Bending deduction values for bending angle φ = 170° (mm)

Radius r	Material Thickness t											
	0.3	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0
0.2	0.04	0.06	0.07	0.10								
0.5	0.04	0.06	0.07	0.10	0.12	0.14	0.17					
1.0	0.04	0.06	0.07	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27			
1.5	0.04	0.06	0.07	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.30		
2.0	0.04	0.06	0.07	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.30	0.39	
2.5	0.04	0.06	0.07	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.30	0.39	0.48
3.0	0.04	0.06	0.07	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.30	0.39	0.48
3.5	0.04	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.30	0.39	0.48
4.0	0.04	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.30	0.39	0.48
4.5	0.04	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.30	0.39	0.48
5.0	0.04	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.30	0.39	0.48
5.5	0.04	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.30	0.39	0.48
6.0	0.04	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.30	0.39	0.48
6.5	0.04	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.30	0.39	0.48
7.0	0.04	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.30	0.39	0.48
7.5	0.04	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.31	0.39	0.48
8.0	0.04	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.31	0.39	0.48
8.5	0.04	0.07	0.08	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.31	0.39	0.48
9.0	0.04	0.07	0.08	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.31	0.39	0.48
9.5	0.04	0.07	0.08	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.31	0.39	0.48
10	0.04	0.07	0.08	0.10	0.12	0.14	0.17	0.22	0.27	0.31	0.39	0.48
11							0.17	0.22	0.27	0.31	0.39	0.49
12								0.22	0.27	0.31	0.39	0.49
13								0.22	0.27	0.31	0.39	0.49
14								0.22	0.27	0.31	0.39	0.49
15									0.27	0.31	0.39	0.49
16									0.27	0.31	0.39	0.49
17									0.27	0.31	0.39	0.49
18									0.27	0.31	0.39	0.49
19										0.31	0.39	0.49
20										0.31	0.39	0.49
21										0.31	0.39	0.49
22											0.39	0.49
23											0.39	0.49