Bending deduction values for bending angle φ = 85° (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	0.69	0.97	1.14	1.48								
0.5	0.82	1.13	1.28	1.60	1.92	2.24	2.72					
1.0	1.08	1.39	1.55	1.86	2.18	2.49	2.96	3.72	4.47			
1.5	1.33	1.65	1.80	2.12	2.43	2.72	3.22	3.94	4.64	5.38		
2.0	1.58	1.91	2.06	2.37	2.67	2.97	3.46	4.17	4.91	5.60	6.96	
2.5	1.84	2.17	2.32	2.62	2.93	3.23	3.70	4.42	5.14	5.76	7.11	8.66
3.0	2.10	2.42	2.58	2.88	3.19	3.50	3.96	4.68	5.39	6.02	7.37	8.74
3.5	2.37	2.69	2.85	3.14	3.45	3.76	4.23	4.94	5.66	6.27	7.57	9.00
4.0	2.63	2.94	3.11	3.41	3.72	4.02	4.49	5.20	5.92	6.54	7.83	9.26
4.5	2.89	3.20	3.37	3.67	3.98	4.28	4.75	5.47	6.18	6.80	8.09	9.53
5.0	3.15	3.47	3.63	3.93	4.24	4.55	5.01	5.73	6.44	7.05	8.36	9.79
5.5	3.42	3.73	3.90	4.19	4.50	4.81	5.28	5.99	6.70	7.31	8.62	10.05
6.0	3.68	3.99	4.16	4.46	4.77	5.07	5.54	6.25	6.97	7.58	8.88	10.31
6.5	3.94	4.25	4.42	4.72	5.03	5.33	5.80	6.51	7.23	7.84	9.14	10.58
7.0	4.20	4.51	4.68	4.98	5.29	5.59	6.06	6.78	7.49	8.10	9.40	10.84
7.5	4.46	4.78	4.95	5.24	5.55	5.86	6.33	7.04	7.75	8.36	9.67	11.10
8.0	4.73	5.04	5.21	5.50	5.82	6.12	6.59	7.30	8.02	8.63	9.93	11.36
8.5	4.99	5.30	5.47	5.77	6.08	6.38	6.85	7.56	8.28	8.89	10.19	11.62
9.0	5.25	5.56	5.73	6.03	6.34	6.64	7.11	7.83	8.54	9.15	10.45	11.89
9.5	5.51	5.83	5.99	6.29	6.60	6.91	7.37	8.09	8.80	9.41	10.72	12.15
10	5.78	6.09	6.26	6.55	6.86	7.17	7.64	8.35	9.06	9.67	10.98	12.41
11							8.15	8.88	9.59	10.20	11.50	12.94
12								9.40	10.11	10.72	12.03	13.46
13								9.92	10.64	11.25	12.55	13.99
14								10.45	11.16	11.77	13.08	14.51
15									11.69	12.30	13.60	15.03
16									12.21	12.82	14.13	15.56
17									12.74	13.35	14.65	16.08
18									13.26	13.87	15.17	16.61
19										14.40	15.70	17.13
20										14.92	16.22	17.66
21										15.44	16.75	18.18
22											17.27	18.71
23											17.80	19.23

MACHINE MFG