

$$k_R = \frac{\alpha_1}{\alpha_2} = \frac{r_{i,1} + 0.5s}{r_{i,2} + 0.5s}$$

Mit

k_R = Rückfederungsfaktor

α_1 = erforderlicher Biegewinkel

α_2 = gewünschter Biegewinkel

$r_{i,1}$ = Innenradius am Werkzeug

$r_{i,2}$ = Innenradius am Werkstück

s = Blechdicke