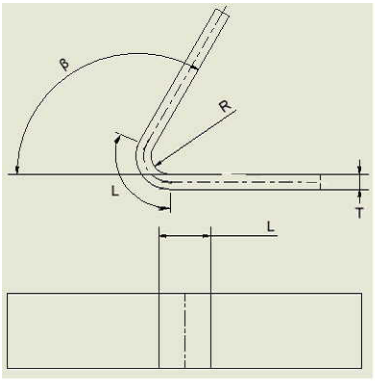

$$KFaktor = \frac{\frac{360°}{2\pi * \beta} * (2 * (R + T) - v) - R)}{T}$$

L_{ges} = Gesamtlänge des abgewickelten Zuschnitts
L = Gestreckte Länge des Biegebereiches
KFaktor = Verschiebungsfaktor der neutralen Faser
β = Eingeschlossener Winkel
R = Innenradius der Biegung
T = Blechstärke
v = Verkürzung der Biegung aus Biegetabelle des Maschinenherstellers