Bending deduction values for bending angle φ = 60° (mm)

Radius	Material Thickness t											
r	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	1.22	1.72	2.00	2.58								
0.5	1.60	2.13	2.40	2.95	3.49	4.04	4.84					
1.0	2.28	2.82	3.08	3.62	4.16	4.70	5.51	6.82	8.12			
1.5	2.95	3.49	3.76	4.30	4.84	5.34	6.18	7.45	8.69	9.98		
2.0	3.62	4.18	4.44	4.97	5.49	6.02	6.85	8.10	9.38	10.61	13.04	
2.5	4.31	4.86	5.13	5.64	6.18	6.70	7.51	8.76	10.03	11.17	13.58	16.24
3.0	4.99	5.54	5.81	6.33	6.86	7.39	8.19	9.45	10.70	11.85	14.26	16.70
3.5	5.68	6.22	6.50	7.01	7.55	8.07	8.87	10.13	11.39	12.52	14.86	17.38
4.0	6.36	6.90	7.18	7.70	8.23	8.76	9.56	10.82	12.07	13.21	15.55	18.07
4.5	7.05	7.58	7.87	8.38	8.92	9.44	10.24	11.50	12.76	13.89	16.23	18.75
5.0	7.73	8.27	8.55	9.07	9.60	10.13	10.93	12.18	13.44	14.56	16.92	19.44
5.5	8.42	8.95	9.23	9.75	10.29	10.81	11.61	12.87	14.13	15.25	17.60	20.12
6.0	9.10	9.64	9.92	10.44	10.97	11.50	12.30	13.55	14.81	15.93	18.29	20.81
6.5	9.79	10.32	10.60	11.12	11.66	12.18	12.98	14.24	15.50	16.62	18.97	21.49
7.0	10.47	11.01	11.29	11.81	12.34	12.87	13.67	14.92	16.18	17.30	19.66	22.18
7.5	11.15	11.69	11.97	12.49	13.02	13.55	14.35	15.61	16.86	17.99	20.34	22.86
8.0	11.84	12.38	12.66	13.18	13.71	14.23	15.04	16.29	17.55	18.67	21.03	23.54
8.5	12.52	13.06	13.34	13.86	14.39	14.92	15.72	16.98	18.23	19.36	21.71	24.23
9.0	13.21	13.75	14.03	14.55	15.08	15.60	16.41	17.66	18.92	20.04	22.40	24.91
9.5	13.89	14.43	14.71	15.23	15.76	16.29	17.09	18.35	19.60	20.73	23.08	25.60
10	14.58	15.11	15.40	15.92	16.45	16.97	17.78	19.03	20.29	21.41	23.77	26.28
11							19.13	20.40	21.66	22.78	25.14	29.02
12								21.77	23.03	24.15	26.51	30.39
13								23.14	24.40	25.52	27.88	31.76
14								24.51	25.77	26.89	29.25	33.13
15									27.14	28.26	30.62	34.50
16									28.51	29.63	31.99	35.87
17									29.88	31.00	33.35	37.24
18									31.25	32.37	34.72	38.61
19										33.74	36.09	39.98
20										35.11	37.46	41.35
21										36.48	38.83	42.72
22											40.20	44.09
23											41.57	29.02