



Telephone: (626) 359-1944
 Fax: (626) 359-4055
 Email: info@machconsult.com
 Website: http://www.machconsult.com

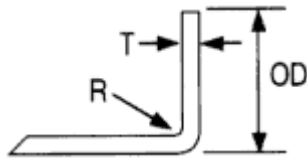
Machinery Consultants, Inc.
 1854 Business Center Dr., Duarte, CA 91010

Press Brake Bend Allowance Chart (BA) For Mild Steel

Part Radius (R)	Metal Thickness (T)										
	24 GA	22 GA	20 GA	18 GA	16 GA	14 GA	12 GA	11 GA	10 GA	7 GA	1/4"
	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.075	0.105	0.120	0.134	0.179	0.250
1/64"	0.021	0.026	0.030	0.039	0.049	0.059	0.081	0.092	0.103	0.143	0.189
1/32"	0.025	0.029	0.033	0.042	0.053	0.062	0.084	0.096	0.107	0.146	0.192
1/16"	0.031	0.036	0.040	0.049	0.058	0.069	0.091	0.102	0.113	0.153	0.198
3/32"	0.038	0.043	0.047	0.056	0.065	0.076	0.098	0.109	0.120	0.160	0.205
1/8"	0.045	0.049	0.054	0.062	0.071	0.082	0.105	0.116	0.127	0.166	0.212
3/16"	0.056	0.061	0.065	0.073	0.081	0.091	0.111	0.121	0.131	0.167	0.225
1/4"	0.068	0.072	0.076	0.083	0.090	0.099	0.117	0.127	0.136	0.168	0.239
5/16"	0.082	0.085	0.089	0.096	0.104	0.113	0.131	0.140	0.149	0.181	0.253
3/8"	0.095	0.099	0.102	0.110	0.117	0.126	0.144	0.153	0.162	0.195	0.267
1/2"	0.122	0.126	0.129	0.136	0.144	0.153	0.171	0.180	0.189	0.221	0.295

Bend allowances are approximate guides to establish dimensions for bending and to develop the flat blank size of the part.

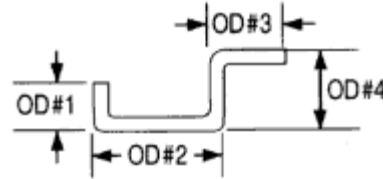
Gauging Dimensions



To establish gauge setting dimension, subtract bend allowance (BA) from desired outside dimension on finished part (OD)

$$\text{Gauge Dimension} = \text{OD} - \text{BA}$$

Developed Blank Size



To establish the flat blank size required, add all outside dimensions (OD), then subtract twice the bend allowance (BA) times the number of 90 deg. Bends.

$$\text{Blank Size} = \text{OD1} + \text{OD2} + \text{OD3} + \text{OD4} - 6\text{BA}$$