

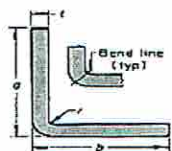
Press brake bend allowance chart for mild steel

To determine the bend allowance for your steel, determine the gauge of the metal and then use the chart that follows:

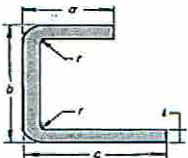
Part Radius	Metal Thickness In Gauge or Inches										
	24 GA	22 GA	20 GA	18 GA	16 GA	14 GA	12 GA	11 GA	10 GA	7 GA	1/4"
	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.075	0.105	0.120	0.134	0.179	0.250
1/64"	0.021	0.026	0.030	0.039	0.049	0.059	0.081	0.092	0.103	0.143	0.189
1/32"	0.025	0.029	0.033	0.042	0.053	0.062	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

The bend allowance figures are approximate guides to establish dimensions for bending and to develop the flat blank size of the component part.

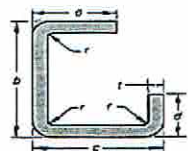
Blank Length Calculations



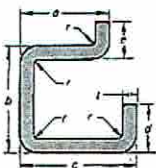
$$w = a + b - (\text{single bend allowance})$$



$$w = a + b + c - (2 \times \text{bend allowance})$$



$$w = a + b + c + d - (3 \times \text{bend allowance})$$



$$w = a + b + c + d + e - (4 \times \text{bend allowance})$$

Note: w = developed width of blank, t = metal thickness, r = inside radius of bend