

Punch & Die Clearance Chart for Ironworker & Punch Presses

Clearance Table for Standard Inch Sizes

MATERIAL THICKNESS		12% MIN	14%	16% BEST	18%	20% MAX
20 GA	0.0359	0.0043	0.0050	0.0057	0.0065	0.0072
19 GA	0.0418	0.0050	0.0059	0.0067	0.0075	0.0084
18 GA	0.0478	0.0057	0.0067	0.0076	0.0086	0.0096
17 GA	0.0538	0.0065	0.0075	0.0086	0.0097	0.0108
16 GA	0.0598	0.0072	0.0084	0.0096	0.0108	0.0120
15 GA	0.0673	0.0081	0.0094	0.0108	0.0121	0.0135
14 GA	0.0747	0.0090	0.0105	0.0120	0.0134	0.0149
13 GA	0.0897	0.0108	0.0126	0.0144	0.0161	0.0179
12 GA	0.1046	0.0126	0.0146	0.0167	0.0188	0.0209
11 GA	0.1196	0.0144	0.0167	0.0191	0.0215	0.0239
1/8	0.1250	0.0150	0.0175	0.0200	0.0225	0.0250
10 GA	0.1345	0.0161	0.0188	0.0215	0.0242	0.0269
9 GA	0.1495	0.0179	0.0209	0.0239	0.0269	0.0299
8 GA	0.1644	0.0197	0.0230	0.0263	0.0296	0.0329
7 GA	0.1793	0.0215	0.0251	0.0287	0.0323	0.0359
3/16	0.1875	0.0225	0.0263	0.0300	0.0338	0.0375
6 GA	0.1943	0.0233	0.0272	0.0311	0.0350	0.0389
5 GA	0.2092	0.0251	0.0293	0.0335	0.0377	0.0418
4 GA	0.2242	0.0269	0.0314	0.0359	0.0404	0.0448
3 GA	0.2391	0.0287	0.0335	0.0383	0.0430	0.0478
1/4	0.2500	0.0300	0.0350	0.0400	0.0450	0.0500
5/16	0.3125	0.0375	0.0438	0.0500	0.0563	0.0625
3/8	0.3750	0.0450	0.0525	0.0600	0.0675	0.0750
7/16	0.4375	0.0525	0.0613	0.0700	0.0788	0.0875
1/2	0.5000	0.0600	0.0700	0.0800	0.0900	0.1000
5/8	0.6250	0.0750	0.0875	0.1000	0.1125	0.1250
3/4	0.7500	0.0900	0.1050	0.1200	0.1350	0.1500
7/8	0.8750	0.1050	0.1225	0.1400	0.1575	0.1750
1	1.0000	0.1200	0.1400	0.1600	0.1800	0.2000