

Wesgar Punching Die Clearance Chart

CRS, HRP&O, Galvanized, Satin Coat

Gauge	Nominal Thickness	Minimum Die Clearance	<i>Ideal Die Clearance</i>	Maximum Die Clearance
24	0.024	0.006	<i>0.006</i>	0.006
22	0.030	0.006	<i>0.006</i>	0.006
20	0.035	0.006	<i>0.006</i>	0.012
18	0.047	0.006	<i>0.012</i>	0.012
16	0.059	0.012	<i>0.012</i>	0.018
14	0.074	0.012	<i>0.018</i>	0.024
12	0.104	0.018	<i>0.024</i>	0.032
11	0.119	0.024	<i>0.032</i>	0.032
10	0.134	0.024	<i>0.032</i>	0.032
3/16	0.187	0.046	<i>0.046</i>	0.046
1/4	0.250	0.075	<i>0.075</i>	0.075

Aluminum, Copper, Brass

Gauge	Nominal Thickness	Minimum Die Clearance	<i>Ideal Die Clearance</i>	Maximum Die Clearance
20	0.030	0.006	<i>0.006</i>	0.006
18	0.038	0.006	<i>0.006</i>	0.012
16	0.047	0.006	<i>0.006</i>	0.012
14	0.060	0.012	<i>0.012</i>	0.018
12	0.077	0.012	<i>0.012</i>	0.024
11	0.087	0.012	<i>0.018</i>	0.024
10	0.098	0.018	<i>0.024</i>	0.032
1/8	0.122	0.024	<i>0.024</i>	0.032
3/16	0.187	0.032	<i>0.032</i>	0.032
1/4	0.250	0.046	<i>0.046</i>	0.046

Stainless Steel

Gauge	Nominal Thickness	Minimum Die Clearance	<i>Ideal Die Clearance</i>	Maximum Die Clearance
24	0.024	0.006	<i>0.006</i>	0.006
22	0.030	0.006	<i>0.006</i>	0.012
20	0.035	0.006	<i>0.006</i>	0.012
18	0.047	0.006	<i>0.012</i>	0.012
16	0.059	0.012	<i>0.018</i>	0.018
14	0.074	0.018	<i>0.024</i>	0.024
12	0.104	0.024	<i>0.032</i>	0.032
11	0.119	0.032	<i>0.032</i>	0.038

Plastics (ABS & Lexan)

Gauge	Nominal Thickness	Minimum Die Clearance	<i>Ideal Die Clearance</i>	Maximum Die Clearance
1/32	0.031	0.006	<i>0.006</i>	0.006
1/16	0.063	0.006	<i>0.006</i>	0.012
1/8	0.125	0.012	<i>0.012</i>	0.024
3/16	0.188	0.012	<i>0.018</i>	0.024
1/4	0.250	0.018	<i>0.018</i>	0.024