



**737-700**  
**STRUCTURAL REPAIR MANUAL**




MINIMUM INNER BEND RADII 					
MATERIAL THICK- NESS (INCHES) 	STEEL				
	ALLOY 				
	4130 ANNEALED	ALL OTHER ALLOY STEELS (ANNEALED)	15-5 PH, 17-4 PH (ANNEALED, SOLUTION TREATED)	17-7 PH, PH 15-7 MO  ANNEALED	AGED TH 1050
0.016	0.06	0.06	0.03	0.03	0.16
0.020	0.06	0.06	0.06	0.03	0.16
0.025	0.06	0.06	0.06	0.03	0.16
0.028	0.06	0.09	0.09	0.03	0.19
0.032	0.06	0.09	0.09	0.03	0.25
0.036	0.09	0.12	0.09	0.03	0.31
0.040	0.09	0.12	0.12	0.06	0.31
0.045	0.09	0.16	0.12	0.06	0.38
0.050	0.09	0.16	0.12	0.06	0.38
0.056	0.09	0.19	0.16	0.06	0.44
0.063	0.09	0.19	0.16	0.09	0.50
0.071	0.09	0.22	0.22	0.09	0.62
0.080	0.12	0.25	0.22	0.09	0.62
0.090	0.12	0.28	0.25	0.09	0.75
0.100	0.16	0.31	0.28	0.12	0.88
0.112	0.16	0.34	0.28	0.12	
0.125	0.16	0.38	0.31	0.12	
0.140	0.19	0.38	0.34	0.16	
0.160	0.22	0.44	0.38	0.16	
0.180	0.28	0.50	0.44	0.19	
0.190	0.34	0.50	0.50	0.19	
0.200	0.44	0.62	0.50	0.25	

TABLE A

**Minimum Radii for Straight Bend Lines in Steel Sheet**  
**Figure 6 (Sheet 1 of 3)**