


[Home](#)
[alle Produkte](#)
[Schneidelemente](#)
[Bordignon Gasdruckfedern](#)
[Ermittlung Schnittpalt](#)
[Impressum / Datenschutz / AGB](#)

Ermittlung Schnittpalt

Der Schnittpalt ist beim Stanzen das A und O: Ist er zu klein, verschleißten deine Werkzeuge schnell. ; ist er zu groß, kriegst du unschöne Grate, die eher an eine Säge als an ein Präzisionsteil erinnern.

Hier ist eine Übersicht zur Ermittlung des Schnittpalts (pro Seite) in Abhängigkeit von der Materialstärke und der Scherfestigkeit des Materials.

Richtwerte für den Schnittpalt ()

In der Praxis wird der Schnittpalt meist als Prozentsatz der Materialdicke angegeben. Die folgende Tabelle gibt dir die gängigen Werte für eine normale Schnittqualität:

Materialgruppe	Zugfestigkeit (in)	Schnittpalt (in % von)
Aluminium (weich)	< 100	3 % - 5 %
Aluminium (hart)	> 150	6 % - 10 %
Kupfer / Messing	200 - 400	6 % - 8 %
Stahl (weich, z.B. S235)	< 400	5 % - 8 %
Stahl (mittelhart, z.B. C45)	400 - 600	8 % - 12 %
Stahl (hart / Federstahl)	> 600	12 % - 15 %
Edelstahl (V2A / V4A)	500 - 750	12 % - 18 %

Die Faustformel zur Berechnung

Falls du es genau wissen willst oder ein Material hast, das nicht in der Liste steht, kannst du diese Formel nutzen:

Dabei ist:

- : Schnittpalt pro Seite (in mm)
- : Materialdicke (in mm)
- : Faktor für die Materialart (meist bis für Präzisionsschnitte)
- : Scherfestigkeit des Materials (ca.)

Was passiert bei falschem Schnittpalt?

- **Zu kleiner Spalt:** Die Schnittzonen der Ober- und Unterseite treffen nicht aufeinander. Es entsteht ein Sekundärschnitt (ein zweiter, glänzender Ring), und der Kraftbedarf sowie der Werkzeugverschleiß steigen massiv an.
- **Zu großer Spalt:** Das Material wird eher "abgerissen" als geschnitten. Es entsteht ein großer Einzug an der Oberkante und ein dicker Grat an der Unterseite.

Tipp vom Profi: Bei Edelstahl solltest du eher am oberen Ende des Prozentbereichs arbeiten, da das Material stark zur Kaltverfestigung neigt. Ein zu kleiner Spalt killt dir hier die Schneidkanten schneller, als du die Presse nachstellen kannst.

 [Druckversion](#) | [Sitemap](#)

Seitz Normteile GmbH, Am Schloßbühl 25, D-78056 Villingen-Schwenningen, Deutschland
Telefon +49 (0) 7720 6098800 info@seitz-normteile.de