

[illegible]



Untermesser für hydraulische Schneidemaschine 12x3200 – Werkzeugstahl 9CrSi

Härte HRC 55–60

Professionelles Digima-Untermesser für Schneidemaschinen 12x3200

Die Firma Digima präsentiert ein leistungsstarkes (stationäres) Untermesser, das für die anspruchsvollsten Schneidsysteme mit den Abmessungen 12x3200 entwickelt wurde. Es handelt sich um eine Schlüsselkomponente, die direkt in den Maschinentisch eingebaut wird und eine stabile Schneidbasis bildet, die enormen Belastungen standhält. Unser Produkt der Marke Digima ist für Maschinen mit hoher Schneidkraft konzipiert, die Bleche mit einer Dicke von bis zu 12 mm und einer Breite von 3200 mm präzise schneiden können.

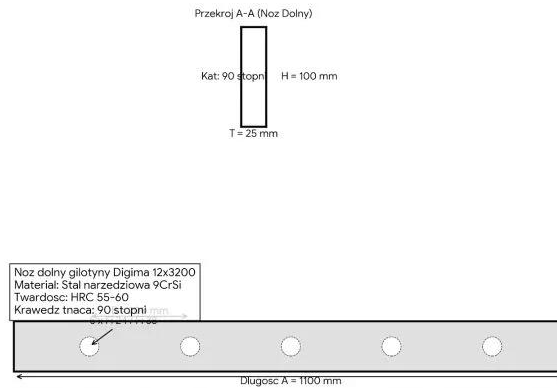
Detaillierte technische Parameter des Digima-Untermessers:

- **Messertyp:** Untermesser, d.h. eine feststehende Klinge, die im Tisch der Schneidemaschine montiert ist.
- **Verwendungszweck:** Industrielle Schneidemaschinen mit einer Schnittleistung von bis zu 12 mm Dicke und 3200 mm Breite.
- **Länge eines einzelnen Segments (A):** 1100 mm.
- **Set-Konfiguration:** Eine vollständige Schnittlinie mit einer Breite von 3,2 m besteht aus 3 präzise aufeinander abgestimmten Segmenten der Marke Digima.



KARTA PRODUKTOWA

RYSUNEK TECHNICZNY DIGIMA - NOZ DOLNY 12x3200



Analyse der technischen Parameter des Untermessers Digima 12x3200

Das Untermesser im 12x3200-System ist ein robust gebautes Bauteil, das als stabile Schneidbasis für Maschinen mit hohem Anpressdruck konzipiert wurde. Die vergrößerten Querschnittsabmessungen und die verstärkten Befestigungsaufnahmen gewährleisten Präzision beim Schneiden von Blechen mit einer Dicke von bis zu 12 mm. Nachfolgend finden Sie eine Übersicht der wichtigsten technischen Daten aus der Dokumentation:

- **Geometrie und Konstruktionsmaße:**

Länge eines einzelnen Segments (A): Beträgt 1100 mm. Ein kompletter Satz für eine Maschine mit einer Breite von 3200 mm besteht aus 3 solchen Segmenten der Marke Digima.

Profilhöhe (H): Das Messer hat eine Höhe von 100 mm.

Messerstärke (T): Das Element ist 25 mm dick, was ihm unter hoher Belastung extreme Steifigkeit verleiht.

Winkel der Schneidkante: Er beträgt 90 Grad, was dem Standard für ein Untermesser entspricht und eine solide Auflage für das Obermesser gewährleistet.

- **Digima-Befestigungssystem:**

Anzahl der Bohrungen (n): Jedes Segment ist mit 5 Befestigungsbohrungen ausgestattet.

Axialer Lochabstand (B): Beträgt genau 200 mm zwischen den Lochmitten.

Durchmesser der Befestigungslöcher: Durchgangsbohrungen mit einem vergrößerten Durchmesser von 24 mm.

Schraubenaufnahmen: Sie verfügen über Ausfräsungen mit einem Durchmesser von 38 mm, wodurch der Schraubenkopf vollständig unter der Messeroberfläche verborgen werden kann.



KARTA PRODUKTOWA

- **Material Eigenschaften und Fertigungsstandards:**

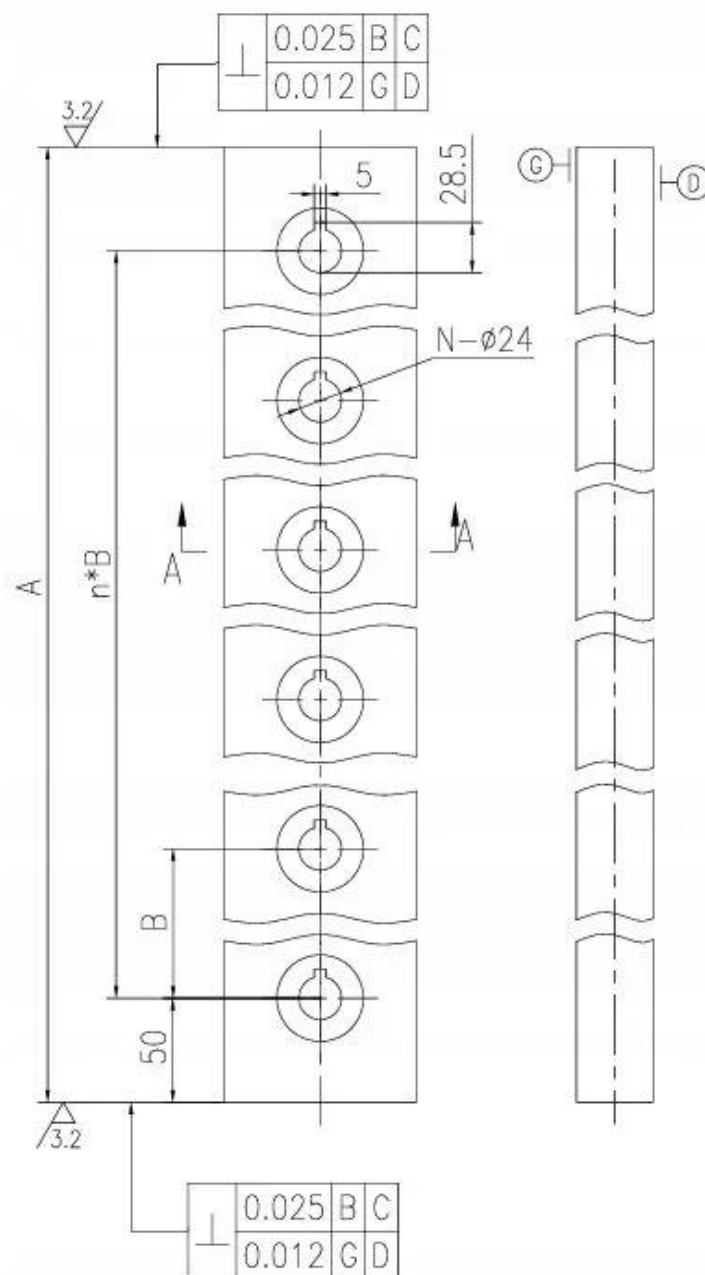
Werkstoffsorte: Hergestellt aus hochlegiertem Werkzeugstahl 9CrSi.

Einsatzhärte: Auf 55 bis 60 HRC gehärtet.

Qualitätskontrolle: Jedes Segment der Marke Digima wird einer defektoskopischen Prüfung unterzogen, um innere Stahlfehler auszuschließen.

Technische Empfehlung: Die Schneidkante ist scharf geschliffen, und die Dokumentation verbietet strengstens, sie stumpf zu machen oder abzurunden.

KARTA PRODUKTOWA



Hochlegierter Werkzeugstahl 9CrSi und die Lebensdauer von Digima

Bei Digima setzen wir auf kompromisslose Materialfestigkeit, weshalb dieses Modell aus hochlegiertem Silizium-Chrom-Werkzeugstahl der Güteklasse 9CrSi gefertigt wurde. Dieser Stahl zeichnet sich durch hervorragende Maßstabilität und extreme Verschleißfestigkeit aus, was bei ständigem Kontakt mit dickem Stahlblech unerlässlich ist. Dank eines fortschrittlichen Härtingsverfahrens behalten die Digima-Messer ihre Leistungsmerkmale über einen sehr langen industriellen Einsatzzyklus hinweg bei.



KARTA PRODUKTOWA

Materialeigenschaften und Qualitätsprozesse:

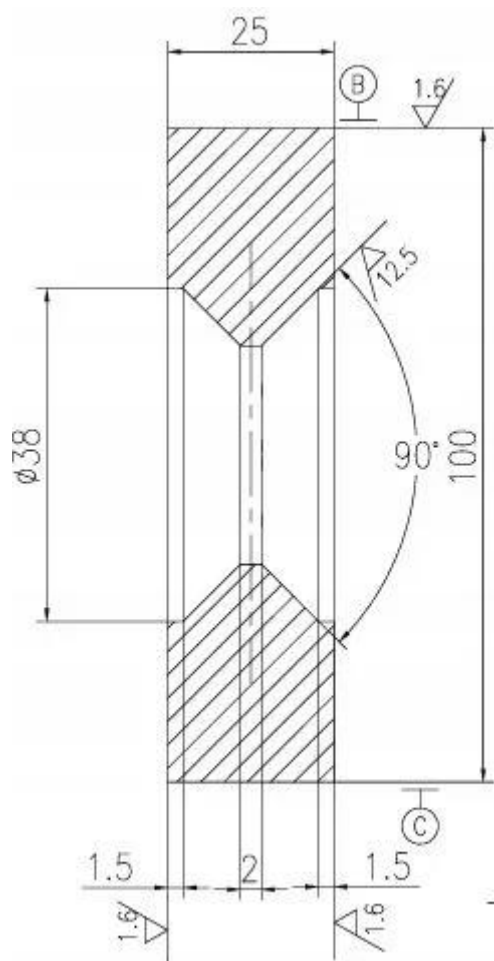
- **Stahlsorte:** Spezial-Werkzeugstahl 9CrSi mit hoher Härtebarkeit.
- **Härte nach der Wärmebehandlung:** Stabiler Bereich von 55 bis 60 HRC auf der Rockwell-Skala.
- **Wärmebehandlung:** Vollständiger Glüh- und Härtingsprozess, der eine homogene Materialstruktur über den gesamten Querschnitt des Messers gewährleistet.
- **Garantie für einwandfreie Qualität:** Jedes Digima-Segment durchläuft obligatorische defektoskopische Prüfungen, um jegliche inneren Mängel des Stahls auszuschließen.

Montagetechnik und geometrische Präzision von Digima

Jedes Detail des Digima-Untermessers wurde so konzipiert, dass es die korrekte Installation und Kalibrierung an der Maschine erleichtert. Das Messer verfügt über eine rechtwinklige Schneidkantengeometrie von 90 Grad, was eine optimale Auflagefläche für das zu schneidende Material gewährleistet. Das System der Befestigungsbohrungen gewährleistet einen gleichmäßigen Anpressdruck des Messers auf den Schneidetisch über die gesamte Länge von 3200 mm und verhindert so das Risiko von Vibrationen und Verschiebungen während des Betriebs unter maximaler Belastung.

Montage- und Maßangaben:

- **Anzahl der Befestigungsbohrungen (n):** 5 Bohrungen pro Segment mit einer Länge von 1100 mm.
- **Axialer Abstand der Bohrungen (B):** Genau 200 mm zwischen den Mittelpunkten benachbarter Bohrungen.
- **Bohrungsdurchmesser:** Vergrößerter Durchmesser von 24 mm, um die Stabilität der Befestigung bei hohen Kräften zu gewährleisten.
- **Aussparungen für Schraubenköpfe:** Spezielle Aussparungen mit einem Durchmesser von 38 mm, die es ermöglichen, die Befestigungselemente vollständig unter der Oberfläche des Messers zu verbergen.



Schnittleistung und professioneller Service von Digima

Die Digima-Messer 12x3200 zeichnen sich durch einen soliden Querschnitt aus, was für die Aufrechterhaltung einer geraden Schnittlinie bei der Bearbeitung von Blechen mit einer Dicke von 12 mm unerlässlich ist. Die Klinge ist mit höchster Präzision geschliffen, und gemäß der Dokumentation ist es verboten, sie stumpf zu machen oder die Kanten abzurunden – sie muss perfekt scharf bleiben, um einen sauberen Schnitt ohne Gratbildung zu gewährleisten. Als Unternehmen Digima bieten wir nicht nur das Produkt, sondern auch umfassende technische Unterstützung, einschließlich eines professionellen Austauschservices für die Messer unserer Kunden.

Abmessungen und Qualitätsanforderungen:

- **Messerstärke:** Solide 25 mm zur Gewährleistung maximaler konstruktiver Steifigkeit.
- **Messerhöhe:** 100 mm, was eine hohe Widerstandsfähigkeit gegen starke Biegekräfte garantiert.
- **Schneidkantenwinkel:** Ideale 90 Grad für einen stabilen Auflagepunkt des Blechs.

Wir möchten Sie darauf hinweisen, dass Sie bei uns nicht nur erstklassige Schneidkomponenten erwerben



KARTA PRODUKTOWA

können, sondern wir bieten Ihnen auch **einen professionellen Messerwechsel-Service** an.