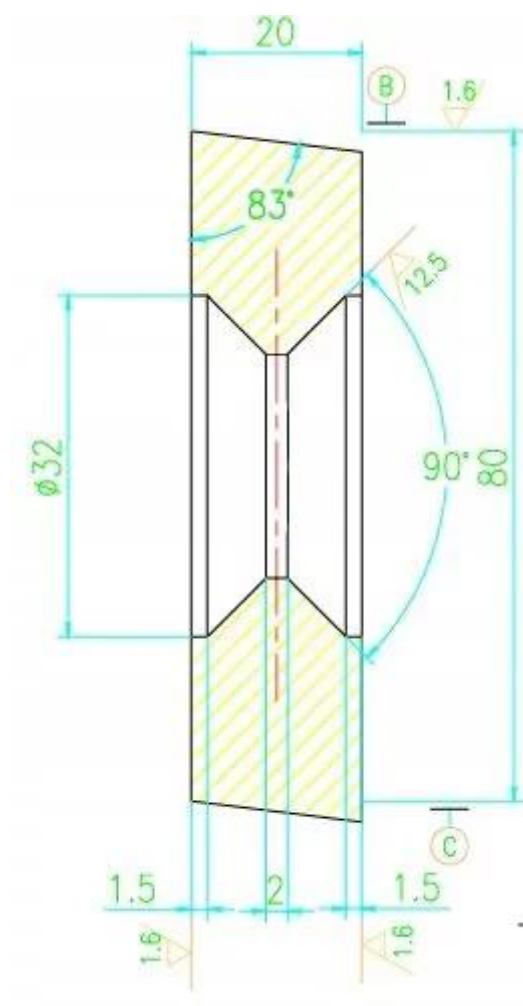


**Schneidmesser für die Guillotine 6 x 2500 mm, obere Messer NG4 für hydraulische 4-seitige Scheren, Austausch**





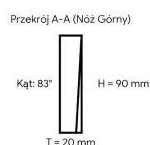
### Obersägen für hydraulische Schneidemaschine 6x2500 – Werkzeugstahl 9CrSi

## Härte HRC 55–60

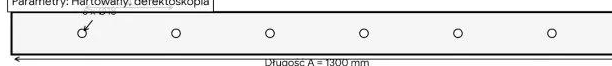
Wir präsentieren ein professionelles, hochleistungsfähiges Obersägen (beweglich), das für den Einsatz in schweren hydraulischen und mechanischen Schneidemaschinen vorgesehen ist.

Dieses Modell wurde für Maschinen mit folgenden Betriebsparametern entwickelt **6x2500**, was bedeutet, dass es Bleche mit einer Dicke von bis zu 6 Millimetern bei einer Arbeitsbreite von 2500 Millimetern präzise schneiden kann.

RYSUNEK TECHNICZNY - NÓŻ GÓRNY 6x2500



Nóż górny gilotyny 6x2500  
Materiał: Stal narzędziowa 9CrSi  
Twardość: HRC 55-60  
Parametry: Hartowany; defektoskopia





## KARTA PRODUKTOWA

---

### Beschreibung der technischen Parameter des Obermessers 6x2500

Nachfolgend findest du eine detaillierte Analyse der in der Abbildung dargestellten Parameter, die für die korrekte Identifizierung und Montage des Bauteils entscheidend sind:

- **Geometrie und Konstruktionsmaße:**

**Segmentlänge (A):** Beträgt 1300 mm. Die gesamte Arbeitsbreite der Maschine (2500 mm) wird durch zwei nebeneinander montierte Segmente abgedeckt.

**Höhe (H):** Das Messer hat eine Höhe von 90 mm.

**Dicke (T):** Gemäß der Spezifikation für Modelle zum Schneiden von 6-mm-Blechen beträgt die Dicke 20 mm.

**Schneidwinkel:** Präzise geschliffene Schneidkante mit einem Winkel von 83°. Diese Geometrie gewährleistet optimale Schnittparameter beim Schneiden von Stahlblechen.

- **Befestigungssystem:**

**Anzahl der Bohrungen (n):** Das Segment verfügt über 6 Befestigungsbohrungen.

**Lochabstand (B):** Der axiale Abstand zwischen den Löchern beträgt 200 mm.

**Lochdurchmesser:** Durchgangsbohrungen mit einem Durchmesser von 18 mm.

**Schraubenaufnahmen:** Sie verfügen über Ausfräsungen mit einem Durchmesser von 32 mm, wodurch die Schraubenköpfe vollständig unter der Oberfläche des Messers verborgen werden können.

- **Material- und Qualitätseigenschaften:**

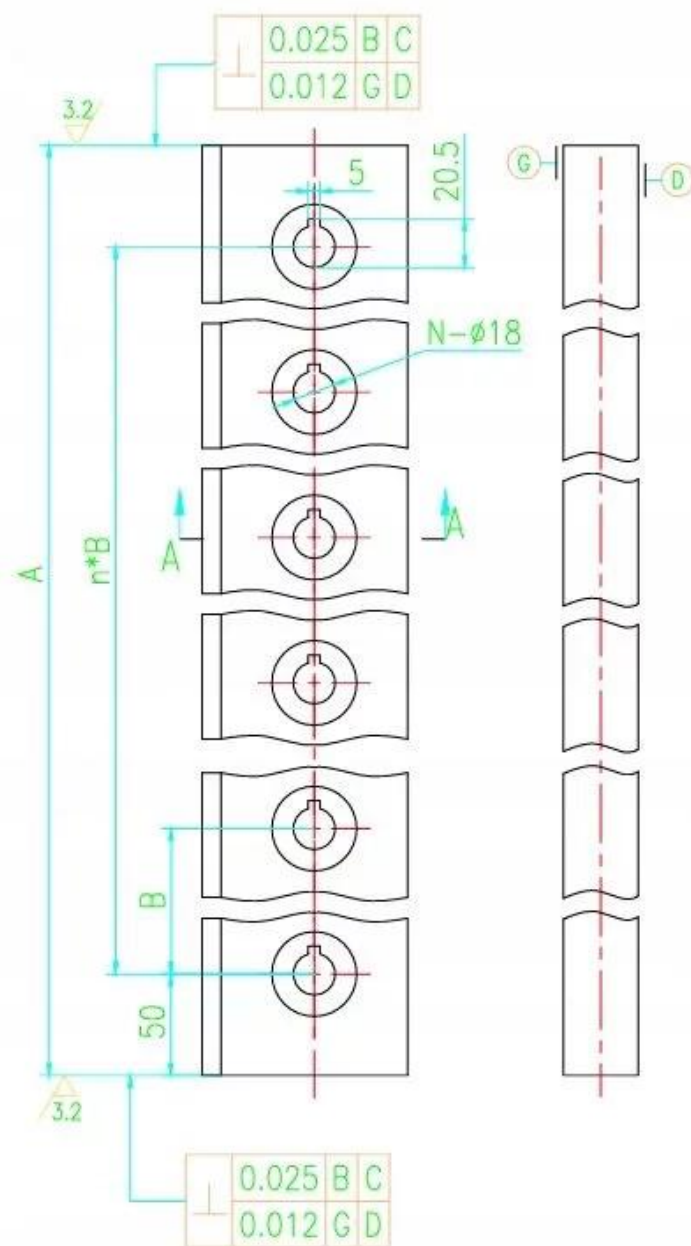
**Werkstoff:** Hochlegierter Werkzeugstahl 9CrSi.

**Härte:** Auf HRC 55–60 gehärtet.

**Prüfung:** Jedes Element wird einer defektoskopischen Prüfung unterzogen, um innere Fehler im Stahl auszuschließen.

**Schneide:** Die Dokumentation verbietet strengstens das Abstumpfen der Schneide – sie muss perfekt scharf bleiben.

## KARTA PRODUKTOWA



### Detaillierte technische und konstruktive Parameter

Das obere Messer ist ein Bauteil mit erhöhter Masse und Steifigkeit, was für die Bearbeitung von Blechen mit einer Dicke von 6 Millimetern unerlässlich ist. Der Einsatz eines Segment-Systems ermöglicht eine präzise Einstellung der Schnittlinie und erleichtert die Wartung der Maschine.

- **Länge eines einzelnen Segments:** Jedes Messer ist 1300 Millimeter lang. Ein Standardsatz für eine 2,5 Meter breite Schneidemaschine besteht aus zwei solchen Segmenten, die nebeneinander montiert werden, was eine Gesamtschneidlänge von 2600 Millimetern ergibt.





## KARTA PRODUKTOWA

---

denen die Schneide ständig Reibung ausgesetzt ist. Dadurch bleibt die Schneide deutlich länger scharf als bei herkömmlichen Ersatzklingen aus niedriglegiertem Stahl.

2. **Einsatzhärte:** Die Messer werden einem präzisen Wärmebehandlungsprozess unterzogen, wodurch eine Härte im Bereich von **55 bis 60 HRC** auf der Rockwell-Skala erreicht wird. Diese Härte sorgt dafür, dass die Schneidkante selbst beim Schneiden von Blechen mit der maximal zulässigen Dicke widerstandsfähig gegen plastische Verformungen ist.
3. **Hohe Härtebarkeit:** Die Struktur des Stahls gewährleistet eine gleichmäßige Härte über den gesamten Querschnitt des Messers, was ein wiederholtes Schärfen (Regenerieren) des Werkzeugs ohne Verlust seiner Schneideigenschaften ermöglicht.

### Warum ist die Qualität der Schneide wichtig?

Gemäß den technischen Anforderungen des Herstellers ist die Schneide des Untermessers scharf geschliffen und weist keinerlei Abrundungen auf. Beim Schneidvorgang fungiert das Untermesser als feste Stütze – wäre seine Schneide stumpf, würde das Blech nicht durchtrennt, sondern in den Spalt zwischen den Messern „hineingezogen“ werden. Dies führt zur Bildung eines sogenannten Grats (einer scharfen, zerklüfteten Blechkante) sowie zu einer übermäßigen Belastung des Hydrauliksystems der Maschine. Unsere Messer garantieren einen sauberen, glatten Schnitt, wodurch eine zusätzliche Nachbearbeitung des Blechs entfällt.

- Wir möchten Sie darauf hinweisen, dass Sie bei uns nicht nur erstklassige Schneidkomponenten erwerben können, sondern dass wir Ihnen auch **einen professionellen Messeraustauschservice** anbieten.