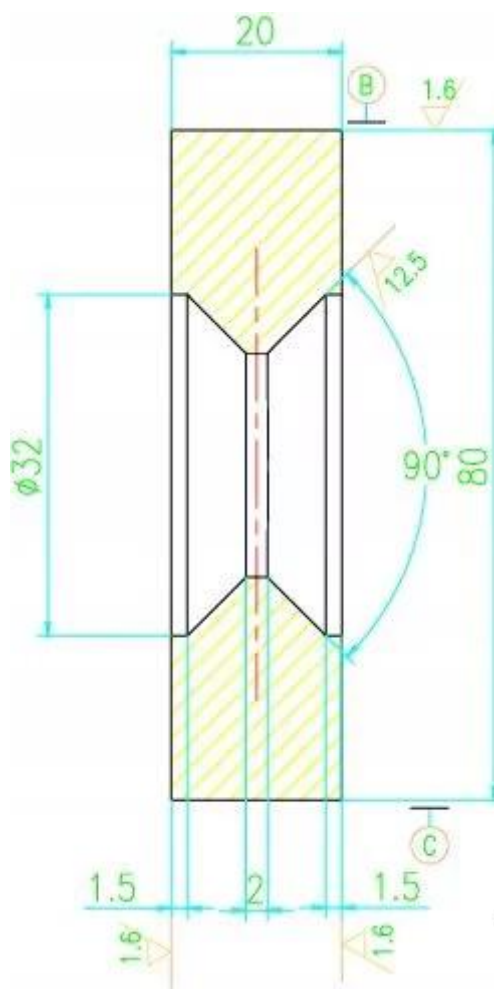


Schneidmesser für die Guillotine 6 x 2500 mm (untere Messer) NG4 für hydraulische 4-seitige Scheren – Austausch





Untermesser für hydraulische Schneidemaschine 6x2500 – Werkzeugstahl 9CrSi

Härte HRC 55–60

Eigenschaften und Verwendungszweck des Untermessers 6x2500

Wir präsentieren ein hochspezialisiertes Untermesser (stationär), das für den Einsatz in schweren hydraulischen und mechanischen Schneidemaschinen vorgesehen ist. Dieses Element bildet die Grundlage des Schneidvorgangs und dient als feste Anschlagkante, auf der das zu bearbeitende Material aufliegt. Dieses Modell wurde für Maschinen mit einer Leistung von 6x2500 entwickelt, was das präzise Schneiden von Stahlblechen mit einer Dicke von bis zu 6 mm bei einer Blechbreite von 2500 mm ermöglicht.

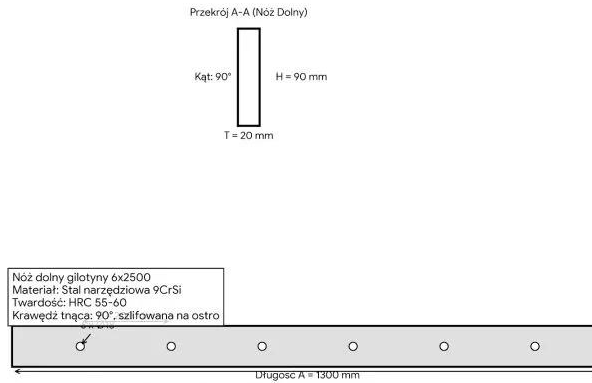
Grundlegende technische Parameter des Segments:

- **Messertyp:** Untermesser (untere / feststehende Schneide).
- **Verwendungszweck:** Schneidemaschinen mit den Betriebsparametern 6 mm Dicke und 2500 mm Breite.
- **Länge eines einzelnen Segments (A):** 1300 mm.
- **Segmentsystem:** Ein Satz für eine 2500-mm-Maschine besteht aus zwei solchen Segmenten.



KARTA PRODUKTOWA

RYSUNEK TECHNICZNY - NÓŻ DOLNY 6x2500



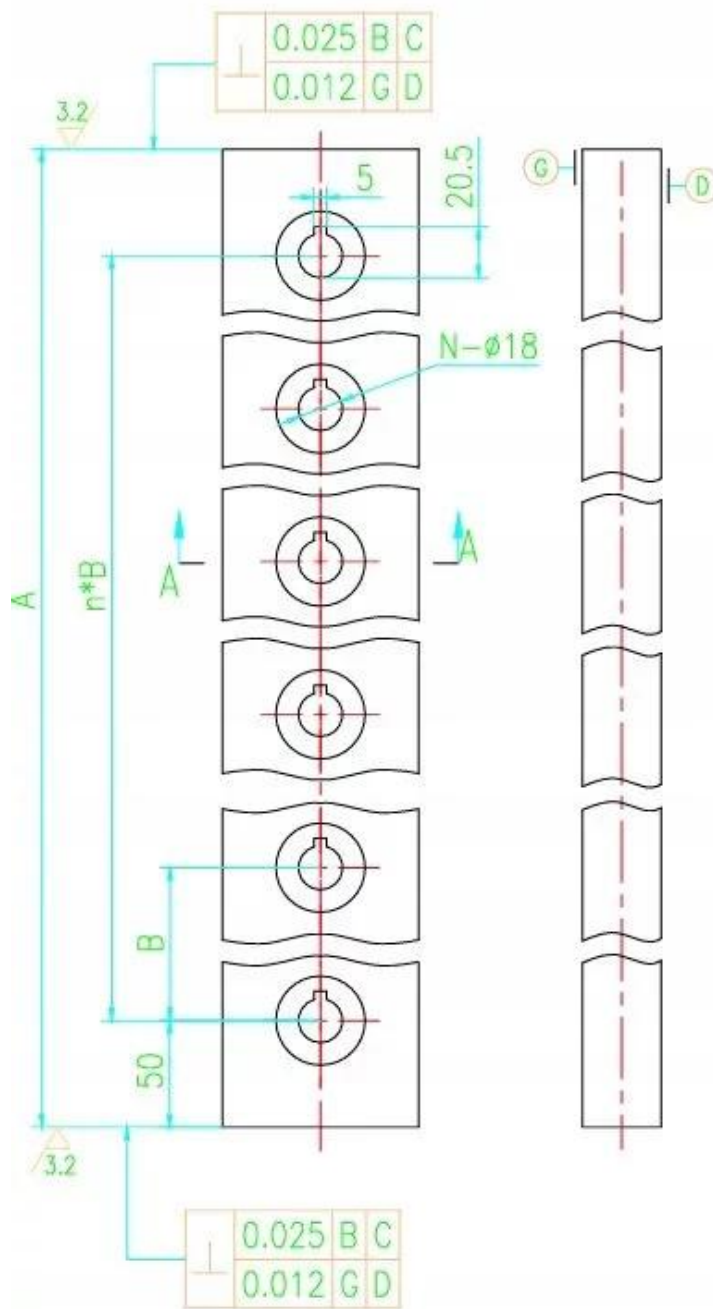
Material und fortschrittliche Technologie des 9CrSi-Stahls

Der Schlüssel zur Zuverlässigkeit des angebotenen Messers liegt in der Verwendung einer Silizium-Chrom-Werkzeugstahllegierung mit der Bezeichnung 9CrSi. Dieses Material zeichnet sich durch hervorragende Maßstabilität und extreme Verschleißfestigkeit aus, was bei ständigem Kontakt mit hartem Blech unerlässlich ist. Dank der präzisen Härtung behält die Schneide ihre Eigenschaften auch bei langem, intensivem Einsatz bei.

Material- und Festigkeitsparameter:

- **Stahlsorte:** Legierter Werkzeugstahl 9CrSi.
- **Betriebshärte:** Bereich von 55 bis 60 HRC nach der Rockwell-Skala.
- **Wärmebehandlung:** Glüh- und Härtungsverfahren, das eine homogene Stahlstruktur gewährleistet.
- **Qualitätskontrolle:** Jedes Bauteil wurde einer defektoskopischen Prüfung unterzogen, um innere Mängel auszuschließen.

KARTA PRODUKTOWA

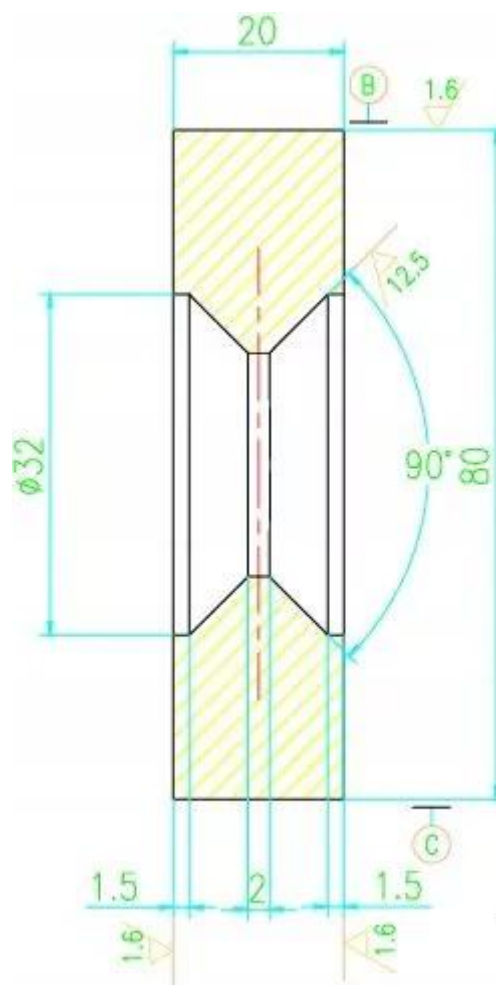


Verarbeitungspräzision und Montagesystem

Das Untermesser wurde in einer Genauigkeitsklasse gefertigt, die einen perfekten Sitz auf dem Maschinentisch gewährleistet. Das System der Befestigungsbohrungen wurde so konzipiert, dass die Werkzeugwechselzeit minimiert und maximale Arbeitssicherheit gewährleistet wird. Die Schraubenaufnahmen sind präzise abgeschrägt, was die Schraubenköpfe vor Beschädigungen schützt und ein reibungsloses Verschieben des Blechs auf dem Schneidetisch ermöglicht.

Montage- und Maßangaben:

- **Anzahl der Bohrungen (n):** 6 Befestigungsbohrungen pro Segment.
- **Bohrungsdurchmesser:** 18 mm, was eine stabile Befestigung gewährleistet.
- **Axialer Abstand der Bohrungen (B):** 200 mm, was einen gleichmäßigen Anpressdruck auf den Maschinenrahmen garantiert.
- **Schraubenaufnahmen:** Durchmesser 32 mm mit einer 90-Grad-Fase, die ein vollständiges Versenken des Schraubenkopfes ermöglicht.



Schneidgeometrie und Betriebsanforderungen

Gemäß der technischen Zeichnung verfügt das Messer über eine senkrechte Schneidkante, die eine optimale Abstützung für das Obermesser und einen sauberen Schnitt ohne Gratbildung gewährleistet. Die Höhe und Dicke des Messers sind auf die Aufnahme der enormen Kräfte ausgelegt, die beim Schneiden von 6 mm dicken Blechen auftreten, wodurch Risse und Verformungen des Werkzeugs verhindert werden.



KARTA PRODUKTOWA

Geometrische Parameter der Schneide:

- **Messerstärke (T):** 20 mm, was eine hohe Steifigkeit gewährleistet.
- **Messerhöhe (H):** 90 mm.
- **Schneidkantenwinkel:** 90 Grad (Standard für stationäre Untermesser).
- **Wartungshinweis:** Das Abstumpfen oder Abrunden der Schneidkante ist strengstens untersagt – das Messer muss scharf bleiben, um die Präzision zu gewährleisten.

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

anbieten.