



Nóż dolny do gilotyny hydraulicznej 6x3200 – Stal narzędziowa 9CrSi

Twardość HRC55-60

Charakterystyka i przeznaczenie noża dolnego 6x3200

Firma Digima prezentuje wysokospecjalistyczny nóż dolny (stacjonarny), zaprojektowany dla najbardziej wymagających systemów tnących o parametrach 6x3200. Jest to kluczowy komponent montowany bezpośrednio w stole maszyny, który we współpracy z nożem górnym gwarantuje idealną linię cięcia na całej szerokości roboczej urządzenia wynoszącej 3200 milimetrów. Produkt marki Digima charakteryzuje się solidną konstrukcją, zdolną do przenoszenia ekstremalnych obciążeń występujących podczas cięcia materiałów o grubości do 6 milimetrów.

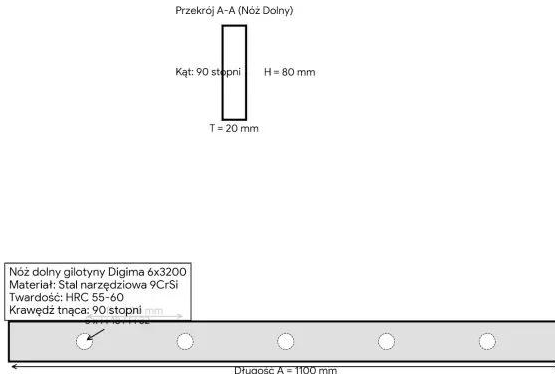
Szczegółowe parametry techniczne noża górnego Digima:

- **Typ noża:** Nóż dolny, czyli ostrze stacjonarne stanowiące bazę tnącą
- **Przeznaczenie:** Gilotyny przemysłowe o wydajności cięcia do 6 milimetrów grubości i 3200 milimetrów szerokości.
- **Długość pojedynczego segmentu (A):** 1100 milimetrów.
- **Konfiguracja zestawu:** Pełna linia tnąca o szerokości 3,2 metra składa się z trzech precyzyjnie dopasowanych segmentów marki Digima.



KARTA PRODUKTOWA

RYSUNEK TECHNICZNY DIGIMA - NÓŻ DOLNY 6x3200



Analiza parametrów technicznych noża dolnego Digima 6x3200

Nóż dolny w systemie 6x3200 stanowi stabilną bazę tnącą, zaprojektowaną do przenoszenia dużych obciążeń podczas przecinania blach o grubości 6 milimetrów. Poniżej znajduje się szczegółowe zestawienie parametrów technicznych wynikających z rysunku:

- Geometria i wymiary konstrukcyjne:**

Długość pojedynczego segmentu (A): Wynosi 1100 milimetrów. Pełny zestaw na maszynę 3200 milimetrów składa się z trzech takich segmentów marki Digima.

Wysokość profilu (H): Nóż posiada wysokość 80 milimetrów.

Grubość noża (T): Element ma grubość 20 milimetrów, co zapewnia wymaganą sztywność pod obciążeniem.

Kąt krawędzi tnącej: Wynosi 90 stopni, co zapewnia optymalną krawędź oporową dla noża górnego.

- System montażowy Digima:**

Liczba otworów (n): Każdy segment wyposażony jest w 5 otworów montażowych.

Rozstaw osiowy otworów (B): Wynosi dokładnie 200 milimetrów między środkami sąsiednich otworów.

Średnica otworów montażowych: Otwory przelotowe o średnicy 18 milimetrów (oznaczenie Fi 18).

Gniazda pod śruby: Posiadają podfrezowania o średnicy 32 milimetrów, co umożliwia całkowite schowanie elementów mocujących w korpusie noża.

- Właściwości materiałowe i standardy wykonania:**



KARTA PRODUKTOWA

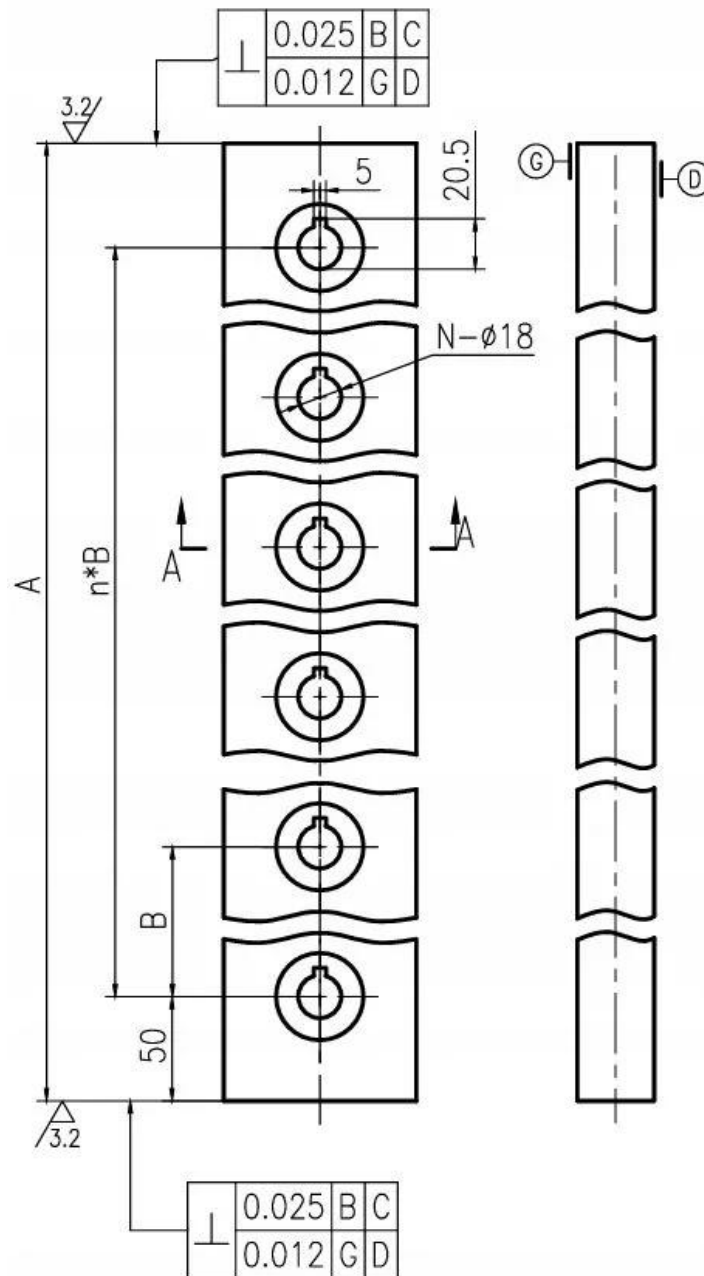
Gatunek stali: Wykonany z wysokostopowej stali narzędziowej 9CrSi.

Twardość robocza: Uzyskana w procesie hartowania twardość mieści się w przedziale od 55 do 60 HRC.

Kontrola jakości: Każdy segment marki Digima przechodzi badania defektoskopowe w celu wykluczenia wad wewnętrznych stali.

Wymóg serwisowy: Krawędź tnąca jest szlifowana na ostro, a dokumentacja techniczna surowo zabrania jej tępienia lub zaokrąglania.

KARTA PRODUKTOWA



Wysokostopowa stal narzędziowa 9CrSi i trwałość Digima

W Digima stawiamy na sprawdzone rozwiązania materiałowe, dlatego model 6x3200 został wykonany z wysokostopowej stali narzędziowej krzemowo-chromowej o oznaczeniu 9CrSi. Stal ta charakteryzuje się doskonałą stabilnością wymiarową oraz wysoką odpornością na ścieranie i tępienie. Dzięki zaawansowanemu procesowi hartowania, noże Digima utrzymują swoje parametry robocze przez bardzo długi cykl eksploatacji przemysłowej.

Właściwości materiałowe i procesy jakościowe:



KARTA PRODUKTOWA

- **Gatunek stali:** Specjalistyczna stal narzędziowa 9CrSi o wysokiej hartowności.
- **Twardość po obróbce cieplnej:** Stabilny przedział od 55 do 60 HRC w skali Rockwella.
- **Obróbka termiczna:** Pełny proces wyżarzania i hartowania zapewniający jednorodną strukturę materiału.
- **Gwarancja spójności:** Każdy segment marki Digima przechodzi rygorystyczne badania defektoskopowe w celu wykluczenia wad wewnętrznych.

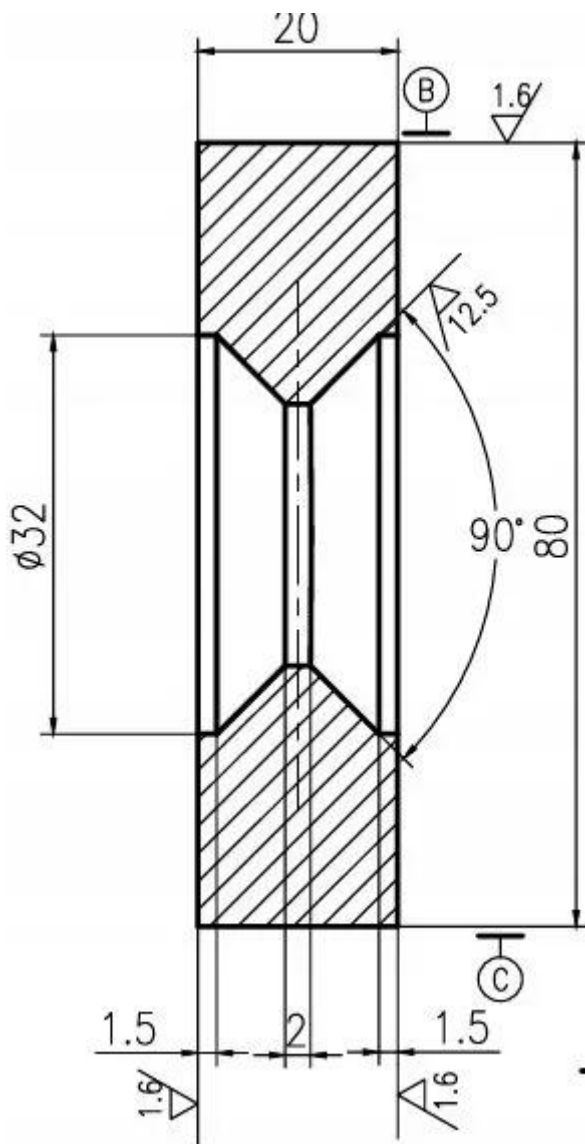
Inżynieria montażu i precyzja geometryczna Digima

Każdy detal noża górnego Digima został zaprojektowany tak, aby ułatwiać jego poprawną instalację i kalibrację na maszynie. Specjalna krawędź tnąca zeszlifowana pod kątem 83 stopni pozwala na płynne wchodzenie w materiał, co znacząco redukuje obciążenie układu hydraulicznego gilotyny. System otworów montażowych zapewnia idealne przyleganie noża do belki, eliminując ryzyko wibracji podczas pracy pod maksymalnym obciążeniem.

Parametry montażowe i wymiarowe:

- **Grubość noża:** Solidne 20 milimetrów dla zapewnienia maksymalnej sztywności konstrukcyjnej.
- **Rozstaw osiowy otworów (B):** Dokładnie 200 milimetrów między środkami sąsiednich otworów.
- **Wysokość noża:** 80 milimetrów, gwarantujące odporność na potężne siły gnące.
- **Kąt krawędzi tnącej:** Idealne dziewięćdziesiąt stopni dla stabilnego oparcia blachy.
- **Gniazda pod łby śrub:** Specjalne podfrezowania o średnicy 32 milimetrów, pozwalające na całkowite schowanie elementów mocujących w korpusie noża.

KARTA PRODUKTOWA



Wydajność cięcia i profesjonalny serwis Digima

Noże DOLNE Digima 6x3200 charakteryzują się potężnym przekrojem poprzecznym, co jest niezbędne dla zachowania prostości linii cięcia przy obróbce blach o grubości 6 mm. Ostrze jest szlifowane z najwyższą dokładnością i zgodnie z dokumentacją zabrania się jego tępienia czy zaokrąglania krawędzi – musi pozostać idealnie ostre dla czystego cięcia bez gratu. Jako firma Digima oferujemy nie tylko produkt, ale i pełne wsparcie techniczne, w tym profesjonalną usługę wymiany noży.

Parametry gabarytowe i wymogi jakościowe:

- **Grubość noża:** Solidne 20 milimetrów dla zapewnienia maksymalnej sztywności pod obciążeniem.
- **Wysokość noża:** 80 milimetrów, gwarantujące odporność na siły gnące.
- **Kąt krawędzi tnącej:** Precyzyjne 90 stopnie dla ułatwionego przebijania blachy.



KARTA PRODUKTOWA

Informujemy, że w naszej firmie nie tylko kupisz najwyższej klasy podzespoły tnące, ale oferujemy również **profesjonalną usługę wymiany noży.**