

[illegible]



Lame supérieure pour guillotine hydraulique 10x3200 – Acier à outils 9CrSi

Dureté HRC 55-60

Caractéristiques et utilisation de la lame supérieure 10x3200

La société Digima présente une lame supérieure (mobile) hautement performante, conçue pour les systèmes de découpe les plus exigeants, aux dimensions 10x3200. Il s'agit d'un élément de coupe essentiel qui, en se déplaçant le long de la poutre de coupe, assure une coupe précise et nette des tôles sur toute la largeur de travail de 3 200 millimètres. Ce produit de la marque Digima se caractérise par une construction robuste, capable de supporter les charges extrêmes générées lors de la découpe de matériaux d'une épaisseur allant jusqu'à 10 millimètres.

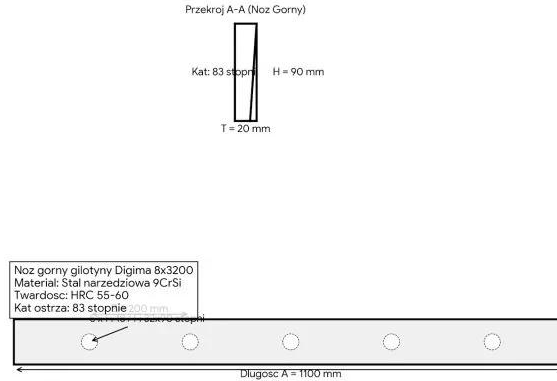
Caractéristiques techniques détaillées de la lame supérieure Digima :

- **Type de lame** : Lame supérieure (lame mobile montée sur la poutre).
- **Utilisation prévue** : Guillotines industrielles d'une capacité de coupe allant jusqu'à 10 millimètres d'épaisseur et 3 200 millimètres de largeur.
- **Longueur d'un segment individuel (A)** : 1 100 millimètres.
- **Configuration de l'ensemble** : Une ligne de coupe complète d'une largeur de 3,2 mètres composée de trois segments Digima parfaitement ajustés.



FICHE PRODUIT

RYSUNEK TECHNICZNY DIGIMA - NOZ GORNY 8x3200



Analyse des caractéristiques techniques de la lame supérieure Digima 10x3200

La lame supérieure du système 10x3200 est un élément conçu pour les tâches les plus exigeantes, capable de découper avec précision des feuilles d'une épaisseur allant jusqu'à 10 millimètres. Vous trouverez ci-dessous un récapitulatif détaillé des caractéristiques techniques issues de la documentation :

- **Géométrie et dimensions de construction :**

Longueur d'un segment individuel (A) : Elle est de 1 100 millimètres. La ligne de coupe complète, d'une largeur de 3 200 millimètres, est composée de trois segments de ce type de la marque Digima.

Hauteur du profil (H) : La lame mesure 90 millimètres de hauteur.

Épaisseur de la lame (T) : L'élément a une épaisseur de 20 millimètres, ce qui garantit une rigidité suffisante lors de la découpe de matériaux épais.

Angle du tranchant : Il est de 83 degrés. Cette géométrie de la lame permet de percer efficacement la tôle tout en garantissant une longue durée de vie du tranchant.

- **Système de montage Digima :**

Nombre de trous (n) : Chaque segment est équipé de 5 trous de montage.

Entraxe des trous (B) : Il est exactement de 200 millimètres entre les centres des trous.

Diamètre des trous de montage : Trous traversants d'un diamètre de 18 millimètres (référence N-018).

Logements pour vis : Ils comportent des rainures fraisées d'un diamètre de 32 millimètres, ce qui permet d'encaster entièrement la tête de la vis dans le corps de la lame.

- **Caractéristiques des matériaux et normes de fabrication :**



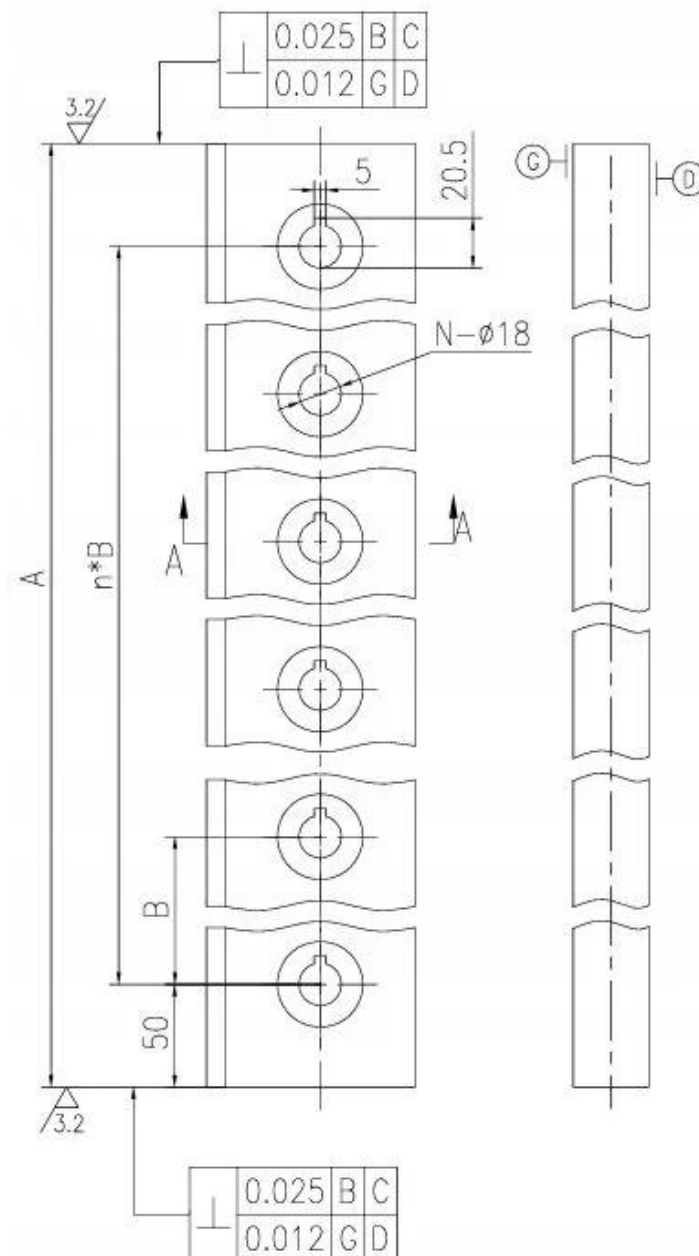
FICHE PRODUIT

Type de matériau : Acier à outils hautement allié 9CrSi.

Dureté de service : Trempée à un niveau compris entre 55 et 60 HRC.

Qualité et contrôle : Chaque élément de la marque Digima est soumis à des contrôles non destructifs afin d'exclure tout défaut interne de l'acier.

Recommandation technique : Le tranchant est affûté avec précision et, conformément à la documentation, il est interdit de l'émousser ou de l'arrondir.





FICHE PRODUIT

L'acier à outils à haute teneur en carbone 9CrSi et la longévité de Digima

Chez Digima, nous misons sur des matériaux éprouvés ; c'est pourquoi le modèle 10x3200 a été fabriqué à partir d'un acier à outils au silicium et au chrome à haute teneur en alliage, désigné 9CrSi. Cet acier se caractérise par une excellente stabilité dimensionnelle ainsi qu'une grande résistance à l'abrasion et à l'émoussement. Grâce à un procédé de trempe avancé, les lames Digima conservent leurs performances tout au long d'un très long cycle d'exploitation industrielle.

Propriétés des matériaux et processus qualité :

- **Nuance d'acier** : Acier à outils spécialisé 9CrSi à haute trempabilité.
- **Dureté après traitement thermique** : Plage stable comprise entre 55 et 60 HRC sur l'échelle de Rockwell.
- **Traitement thermique** : Processus complet de recuit et de trempe garantissant une structure homogène du matériau.
- **Garantie de cohérence** : Chaque segment de la marque Digima est soumis à des contrôles non destructifs rigoureux afin d'exclure tout défaut interne.

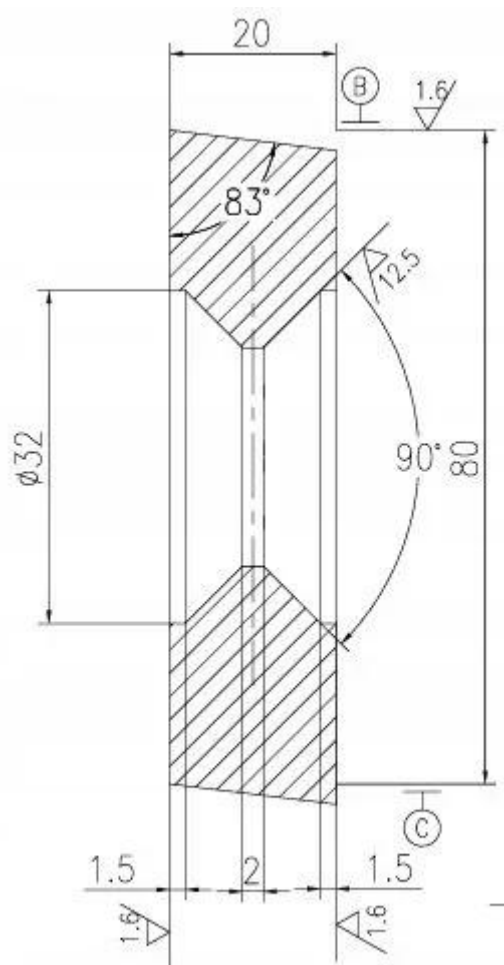
Ingénierie d'assemblage et précision géométrique Digima

Chaque détail de la lame supérieure Digima a été conçu pour faciliter son installation et son calibrage corrects sur la machine. Le tranchant spécial affûté à un angle de 83 degrés permet une pénétration en douceur dans le matériau, ce qui réduit considérablement la charge sur le système hydraulique de la guillotine. Le système de trous de montage assure un ajustement parfait de la lame sur la poutre, éliminant ainsi tout risque de vibrations lors du fonctionnement à pleine charge.

Caractéristiques de montage et dimensions :

- **Nombre de trous de montage (n)** : 5 trous par segment de 1 100 mm de longueur.
- **Entraxe des trous (B)** : exactement 200 millimètres entre les centres des trous adjacents.
- **Diamètre des trous** : 18 millimètres, adapté aux vis de montage standard.
- **Logements pour les têtes de vis** : rainures spéciales d'un diamètre de 32 millimètres, permettant de dissimuler entièrement les éléments de fixation dans le corps de la lame.

FICHE PRODUIT



Performances de découpe et service après-vente professionnel Digima

Les lames supérieures Digima 10x3200 se caractérisent par une section transversale imposante, indispensable pour garantir la rectitude de la ligne de coupe lors de l'usinage de tôles d'une épaisseur de 10 mm. La lame est affûtée avec la plus grande précision et, conformément à la documentation, il est interdit de l'émousser ou d'en arrondir les arêtes : elle doit rester parfaitement tranchante pour garantir une coupe nette et sans bavures. En tant que société Digima, nous proposons non seulement un produit, mais aussi une assistance technique complète, y compris un service professionnel de remplacement des lames.

Caractéristiques dimensionnelles et exigences de qualité :

- **Épaisseur de la lame** : 20 millimètres pour garantir une rigidité maximale sous charge.
- **Hauteur de la lame** : 80 millimètres, garantissant une résistance aux forces de flexion.
- **Angle du tranchant** : 83 degrés précis pour faciliter la perforation de la tôle.

Nous vous informons que notre entreprise vous propose non seulement des composants de coupe haut de



FICHE PRODUIT

gamme, mais également **un service professionnel de remplacement des lames.**