



Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or pin, showing dimensions and tolerances. The part has a central hole with a diameter of $\phi 32$ and a total length of 63. The outer diameter is 16. The central hole has a length of 2. The part is shown with a cross-section of 16. The drawing includes a 90° angle and a 125° angle. The part is labeled with 'B' and 'C' at the ends. The drawing is oriented vertically.



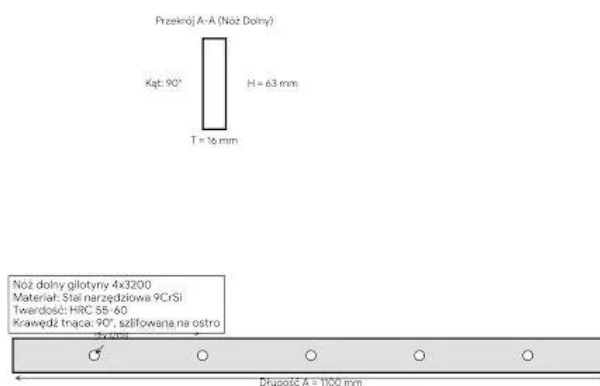
Nóż dolny do gilotyny hydraulicznej 4x3200 – Stal narzędziowa 9CrSi

Twardość HRC55-60

Prezentujemy wysokospecjalistyczny nóż dolny (stacjonarny), zaprojektowany z myślą o najbardziej wymagających procesach cięcia w gilotynach hydraulicznych i mechanicznych.

Model ten jest dedykowany do maszyn o parametrach roboczych **4x3200**, co oznacza zdolność do przecinania arkuszy blachy o grubości do 4 milimetrów przy szerokości roboczej wynoszącej 3200 milimetrów.

RYSUNEK TECHNICZNY - NÓŻ DOLNY 4x3200





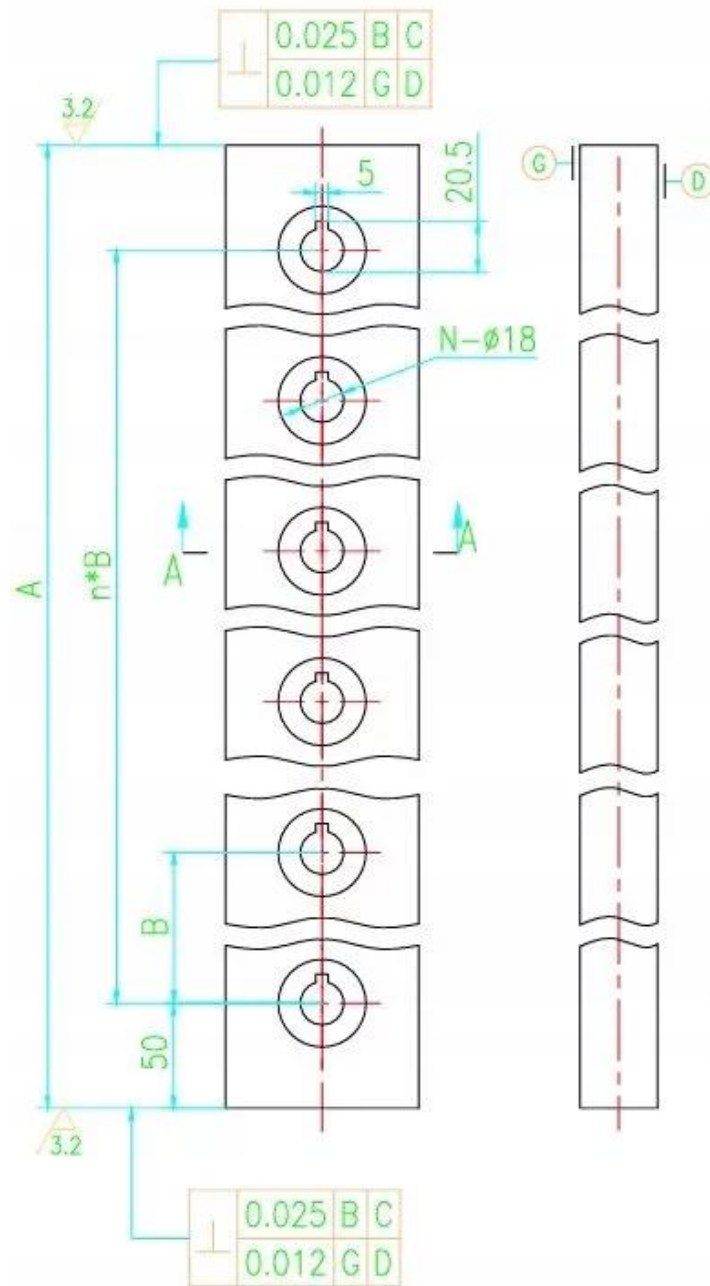
KARTA PRODUKTOWA

Szczegółowe wyjaśnienie konstrukcji i wymiarów

Nóż został zaprojektowany w systemie segmentowym, co jest standardem w maszynach o dużej szerokości roboczej. Takie rozwiązanie ułatwia transport, montaż oraz precyzyjne poziomowanie narzędzia na stole maszyny.

- **Długość pojedynczego segmentu:** Każdy element ma długość 1100 milimetrów. W przypadku gilotyny o szerokości 3200 milimetrów, pełny zestaw składa się z trzech takich segmentów montowanych obok siebie, co daje łączną linię cięcia wynoszącą 3300 milimetrów, zapewniając bezpieczny zapas roboczy.
- **Wymiary przekroju:** Nóż charakteryzuje się grubością 16 milimetrów oraz wysokością 63 milimetrów. Są to wymiary gwarantujące wysoką sztywność własną elementu, co bezpośrednio przekłada się na brak odkształceń podczas kontaktu z twardym materiałem.
- **System montażowy:** Element posiada 5 otworów montażowych o średnicy 18 milimetrów. Rozstaw osiowy między otworami wynosi 200 milimetrów, co pozwala na stabilne i pewne przykręcenie noża do belki stołu gilotyny.

KARTA PRODUKTOWA



Specyfikacja techniczna komponentu

- **Przeznaczenie elementu:** Wysokospecjalistyczny nóż dolny, montowany stacjonarnie w stole maszyny, stanowiący stabilną bazę tnącą dla obrabianego materiału.
- **Kompatybilność z urządzeniami:** Nóż dedykowany do gilotyn hydraulicznych oraz mechanicznych o parametrach roboczych 4x3200, co odpowiada cięciu arkuszy o grubości do 4 milimetrów i szerokości do 3200 milimetrów.
- **Zastosowany materiał konstrukcyjny:** Najwyższej jakości stal narzędziowa stopowa o oznaczeniu



KARTA PRODUKTOWA

9CrSi, charakteryzująca się doskonałą hartownością oraz odpornością na pękanie przy obciążeniach uderowych.

- **Twardość robocza ostrza:** Element poddany precyzyjnej obróbce cieplnej, uzyskujący twardość w przedziale od 55 do 60 HRC w skali Rockwella, co gwarantuje długotrwałe zachowanie ostrości krawędzi.
- **Długość pojedynczego segmentu (A):** Dokładnie 1100 milimetrów, co pozwala na zestawienie trzech segmentów w celu uzyskania pełnej linii tnącej dla gilotyn o szerokości 3,2 metra.
- **Wysokość profilu noża:** 63 milimetry, zapewniające wysoką sztywność konstrukcyjną i odporność na odkształcenia podczas pracy pod dużym naciskiem.
- **Grubość noża (T):** 16 milimetrów, co jest optymalną wartością dla stabilnego osadzenia w gnieździe stołu gilotyny.
- **Geometria krawędzi tnącej:** Kąt prosty wynoszący 90 stopni, zaprojektowany tak, aby stanowić idealną krawędź oporową dla noża górnego, co eliminuje ryzyko zaciągania blachy w szczelinę.
- **System otworów montażowych (n):** Każdy segment wyposażony jest w 5 otworów przelotowych, co gwarantuje pewne i bezpieczne mocowanie elementu do korpusu maszyny.
- **Średnica otworów montażowych:** 18 milimetrów, przystosowana do standardowych śrub mocujących stosowanych w gilotynach przemysłowych.
- **Rozstaw osiowy otworów (B):** Dokładnie 200 milimetrów pomiędzy środkami sąsiednich otworów, co zapewnia pełną powtarzalność montażu i łatwość wymiany noży.
- **Gniazda śrub montażowych:** Otwory posiadają specjalne podfrezowania o średnicy 32 milimetrów, pozwalające na całkowite schowanie łbów śrub pod płaszczyznę noża dla zapewnienia płynnego przesuwu materiału.
- **Wymagania jakościowe:** Każda partia materiału przechodzi proces defektoskopii, wykluczający obecność niewidocznych wad wewnętrznych, a krawędź tnąca jest szlifowana na ostro bez dopuszczalnych zaokrągleń.



KARTA PRODUKTOWA

Dlaczego jakość krawędzi ma znaczenie?

Zgodnie z wymaganiami technicznymi producenta, krawędź tnąca noża dolnego jest szlifowana na ostro i nie posiada żadnych zaokrągleń. W procesie cięcia nóż dolny pełni rolę stałej podpory – jeśli jego krawędź byłaby stępiona, blacha zamiast zostać przecięta, zaczęłaby być "wciągana" w szczelinę między nożami. Prowadzi to do powstania tzw. gratu (ostrej, poszarpanej krawędzi blachy) oraz nadmiernego obciążenia układu hydraulicznego maszyny. Nasze noże gwarantują czyste, gładkie cięcie, co eliminuje konieczność dodatkowej obróbki wykańczającej arkusza.