





KARTA PRODUKTOWA



Obermesser für hydraulische Schneidemaschine 12x2500 – Werkzeugstahl 9CrSi

Härte HRC 55–60

Professionelles Digima-Obermesser für Schneidemaschinen 12x2500

Die Firma Digima präsentiert ein leistungsstarkes Obermesser (beweglich), das für die anspruchsvollsten Schneidsysteme mit den Abmessungen 12x2500 entwickelt wurde. Es handelt sich um ein zentrales Schneidelement, das sich entlang der Führungen des Messerbalkens bewegt und so einen präzisen und sauberen Schnitt von Blechtafeln über die gesamte Arbeitsbreite von 2500 mm gewährleistet. Unser Produkt der Marke Digima zeichnet sich durch eine extrem robuste Konstruktion aus, die den enormen Belastungen standhält, die beim Schneiden von Materialien mit einer Dicke von bis zu 12 mm auftreten.

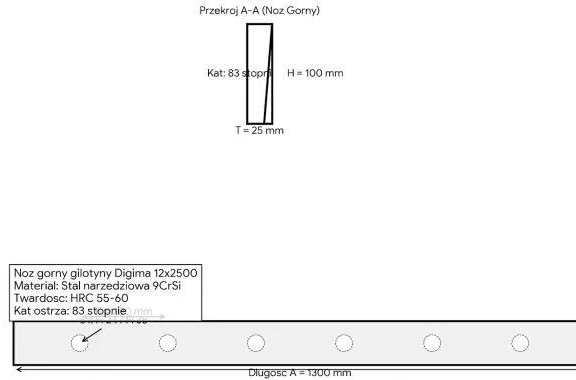
Detaillierte technische Parameter des Digima-Obermessers:

- **Messertyp:** Obermesser, d. h. eine bewegliche Klinge, die am Schneidbalken der Schneidemaschine montiert ist.
- **Verwendungszweck:** Industrielle Schneidemaschinen mit einer Schnittkapazität von bis zu 12 mm Dicke und 2500 mm Breite.
- **Länge eines einzelnen Segments (A):** 1300 mm.
- **Set-Konfiguration:** Eine vollständige Schneidlinie mit einer Breite von 2,5 m besteht aus 2 präzise aufeinander abgestimmten Segmenten der Marke Digima.



KARTA PRODUKTOWA

RYSUNEK TECHNICZNY DIGIMA - NOZ GORNY 12x2500



Analyse der technischen Parameter des Obermessers Digima 12x2500

Das Obermesser im 12x2500-System ist ein hochmodernes Schneidwerkzeug mit hoher Steifigkeit, das für die präzise Bearbeitung von Blechen mit einer Dicke von 12 mm entwickelt wurde. Durch den Einsatz von 1300 mm langen Segmenten gewährleistet der Satz eine perfekte Schnittlinie über die gesamte Arbeitsbreite der Maschine. Nachfolgend finden Sie eine detaillierte Übersicht der technischen Daten:

- **Geometrie und Konstruktionsmaße:**

Länge eines einzelnen Segments (A): Beträgt 1300 mm. Ein kompletter Satz für eine Maschine mit einer Breite von 2500 mm besteht aus 2 solchen Segmenten der Marke Digima.

Profilhöhe (H): Das Messer hat eine Höhe von 100 mm.

Dicke des Messers (T): Das Element ist 25 mm dick, was ihm eine extreme Widerstandsfähigkeit gegenüber den beim Schneiden dicker Materialien auftretenden Kräften verleiht.

Winkel der Schneidkante: Er beträgt 83 Grad, was ein reibungsloses Durchschneiden des Blechs und eine Entlastung der Maschine ermöglicht.

- **Digima-Befestigungssystem:**

Anzahl der Bohrungen (n): Jedes Segment ist mit 6 Befestigungsbohrungen ausgestattet.

Axialer Lochabstand (B): Beträgt genau 200 mm zwischen den Lochmitten.

Durchmesser der Befestigungslöcher: Durchgangsbohrungen mit einem Durchmesser von 24 mm.

Schraubaufnahmen: Sie verfügen über Ausfräsungen mit einem Durchmesser von 38 mm, wodurch die Befestigungselemente vollständig im Messerkörper versenkt werden können.



KARTA PRODUKTOWA

- **Materialeigenschaften und Fertigungsstandards:**

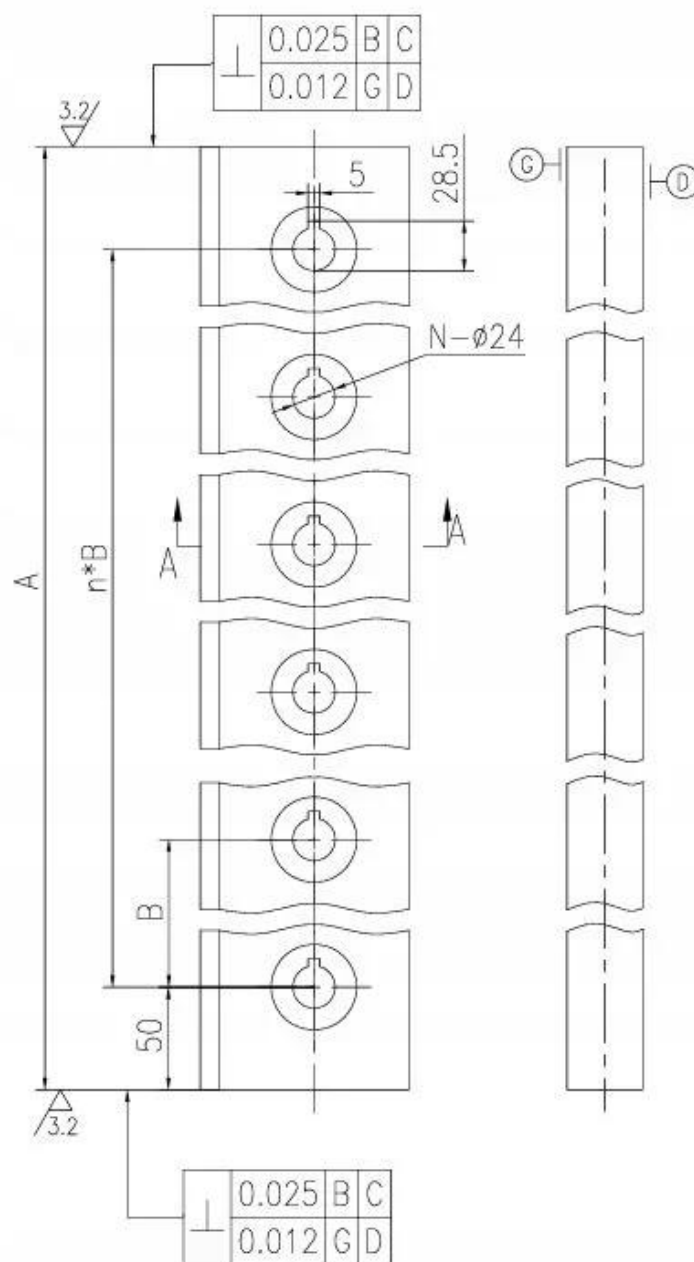
Werkstoffsorte: Hochlegierter Werkzeugstahl 9CrSi.

Betriebshärte: Auf 55 bis 60 HRC gehärtet.

Qualitätskontrolle: Jedes Segment der Marke Digima wird einer defektoskopischen Prüfung unterzogen, um innere Mängel des Stahls auszuschließen.

Technische Empfehlung: Die Schneidkante ist scharf geschliffen, und die Dokumentation verbietet strengstens, sie stumpf zu machen oder abzurunden.

KARTA PRODUKTOWA



Hochlegierter Werkzeugstahl 9CrSi und die Lebensdauer von Digima

Bei Digima legen wir Wert auf kompromisslose Materialfestigkeit, weshalb dieses Modell aus hochlegiertem Silizium-Chrom-Werkzeugstahl mit der Bezeichnung 9CrSi gefertigt wurde. Dieser Stahl zeichnet sich durch hervorragende Maßstabilität sowie extreme Abrieb- und Stumpfbeständigkeit aus, was bei der intensiven Bearbeitung sehr dicker Bleche unerlässlich ist. Dank eines fortschrittlichen Härtingsverfahrens behalten die Digima-Messer ihre Leistungsparameter über einen außergewöhnlich langen industriellen Einsatzzyklus hinweg bei.



KARTA PRODUKTOWA

Material Eigenschaften und Qualitätsprozesse:

- **Stahlsorte:** Spezial-Werkzeugstahl 9CrSi mit hoher Härtebarkeit.
- **Härte nach der Wärmebehandlung:** Stabiler Bereich von 55 bis 60 HRC auf der Rockwell-Skala.
- **Wärmebehandlung:** Vollständiger Glüh- und Härtingsprozess, der eine homogene Materialstruktur über den gesamten Querschnitt des Messers gewährleistet.
- **Garantie für die einheitliche Qualität:** Jedes Segment der Marke Digima durchläuft strenge defektoskopische Prüfungen, um jegliche inneren Mängel des Stahls auszuschließen.

Montagetechnik und geometrische Präzision von Digima

Jedes Detail des Digima-Obermessers wurde so konzipiert, dass es die korrekte Installation und Kalibrierung des Schneidspalts bei großen Materialstärken erleichtert. Eine spezielle, im Winkel von 83 Grad geschliffene Schneidkante ermöglicht ein sanftes Eindringen in das Material, was die Belastung des Hydrauliksystems der Maschine erheblich reduziert. Das System der Befestigungsbohrungen gewährleistet einen perfekten Sitz des Messers am Guillotinebalken, wodurch das Risiko von Vibrationen bei Betrieb unter maximaler Belastung ausgeschlossen wird.

Montage- und Maßangaben:

- **Anzahl der Befestigungsbohrungen (n):** 6 Bohrungen pro Segment mit einer Länge von 1300 mm.
- **Axialer Abstand der Bohrungen (B):** Genau 200 mm zwischen den Mittelpunkten benachbarter Bohrungen.
- **Bohrungsdurchmesser:** Vergrößerter Durchmesser von 24 mm, um die Stabilität der Befestigung bei extremen Kräften zu gewährleisten.
- **Aussparungen für Schraubenköpfe:** Spezielle Aussparungen mit einem Durchmesser von 38 mm, die ein vollständiges Versenken der Befestigungselemente im Messerkörper ermöglichen.



KARTA PRODUKTOWA

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.