





Untermesser für hydraulische Schneidemaschine 6x3200 – Werkzeugstahl 9CrSi

Härte HRC 55–60

Eigenschaften und Verwendungszweck des Untermessers 6x3200

Die Firma Digima präsentiert ein hochspezialisiertes Untermesser (stationär), das für die anspruchsvollsten Schneidsysteme mit den Parametern 6x3200 entwickelt wurde. Es handelt sich um eine Schlüsselkomponente, die direkt in den Maschinentisch eingebaut wird und in Zusammenarbeit mit dem Obermesser eine perfekte Schnittlinie über die gesamte Arbeitsbreite der Anlage von 3200 Millimetern gewährleistet. Das Produkt der Marke Digima zeichnet sich durch eine robuste Konstruktion aus, die den extremen Belastungen beim Schneiden von Materialien mit einer Dicke von bis zu 6 Millimetern standhält.

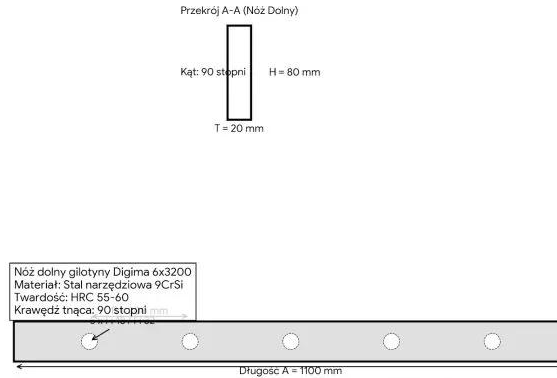
Detaillierte technische Parameter des Digima-Obermessers:

- **Messertyp:** Untermesser, d. h. die feststehende Klinge, die die Schneidbasis bildet
- **Verwendungszweck:** Industrielle Schneidemaschinen mit einer Schnittleistung von bis zu 6 Millimetern Dicke und 3200 Millimetern Breite.
- **Länge eines einzelnen Segments (A):** 1.100 Millimeter.
- **Konfiguration des Sets:** Eine vollständige Schneidlinie mit einer Breite von 3,2 Metern besteht aus drei präzise aufeinander abgestimmten Segmenten der Marke Digima.



KARTA PRODUKTOWA

RYSUNEK TECHNICZNY DIGIMA - NÓŻ DOLNY 6x3200



Analyse der technischen Parameter des Untermessers Digima 6x3200

Das Untermesser im 6x3200-System bildet eine stabile Schneidbasis, die für die Aufnahme hoher Belastungen beim Schneiden von Blechen mit einer Dicke von 6 Millimetern ausgelegt ist. Nachfolgend finden Sie eine detaillierte Aufstellung der technischen Parameter, die sich aus der Zeichnung ergeben:

- **Geometrie und Konstruktionsmaße:**

Länge eines einzelnen Segments (A): Beträgt 1100 Millimeter. Ein kompletter Satz für eine 3200-Millimeter-Maschine besteht aus drei solchen Segmenten der Marke Digima.

Profilhöhe (H): Das Messer hat eine Höhe von 80 Millimetern.

Messerdicke (T): Das Element ist 20 Millimeter dick, was die erforderliche Steifigkeit unter Belastung gewährleistet.

Winkel der Schneidkante: Er beträgt 90 Grad, was eine optimale Anlagekante für das Obermesser gewährleistet.

- **Digima-Befestigungssystem:**

Anzahl der Bohrungen (n): Jedes Segment ist mit 5 Befestigungsbohrungen ausgestattet.

Axialer Lochabstand (B): Beträgt genau 200 Millimeter zwischen den Mittelpunkten benachbarter Löcher.

Durchmesser der Befestigungslöcher: Durchgangsbohrungen mit einem Durchmesser von 18 Millimetern (Bezeichnung Fi 18).

Schraubenaufnahmen: Sie verfügen über Ausfräsungen mit einem Durchmesser von 32 Millimetern, wodurch die Befestigungselemente vollständig im Messerkörper versenkt werden können.



KARTA PRODUKTOWA

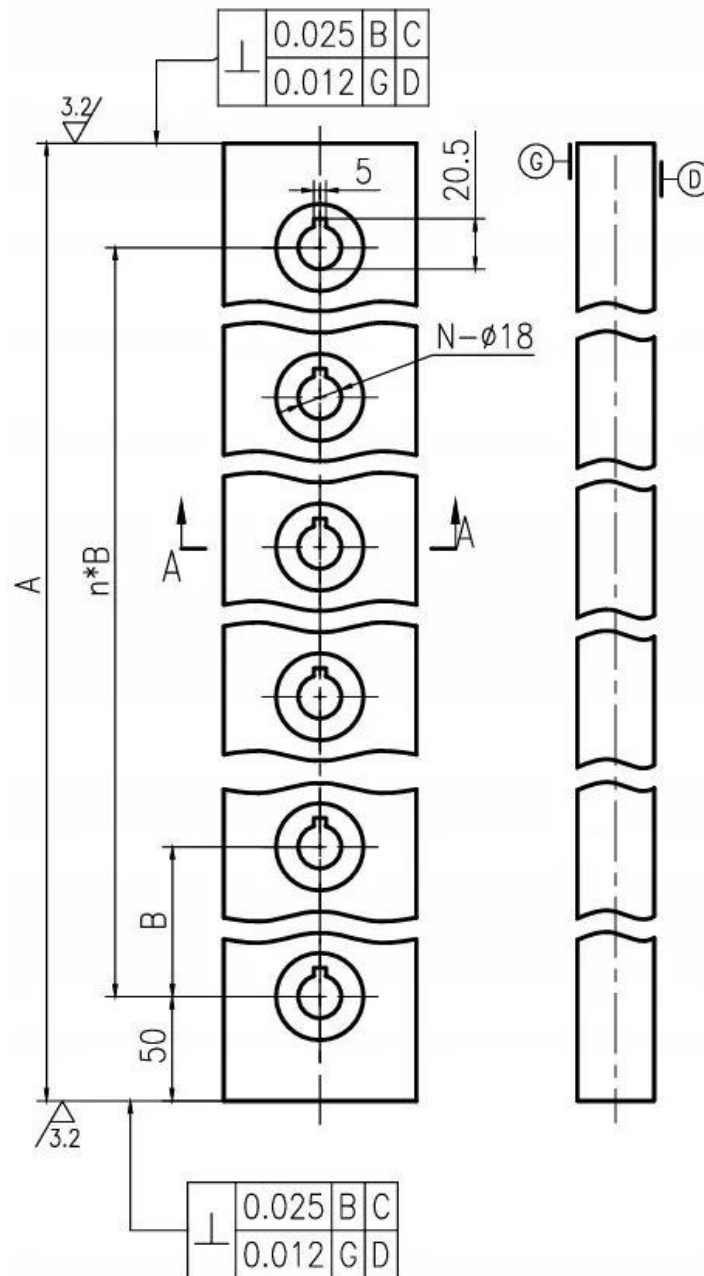
- **Materialeigenschaften und Fertigungsstandards:**

Stahlsorte: Hergestellt aus hochlegiertem Werkzeugstahl 9CrSi.

Einsatzhärte: Die durch den Härungsprozess erzielte Härte liegt im Bereich von 55 bis 60 HRC.

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

Wartungsanforderungen: Die Schneidkante ist scharf geschliffen, und die technischen Unterlagen verbieten strengstens, sie stumpf zu machen oder abzurunden.



Hochlegierter Werkzeugstahl 9CrSi und die Lebensdauer von Digima

Bei Digima setzen wir auf bewährte Werkstofflösungen, weshalb das Modell 6x3200 aus hochlegiertem Silizium-Chrom-Werkzeugstahl mit der Bezeichnung 9CrSi gefertigt wurde. Dieser Stahl zeichnet sich durch hervorragende Maßhaltigkeit sowie hohe Verschleiß- und Abstumpffestigkeit aus. Dank eines fortschrittlichen Härtingsverfahrens behalten die Digima-Messer ihre Leistungsparameter über einen sehr langen industriellen Einsatzzyklus hinweg bei.

Materialeigenschaften und Qualitätsprozesse:



KARTA PRODUKTOWA

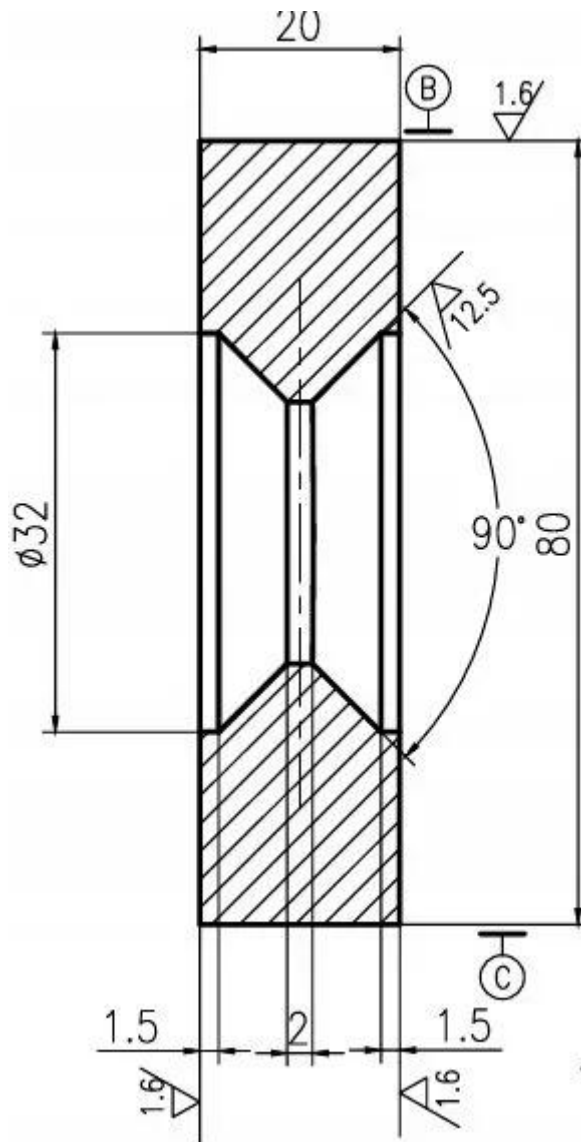
- **Stahlsorte:** Spezial-Werkzeugstahl 9CrSi mit hoher Härtebarkeit.
- **Härte nach der Wärmebehandlung:** Stabiler Bereich von 55 bis 60 HRC auf der Rockwell-Skala.
- **Wärmebehandlung:** Vollständiger Glüh- und Härtingsprozess, der eine homogene Materialstruktur gewährleistet.
- **Konsistenzgarantie:** Jedes Digima-Segment durchläuft strenge defektoskopische Prüfungen, um innere Mängel auszuschließen.

Montagetechnik und geometrische Präzision von Digima

Jedes Detail des Digima-Obermessers wurde so konzipiert, dass es die korrekte Installation und Kalibrierung an der Maschine erleichtert. Eine spezielle, im Winkel von 83 Grad geschliffene Schneidkante ermöglicht ein sanftes Eindringen in das Material, was die Belastung des Hydrauliksystems der Schneidemaschine deutlich reduziert. Das System der Befestigungsbohrungen gewährleistet einen perfekten Sitz des Messers auf dem Träger und verhindert so das Risiko von Vibrationen bei Betrieb unter maximaler Belastung.

Montage- und Maßangaben:

- **Messerstärke:** Solide 20 Millimeter für maximale konstruktive Steifigkeit.
- **Achsabstand der Bohrungen (B):** Genau 200 Millimeter zwischen den Mittelpunkten benachbarter Bohrungen.
- **Messerhöhe:** 80 Millimeter, was die Widerstandsfähigkeit gegen enorme Biegekräfte gewährleistet.
- **Winkel der Schneidkante:** Ideale 90 Grad für einen stabilen Auflagepunkt des Blechs.
- **Aussparungen für Schraubenköpfe:** Spezielle Fräsungen mit einem Durchmesser von 32 Millimetern, die ein vollständiges Versenken der Befestigungselemente im Messerkörper ermöglichen.



Schnittleistung und professioneller Service von Digima

Die Digima 6x3200-Untermesser zeichnen sich durch einen massiven Querschnitt aus, der für die Aufrechterhaltung einer geraden Schnittlinie bei der Bearbeitung von 6 mm dicken Blechen unerlässlich ist. Die Klinge ist mit höchster Präzision geschliffen, und gemäß der Dokumentation ist es verboten, sie stumpf zu machen oder die Kanten abzurunden – sie muss perfekt scharf bleiben, um einen sauberen Schnitt ohne Grate zu gewährleisten. Als Unternehmen Digima bieten wir nicht nur das Produkt, sondern auch umfassenden technischen Support, einschließlich eines professionellen Messeraustauschservices.

Abmessungen und Qualitätsanforderungen:

- **Messerstärke:** Solide 20 Millimeter, um maximale Steifigkeit unter Belastung zu gewährleisten.
- **Messerhöhe:** 80 Millimeter, was die Beständigkeit gegen Biegekräfte gewährleistet.



KARTA PRODUKTOWA

- **Winkel der Schneidkante:** Präzise 90 Grad für ein leichteres Durchschneiden des Blechs.

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.