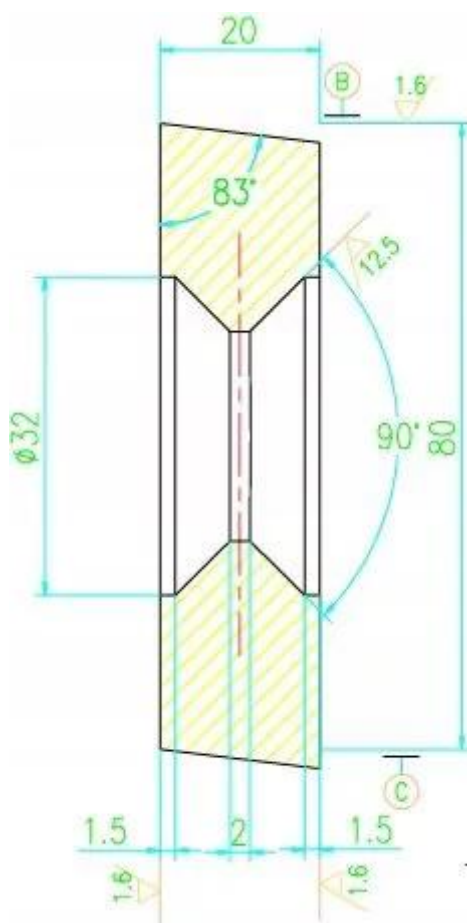


Schneidmesser für die Guillotine 6 x 4000 mm, obere Messer NG4 für hydraulische 4-seitige Scheren, Austausch





Obramki für hydraulische Schneidemaschine 6x4000 – Werkzeugstahl 9CrSi

Härte HRC 55–60

Eigenschaften und Verwendungszweck des Obermessers 6x4000

Die Firma Digima präsentiert ein hochleistungsfähiges Obermesser (beweglich), das speziell für die anspruchsvollsten Schneidsysteme mit den Parametern 6x4000 entwickelt wurde. Es handelt sich um ein zentrales Schneidelement, das sich entlang der Führungen des Messerbalkens bewegt und so einen präzisen und sauberen Schnitt der Bleche über die gesamte Arbeitsbreite von 4000 Millimetern gewährleistet. Unser 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.

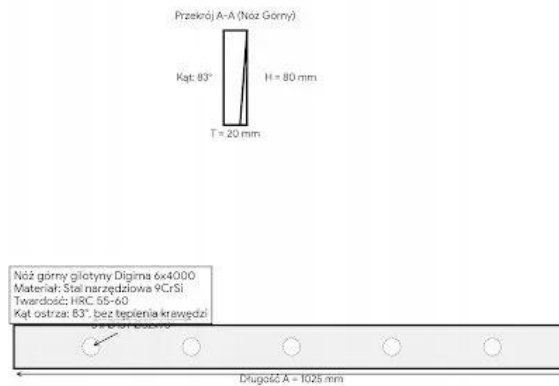
Detaillierte technische Parameter des Digima-Obermessers:

- **Messertyp:** Obermesser (bewegliche Klinge/Trägermesser).
- **Verwendungszweck:** Industrielle Schneidemaschinen mit einer Schnittkapazität von bis zu 6 Millimetern Dicke und 4.000 Millimetern Breite.
- **Länge eines einzelnen Segments (A):** 1025 Millimeter.
- **Set-Konfiguration:** Eine vollständige Schnittlinie mit einer Breite von 4 Metern besteht aus vier präzise aufeinander abgestimmten Segmenten der Marke Digima.



KARTA PRODUKTOWA

RYSUNEK TECHNICZNY DIGIMA - NÓŻ GÓRNY 6x4000



Analyse der technischen Parameter des Obermessers Digima 6 für 4000

Das Obermesser im 6-mal-4-Tausend-System wurde entwickelt, um höchste Schnittpräzision zu gewährleisten und gleichzeitig die enormen Druckkräfte zu übertragen, die bei der Bearbeitung von Blechen mit einer Dicke von sechs Millimetern auftreten. Nachfolgend finden Sie eine detaillierte Aufstellung der in der Zeichnung enthaltenen technischen Parameter:

- **Geometrie und Konstruktionsmaße:**

Segmentlänge: Beträgt genau 1.025 Millimeter. Ein vollständiger Satz für eine Maschine mit einer Arbeitsbreite von 4.000 Millimetern besteht aus vier solchen Segmenten der Marke Digima.

Profilhöhe: Das Messer hat eine Höhe von achtzig Millimetern.

Messerstärke: Das Element ist zwanzig Millimeter dick, was Stabilität beim Schneiden dicker Bleche gewährleistet.

Winkel der Schneidkante: Präzise auf einen Winkel von dreiundachtzig Grad geschliffen, was das Durchschneiden des Materials erleichtert und den Arbeitswiderstand der Maschine verringert.

- **Digima-Montagesystem:**

Anzahl der Bohrungen: Jedes Segment ist mit fünf Befestigungsbohrungen ausgestattet.

Achsabstand der Bohrungen: Beträgt genau 185 Millimeter zwischen den Mittelpunkten der Bohrungen.

Durchmesser der Bohrungen: Durchgangsbohrungen mit einem Durchmesser von 18 Millimetern.

Schraubenaufnahmen: Sie verfügen über Ausfräsungen mit einem Durchmesser von zweiunddreißig Millimetern, wodurch der Schraubenkopf vollständig unter der Oberfläche des Messers verborgen werden kann.



KARTA PRODUKTOWA

- **Material- und Fertigungseigenschaften:**

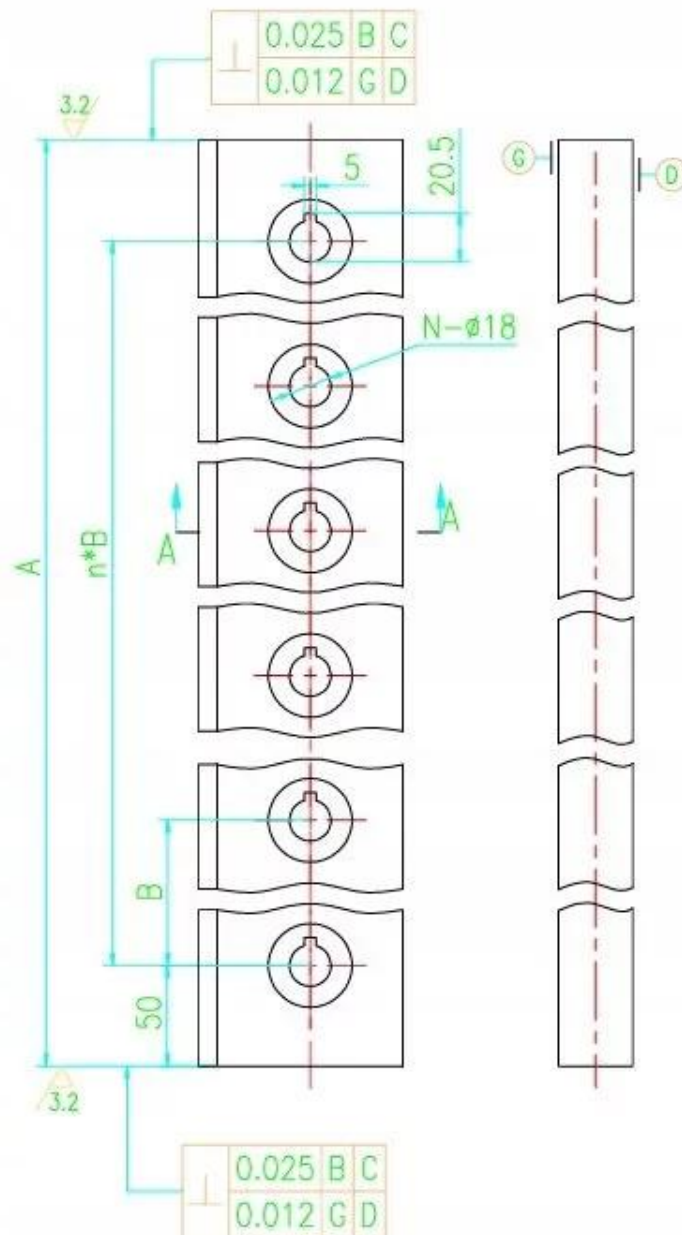
Werkstoffsorte: Hochlegierter Werkzeugstahl 9CrSi.

Einsatzhärte: Im Bereich von 55 bis 60 HRC.

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

Qualitätskontrolle: Die Bauteile werden einer Fehlerprüfung unterzogen, um innere Fehler im Stahl auszuschließen.

KARTA PRODUKTOWA



Hochlegierter Werkzeugstahl 9CrSi und die Lebensdauer von Digima

Bei Digima gehen wir bei den Materialien keine Kompromisse ein. Das Modell 6x4000 wurde aus hochlegiertem Silizium-Chrom-Werkzeugstahl mit der Bezeichnung **9CrSi** gefertigt. Dieser Stahl zeichnet sich durch hervorragende Maßhaltigkeit sowie extreme Verschleiß- und Stumpfbeständigkeit aus, was bei der intensiven Bearbeitung von Stahlblechen unerlässlich ist. Dank eines fortschrittlichen Härtingsverfahrens behalten die Digima-Messer ihre Leistungsparameter über einen sehr langen Betriebszyklus 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 der Klinge gewährleistet.
- **Konsistenzgarantie:** Jedes Digima-Segment durchläuft strenge defektoskopische Prüfungen, um jegliche inneren Mängel auszuschließen.

Montagetechnik und geometrische Präzision von Digima

Jedes Detail des Digima-Obermessers wurde so konzipiert, dass es die korrekte Installation und Kalibrierung des Schneidspalts erleichtert. Die spezielle, im Winkel von 83 Grad geschliffene Klingengeometrie ermöglicht ein progressives 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):** 5 Bohrungen pro Segment mit einer Länge von 1025 mm.
- **Axialer Abstand der Bohrungen (B):** Genau 185 Millimeter zwischen den Mittelpunkten benachbarter Bohrungen.
- **Bohrungsdurchmesser:** 18 Millimeter, geeignet für Standard-Befestigungsschrauben vom Typ N.
- **Aussparungen für die Schraubenköpfe:** Spezielle Aussparungen mit einem Durchmesser von 32 Millimetern, die ein vollständiges Versenken der Befestigungselemente im Messerkörper ermöglichen.

