





KARTA PRODUKTOWA



Obermesser für hydraulische Schneidemaschine 8x3200 – Werkzeugstahl 9CrSi

Härte HRC 55–60

Eigenschaften und Verwendungszweck des Obermessers 8x3200

Die Firma Digima präsentiert ein hochleistungsfähiges Obermesser (beweglich), das für die anspruchsvollsten Schneidsysteme mit den Parametern 8x3200 entwickelt wurde. Es handelt sich um ein zentrales Schneidelement, das sich entlang des Messerbalkens bewegt und einen präzisen und sauberen Schnitt von Blechtafeln über die gesamte Arbeitsbreite 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 8 Millimetern standhält.

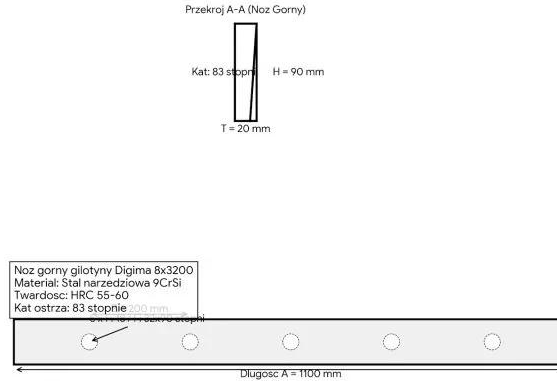
Detaillierte technische Parameter des Digima-Obermessers:

- **Messertyp:** Obermesser (bewegliche Klinge, am Messerbalken montiert).
- **Verwendungszweck:** Industrielle Schneidemaschinen mit einer Schnittkapazität von bis zu 8 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 - NOZ GORNY 8x3200



Analyse der technischen Parameter des Obermessers Digima 8x3200

Das Obermesser im 8x3200-System ist ein hochentwickeltes Schneidwerkzeug mit verstärktem Profil, das für die präzise Bearbeitung dicker Blechplatten konzipiert ist. Nachfolgend finden Sie eine detaillierte Aufstellung der technischen Parameter gemäß der Dokumentation:

- **Geometrie und Konstruktionsmaße:**

Länge eines einzelnen Segments (A): Beträgt 1100 Millimeter. Die gesamte Schnittlinie mit einer Breite von 3200 Millimetern wird durch die Aneinanderreihung von drei solcher Segmente der Marke Digima gebildet.

Profilhöhe (H): Das Messer hat eine Höhe von 90 Millimetern.

Messerdicke (T): Das Element ist 20 Millimeter dick, was für extreme Steifigkeit beim Schneiden von 8 Millimeter dicken Blechen sorgt.

Winkel der Schneidkante: Er beträgt 83 Grad. Diese Geometrie ermöglicht ein reibungsloses Durchschneiden des Materials und reduziert die Belastung des Hydrauliksystems der Maschine erheblich.

- **Digima-Befestigungssystem:**

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

Achsabstand der Bohrungen (B): Er beträgt genau 200 Millimeter zwischen den Mittelpunkten benachbarter Bohrungen.

Durchmesser der Befestigungsbohrungen: Die Durchgangsbohrungen haben einen Durchmesser von 18 Millimetern (Bezeichnung N-018).

Aussparungen für Schraubenköpfe: Ausgestattet mit Senkungen mit einem Durchmesser von 32 Millimetern, wodurch die Befestigungselemente vollständig im Messerkörper versenkt werden können.



KARTA PRODUKTOWA

- **Materialeigenschaften und Fertigungsstandards:**

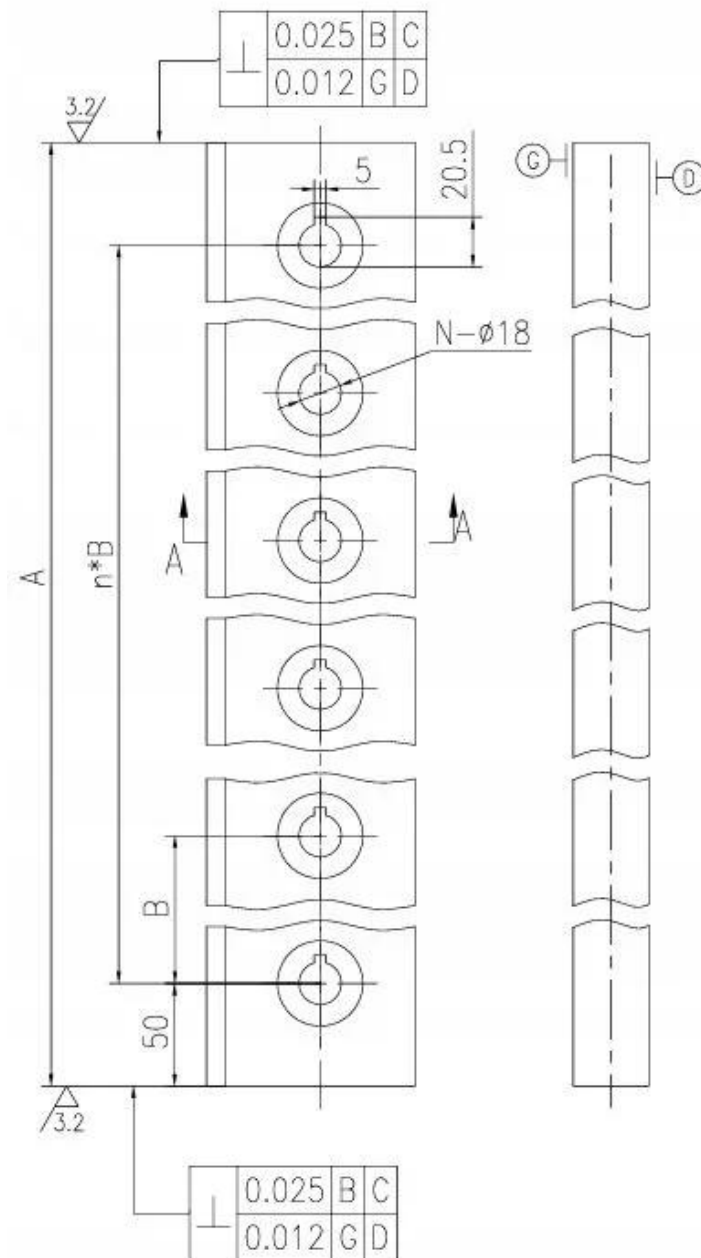
Stahlsorte: Hergestellt aus hochlegiertem Werkzeugstahl 9CrSi.

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 Fehler im Stahl auszuschließen.

Technische Anforderung: 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 setzen wir auf bewährte Werkstofflösungen, weshalb das Modell 8x3200 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:

- **Anzahl der Befestigungsbohrungen (n):** 5 Bohrungen pro Segment mit einer Länge von 1100 mm.
- **Achsabstand der Bohrungen (B):** Genau 200 Millimeter zwischen den Mittelpunkten benachbarter Bohrungen.
- **Bohrungsdurchmesser:** 18 Millimeter, geeignet für Standard-Befestigungsschrauben.
- **Aussparungen für die Schraubenköpfe:** Spezielle Aussparungen mit einem Durchmesser von 32 Millimetern, die ein vollständiges Versenken der Befestigungselemente im Messerkörper ermöglichen.



KARTA PRODUKTOWA

können, sondern dass wir Ihnen auch einen **professionellen Messerwechsel-Service** anbieten.