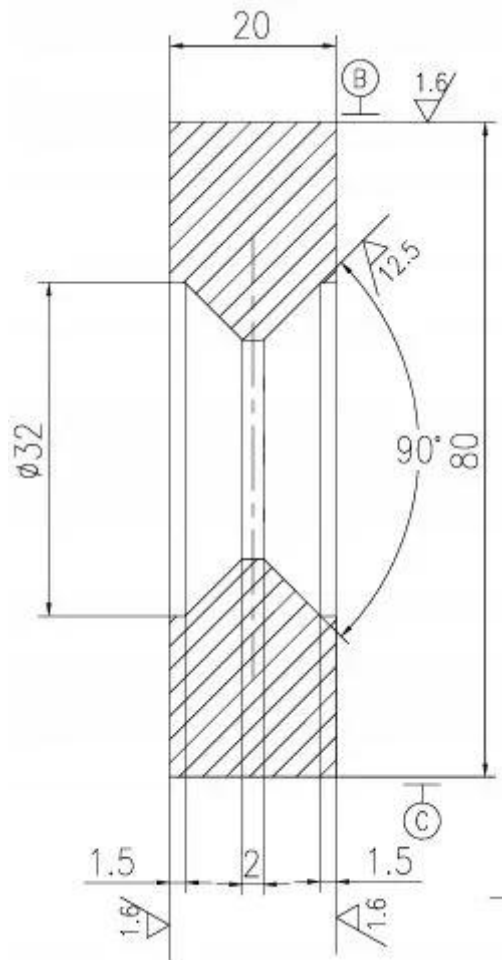


Schneidmesser für die Guillotine 8 x 3200 mm (untere Messer) NG4 für hydraulische 4-seitige Scheren – Austausch





KARTA PRODUKTOWA



Untermesser für hydraulische Schneidemaschine 8x3200 – Werkzeugstahl 9CrSi

Härte HRC 55–60

Eigenschaften und Verwendungszweck des Untermessers 8x3200

Die Firma Digima präsentiert ein hochspezialisiertes Untermesser (stationär), das für die anspruchsvollsten Schneidsysteme mit den Parametern 8x3200 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 Maschine 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:** Untermesser, d. h. die feststehende Klinge, die die Schneidbasis bildet
- **Verwendungszweck:** Industrielle Schneidemaschinen mit einer Schnittleistung 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.



Analyse der technischen Parameter des Untermessers Digima 8x3200

Das Untermesser im 8x3200-System ist ein Bauteil mit verstärkter Konstruktion, das für einen stabilen Betrieb beim Schneiden von Blechen mit einer Dicke von 8 Millimetern ausgelegt ist. Nachstehend finden Sie eine detaillierte Übersicht der technischen Parameter gemäß der Dokumentation:

- **Geometrie und Konstruktionsmaße:**

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

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

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



KARTA PRODUKTOWA

Winkel der Schneidkante: Er beträgt 90 Grad, was dem Standard für ein Untermesser entspricht und eine solide Auflagefläche 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 Befestigungsbohrungen: Durchgangsbohrungen mit einem Durchmesser von 18 Millimetern (Bezeichnung N-018).

Schraubenaufnahmen: Sie verfügen über Ausfräsungen mit einem Durchmesser von 32 Millimetern, wodurch die Schraubenköpfe vollständig unter der Oberfläche des Messers verborgen werden können.

- **Materialeigenschaften und Fertigungsstandards:**

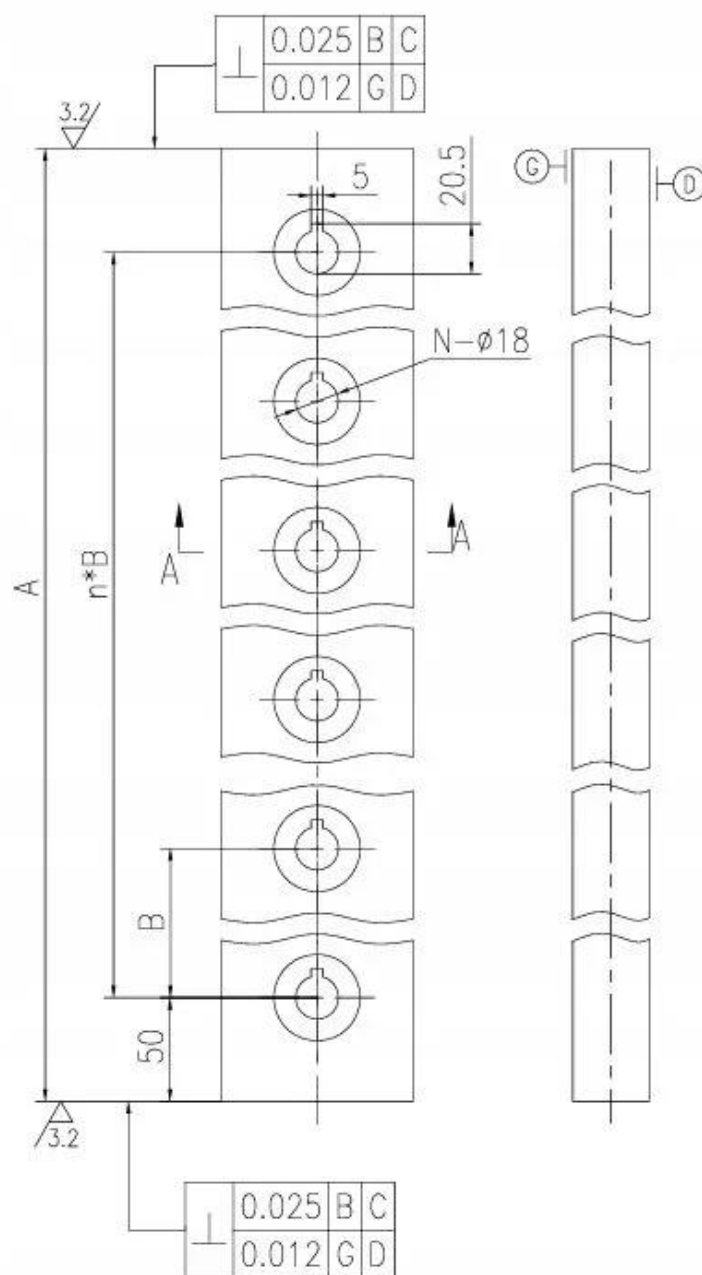
Stahlsorte: Hergestellt aus hochlegiertem Werkzeugstahl 9CrSi.

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.

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 legen wir größten Wert auf höchste Materialfestigkeit, weshalb dieses Modell aus hochlegiertem Silizium-Chrom-Werkzeugstahl mit der Bezeichnung 9CrSi gefertigt wurde. Dieser Stahl zeichnet sich durch außergewöhnliche Maßstabilität und extreme Verschleißfestigkeit aus, was für das serielle Schneiden von Blechen mit einer Dicke von acht Millimetern unerlässlich ist. Dank eines fortschrittlichen Härtingsverfahrens behalten die Digima-Messer ihre Leistungsmerkmale auch bei langem, intensivem Einsatz 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:** Ein vollständiger Glüh- und Härtingsprozess, der eine homogene Materialstruktur über den gesamten Querschnitt des Messers gewährleistet.
- **Garantie für Konsistenz:** Jedes Segment der Marke Digima durchläuft obligatorische defektoskopische Prüfungen, um jegliche inneren Mängel des Stahls auszuschließen.

Montagetechnik und geometrische Präzision von Digima

Jedes Detail des Digima-Untermessers wurde so konzipiert, dass es die korrekte Installation und Kalibrierung an der Maschine erleichtert. Das Messer verfügt über eine rechtwinklige Schneidkanten-Geometrie von neunzig Grad, was eine optimale Auflagefläche für das zu schneidende Material gewährleistet. Das System der Befestigungsbohrungen gewährleistet einen gleichmäßigen Anpressdruck des Messers auf den Schneidetisch über die gesamte Länge von dreitausendzweihundert Millimetern und verhindert so das Risiko von Vibrationen und Verschiebungen während des Betriebs.

Montage- und Maßangaben:

- **Anzahl der Befestigungslöcher:** Fünf Löcher pro Segment mit einer Länge von 1.100 Millimetern.
- **Axialer Abstand der Bohrungen:** Genau zweihundert Millimeter zwischen den Mittelpunkten benachbarter Bohrungen.
- **Durchmesser der Bohrungen:** 18 Millimeter, geeignet für Standard-Befestigungsschrauben.
- **Aussparungen für die Schraubenköpfe:** Spezielle Aussparungen mit einem Durchmesser von zweiunddreißig Millimetern, die es ermöglichen, die Befestigungselemente vollständig unter der Oberfläche des Messers zu verbergen

