



Nóż dolny do gilotyny hydraulicznej 12x2500– Stal narzędziowa 9CrSi

Twardość HRC55-60

Profesjonalny nóż dolny Digima do gilotyn 12x2500

Firma Digima prezentuje potężny nóż dolny (stacjonarny), zaprojektowany dla najbardziej wymagających systemów tnących o parametrach 12x2500. Jest to kluczowy komponent montowany bezpośrednio w stole maszyny, który stanowi stabilną bazę tnącą zdolną do wytrzymania ogromnych nacisków podczas obróbki grubych arkuszy. Nasz produkt marki Digima jest dedykowany do maszyn o potężnej sile, zdolnych do precyzyjnego przecinania blach o grubości do 12 mm na szerokości 2500 mm.

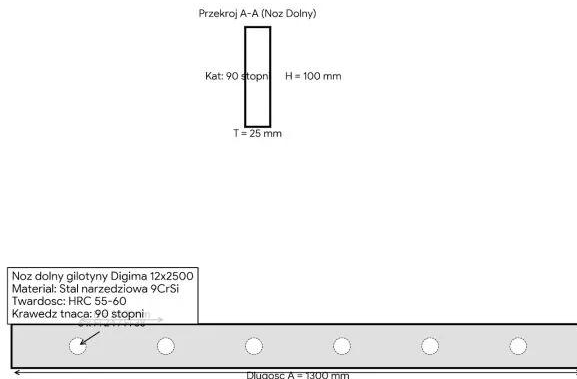
Szczegółowe parametry techniczne noża dolnego Digima:

- **Typ noża:** Nóż dolny, czyli ostrze stacjonarne montowane w stole gilotyny.
- **Przeznaczenie:** Gilotyny przemysłowe o wydajności cięcia do 12 mm grubości i 2500 mm szerokości.
- **Długość pojedynczego segmentu (A):** 1300 mm.
- **Konfiguracja zestawu:** Pełna linia tnąca o szerokości 2,5 m składa się z 2 precyzyjnie dopasowanych segmentów marki Digima.



KARTA PRODUKTOWA

RYSUNEK TECHNICZNY DIGIMA - NOZ DOLNY 12x2500



Analiza parametrów technicznych noża dolnego Digima 12x2500

Nóż dolny w systemie 12x2500 to komponent o wysokiej sztywności, stanowiący bazę tnącą dla maszyn o szerokości roboczej 2500 mm. Dzięki zastosowaniu segmentów o długości 1300 mm, zestaw zapewnia stabilność na całej linii cięcia, nawet przy maksymalnym obciążeniu podczas obróbki blachy o grubości 12 mm. Poniżej znajduje się zestawienie kluczowych danych technicznych:

- Geometria i wymiary konstrukcyjne:**

Długość pojedynczego segmentu (A): Wynosi 1300 mm. Pełny zestaw na maszynę 2500 mm składa się z 2 takich segmentów marki Digima.

Wysokość profilu (H): Nóż posiada wysokość 100 mm.

Grubość noża (T): Element ma grubość 25 mm, co gwarantuje mu ekstremalną odporność na naciski punktowe.

Kąt krawędzi tnącej: Wynosi 90 stopni, co zapewnia optymalną płaszczyznę oporową dla noża górnego.

- System montażowy Digima:**

Liczba otworów (n): Każdy segment wyposażony jest w 6 otworów montażowych.

Rozstaw osiowy otworów (B): Wynosi dokładnie 200 mm między środkami sąsiednich otworów.

Średnica otworów montażowych: Otwory przelotowe o powiększonej średnicy 24 mm.

Gniazda pod śruby: Posiadają podfrezowania o średnicy 38 mm, co umożliwia całkowite schowanie łba śruby pod powierzchnią noża.

- Właściwości materiałowe i standardy wykonania:**

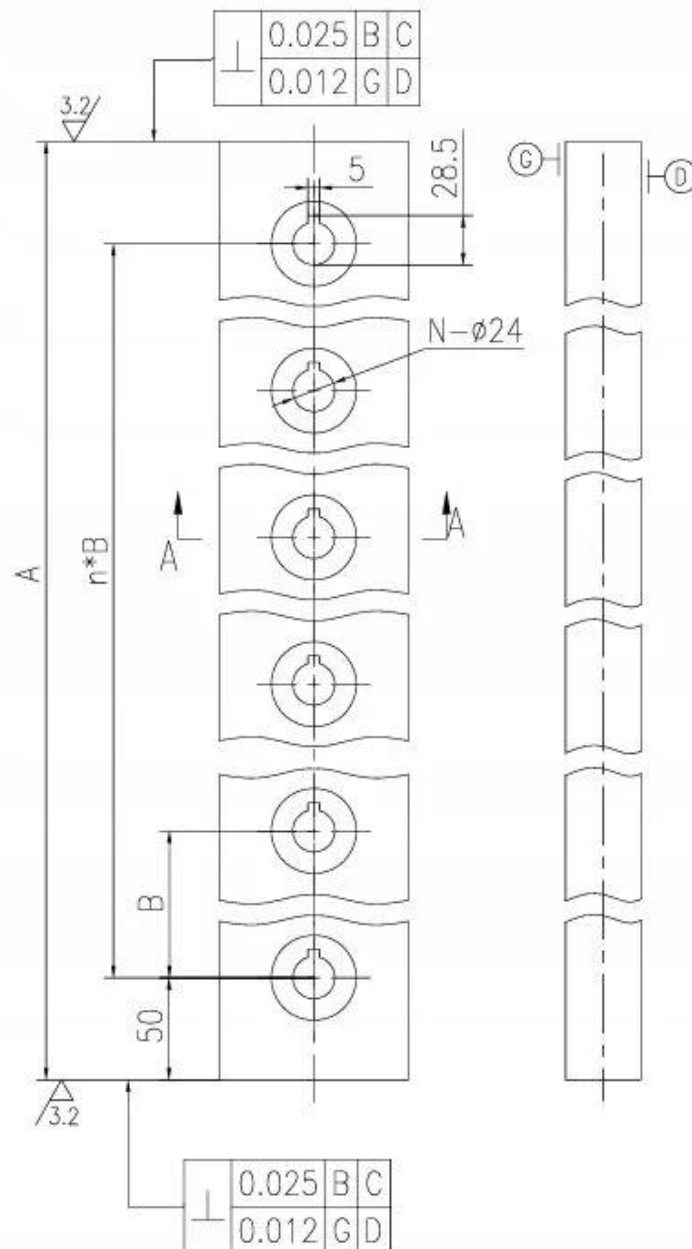
KARTA PRODUKTOWA

Gatunek materiału: Wykonany z wysokostopowej stali narzędziowej 9CrSi.

Twardość robocza: Hartowana do poziomu od 55 do 60 HRC.

Kontrola jakości: Każdy segment przechodzi badania defektoskopowe w celu wykluczenia wad wewnętrznych stali.

Zalecenie techniczne: Ostrze jest szlifowane na ostro i zgodnie z dokumentacją surowo zabrania się tępienia lub zaokrąglania krawędzi tnącej.





KARTA PRODUKTOWA

Wysokostopowa stal narzędziowa 9CrSi i trwałość Digima

W Digima stawiamy na bezkompromisową wytrzymałość materiałową, dlatego model ten został wykonany z wysokostopowej stali narzędziowej krzemowo-chromowej o oznaczeniu 9CrSi. Stal ta charakteryzuje się doskonałą stabilnością wymiarową oraz ekstremalną odpornością na ścieranie, co jest niezbędne przy ciągłym kontakcie z grubą blachą stalową. Dzięki zaawansowanemu procesowi hartowania, noże Digima utrzymują parametry robocze przez bardzo długi cykl eksploatacji przemysłowej.

Właściwości materiałowe i procesy jakościowe:

- **Gatunek stali:** Specjalistyczna stal narzędziowa 9CrSi o wysokiej hartowności.
- **Twardość po obróbce cieplnej:** Stabilny przedział od 55 do 60 HRC w skali Rockwella.
- **Obróbka termiczna:** Pełny proces wyżarzania i hartowania zapewniający jednorodną strukturę materiału na całym przekroju noża.
- **Gwarancja spójności:** Każdy segment marki Digima przechodzi obowiązkowe badania defektoskopowe w celu wykluczenia jakichkolwiek wad wewnętrznych stali.

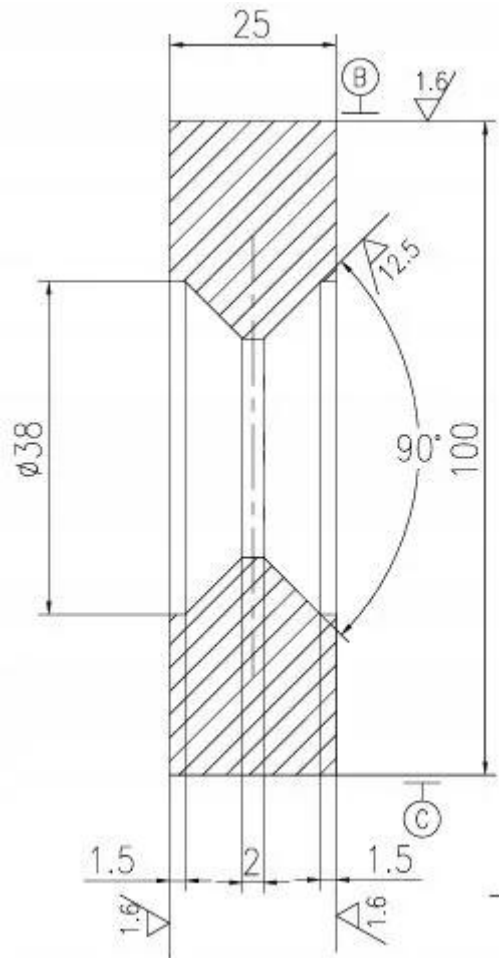
Inżynieria montażu i precyzja geometryczna Digima

Każdy detal noża dolnego Digima został zaplanowany tak, aby ułatwiać jego poprawną instalację i kalibrację na maszynie. Nóż posiada prostopadłą geometrię krawędzi wynoszącą 90 stopni, co zapewnia optymalną płaszczyznę podparcia dla ciętego materiału. System otworów montażowych zapewnia równomierny docisk noża do stołu gilotyny na całej długości, eliminując ryzyko wibracji i przesunięć podczas pracy pod maksymalnym obciążeniem.

Parametry montażowe i wymiarowe:

- **Liczba otworów montażowych (n):** 6 otworów na każdy segment o długości 1300 mm.
- **Rozstaw osiowy otworów (B):** Dokładnie 200 mm między środkami sąsiednich otworów.
- **Średnica otworów:** Powiększona średnica 24 mm dla zapewnienia stabilności mocowania przy ekstremalnych siłach.
- **Gniazda pod łby śrub:** Specjalne podfrezowania o średnicy 38 mm, pozwalające na całkowite schowanie elementów mocujących pod powierzchnią noża.

KARTA PRODUKTOWA



Wydajność cięcia i profesjonalny serwis Digima

Noże Digima 12x2500 charakteryzują się solidnym przekrojem poprzecznym, co jest niezbędne dla zachowania prostości linii cięcia przy obróbce blach o grubości 12 mm. Ostrze jest szlifowane z najwyższą dokładnością i zgodnie z dokumentacją zabrania się jego tępienia czy zaokrąglania krawędzi – musi pozostać idealnie ostre dla czystego cięcia bez powstawania gratu. Jako firma Digima oferujemy nie tylko produkt, ale i pełne wsparcie techniczne, w tym profesjonalną usługę wymiany noży klienta.

Parametry gabarytowe i wymogi jakościowe:

- **Grubość noża:** Solidne 25 mm dla zapewnienia maksymalnej sztywności konstrukcyjnej.
- **Wysokość noża:** 100 mm, gwarantujące odporność na potężne siły gnące.
- **Kąt krawędzi tnącej:** Idealne 90 stopni dla stabilnego oparcia blachy.

Informujemy, że w naszej firmie nie tylko kupisz najwyższej klasy podzespoły tnące, ale oferujemy również **profesjonalną usługę wymiany noży**.