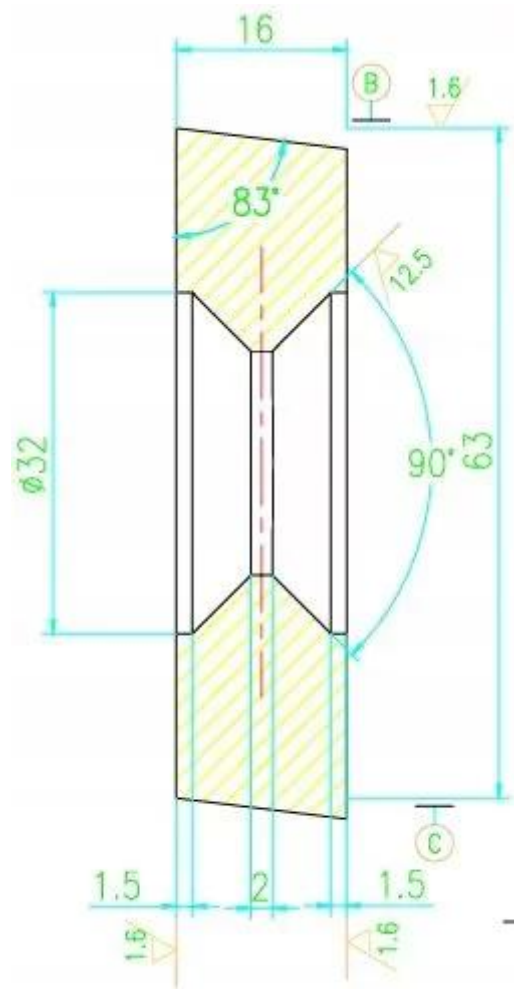


KARTA PRODUKTOWA

Noże do gilotyny 4x3200 mm górne NG4 hydraulicznych nożyc 4-stronne wymiana





Nóż górny do gilotyny hydraulicznej 4x3200 – Stal 9CrSi (1100 mm)

Twardość HRC55-60

Oferujemy profesjonalny nóż górny (ruchomy) przeznaczony do gilotyn hydraulicznych i mechanicznych o wydajności 4x3200. Jest to element o podwyższonej wytrzymałości, zaprojektowany do seryjnego cięcia arkuszy blachy o dużej szerokości.

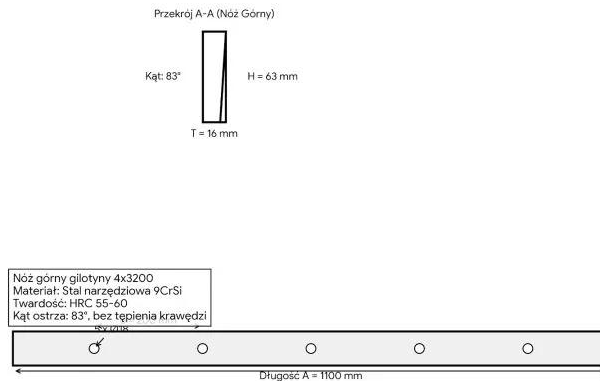
Parametry robocze 4x3200

Oznaczenie to definiuje możliwości techniczne urządzenia:

- **4 mm** – maksymalna grubość ciętej blachy (stal konstrukcyjna).
- **3200 mm** – maksymalna szerokość robocza arkusza.

KARTA PRODUKTOWA

RYSUNEK TECHNICZNY - NÓŻ GÓRNY 4x3200



Ważne informacje eksploatacyjne

Dla zapewnienia najwyższej jakości cięcia, nóż górny posiada ostrą krawędź tnącą, której nie wolno tępić ani zaokrąślać. Odpowiednie ustawienie szczeliny między nożem górnym a dolnym jest kluczowe dla uniknięcia powstawania gratu na krawędziach blachy.

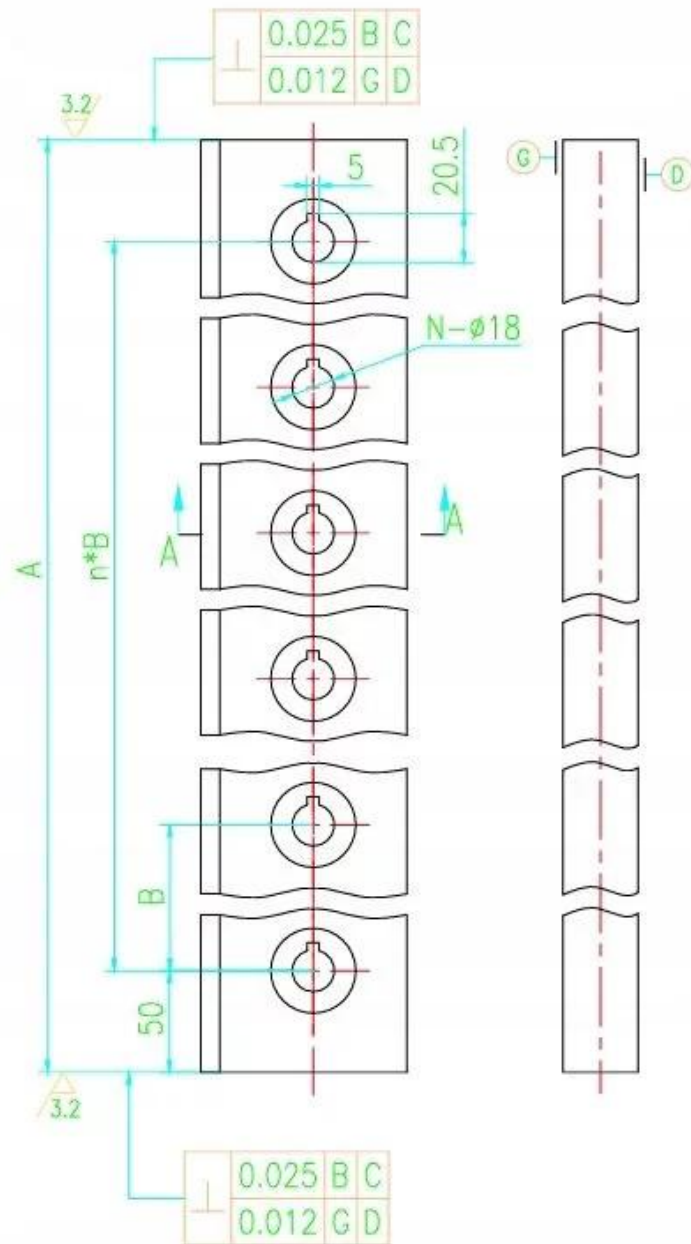
Charakterystyka techniczna noża górnego 4x3200

Nóż górny w wersji 4x3200 różni się konstrukcyjnie od mniejszych modeli długością segmentu oraz rozmieszczeniem punktów montażowych, co pozwala na zachowanie sztywności przy cięciu arkuszy o szerokości 3,2 metra.

- **Geometria i Wymiary (L = 1100 mm):** Zgodnie ze specyfikacją, pojedynczy segment noża ma długość 1100 mm. Oznacza to, że dla pełnej szerokości roboczej maszyny (3200 mm) stosuje się zestaw trzech takich segmentów, co daje łączną linię cięcia 3300 mm, zapewniając niezbędny zapas.
- **System Montażowy (n = 5):** W tym modelu każdy segment posiada 5 otworów montażowych o średnicy 18 mm, rozmieszczonych osiowo co 200 mm (Wymiar B). Taki układ gwarantuje stabilne osadzenie noża w belce gilotyny.
- **Profil Tnący i Kąt (83°):** Nóż jest szlifowany jednostronnie pod precyzyjnym kątem 83 stopni. Taka geometria jest kluczowa dla procesu "nożycowego" cięcia blachy, minimalizując siłę nacisku potrzebną do przebicia materiału.
- **Materiał i Wytrzymałość (9CrSi):** Element wykonany jest ze stali narzędziowej stopowej krzemowo-chromowej, hartowanej do twardości roboczej HRC 55-60. Zapewnia to ekstremalną odporność na tępienie i pękanie, nawet przy ciągłej pracy z blachą o grubości 4 mm.

Powyższy rysunek techniczny stanowi precyzyjne odzwierciedlenie parametrów zawartych w dokumentacji producenta i może służyć jako podstawa do weryfikacji części zamiennych.

KARTA PRODUKTOWA

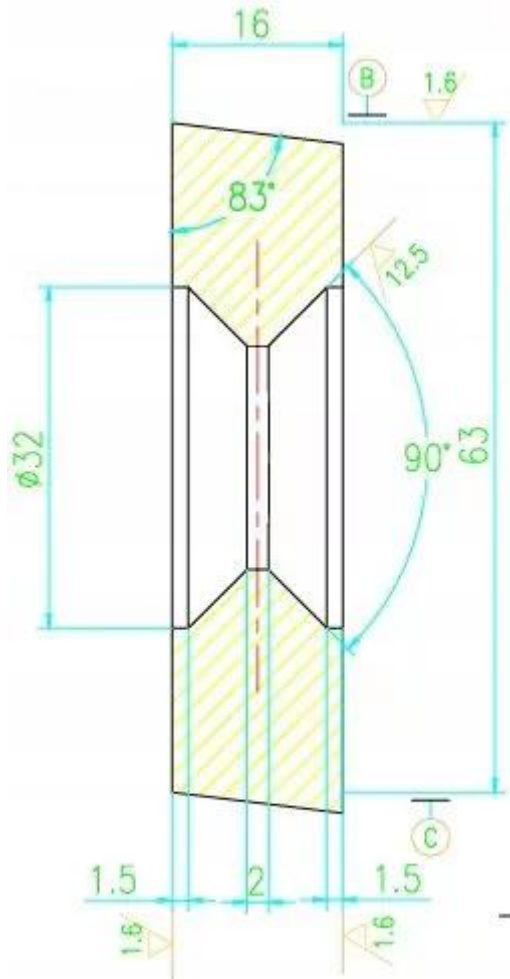


Specyfikacja techniczna segmentu

- **Typ noża:** Nóż górny (ostrze ruchome).
- **Materiał:** Specjalistyczna stal narzędziowa stopowa 9CrSi.
- **Twardość:** HRC 55-60.
- **Długość pojedynczego segmentu:** 1100 mm.
- **Kąt ostrza:** 83 stopnie (szlif jednostronny dla optymalnej czystości cięcia).
- **Grubość noża:** 16 mm.
- **Wysokość noża:** 63 mm.

KARTA PRODUKTOWA

- **System montażowy:** 5 otworów o średnicy 18 mm.
- **Rozstaw otworów (osiowy):** 200 mm.



Dlaczego warto wybrać noże ze stali 9CrSi?

- **Wysoka stabilność:** Stal 9CrSi charakteryzuje się doskonałą hartownością i odpornością na pękanie przy obciążeniach dynamicznych.
- **Zwiększona żywotność:** Twardość do HRC 60 pozwala na zachowanie ostrości krawędzi przez znacznie dłuższy czas w porównaniu do standardowych noży stalowych.
- **Precyzyjne wykończenie:** Nóż posiada fazowane gniazda śrub montażowych, co zapewnia idealne przyleganie do belki maszyny i eliminuje ryzyko uszkodzeń mechanicznych podczas pracy.
- **Kontrola jakości:** Każdy segment jest poddawany badaniom defektoskopowym w celu wykrycia ewentualnych wad strukturalnych stali.
- Informujemy, że w naszej firmie nie tylko kupisz najwyższej klasy podzespoły tnące, ale oferujemy również **profesjonalną usługę wymiany noży**.