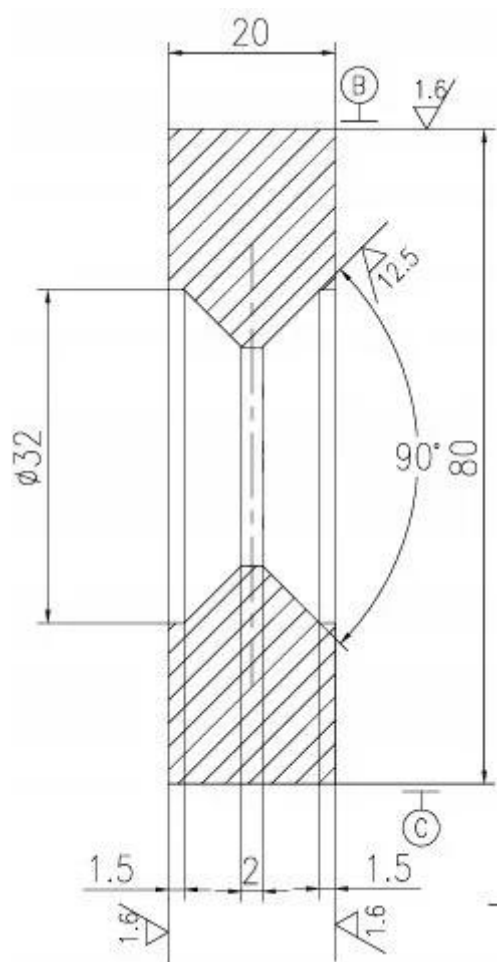


FICHE PRODUIT

Lames de guillotine 10 x 3 200 mm (lames inférieures) pour cisailles hydrauliques NG4 à 4 côtés, remplacement





Lame inférieure pour guillotine hydraulique 10x3200 – Acier à outils 9CrSi

Dureté HRC 55-60

Caractéristiques et utilisation de la lame inférieure 10x3200

La société Digima présente une lame inférieure (fixe) hautement spécialisée, conçue pour les systèmes de découpe les plus exigeants, aux dimensions 10x3200. Il s'agit d'un composant clé monté directement sur la table de la machine qui, en association avec la lame supérieure, garantit une ligne de coupe parfaite sur toute la largeur de travail de l'appareil, soit 3 200 millimètres. Ce produit de la marque Digima se caractérise par une construction robuste, capable de supporter les charges extrêmes générées lors de la découpe de matériaux d'une épaisseur allant jusqu'à 10 millimètres.

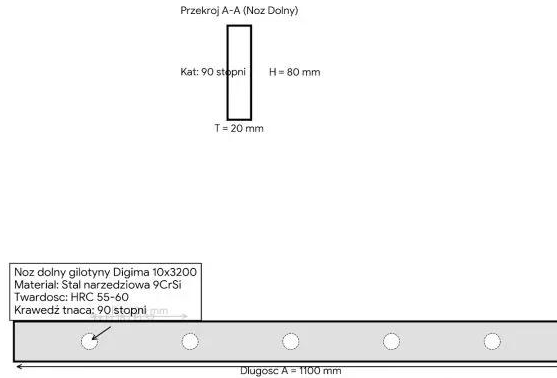
Caractéristiques techniques détaillées de la lame supérieure Digima :

- **Type de lame** : Lame inférieure, c'est-à-dire la lame fixe constituant la base de coupe
- **Utilisation prévue** : Guillotines industrielles offrant une capacité de coupe allant jusqu'à 10 millimètres d'épaisseur et 3 200 millimètres de largeur.
- **Longueur d'un segment individuel (A)** : 1 100 millimètres.
- **Configuration de l'ensemble** : Une ligne de coupe complète d'une largeur de 3,2 mètres se compose de trois segments Digima parfaitement ajustés.



FICHE PRODUIT

RYSUNEK TECHNICZNY DIGIMA - NOZ DOLNY 10x3200



Analyse des caractéristiques techniques de la lame inférieure Digima 10x3200

Le couteau inférieur du système 10x3200 constitue une base de coupe stable pour les machines les plus puissantes, offrant la rigidité nécessaire à la découpe de tôles d'une épaisseur de 10 millimètres. Vous trouverez ci-dessous un récapitulatif détaillé des caractéristiques techniques issues de la documentation :

- **Géométrie et dimensions de construction :**

Longueur d'un segment individuel (A) : Elle est de 1 100 millimètres. Un jeu complet pour une machine d'une largeur de 3 200 millimètres se compose de trois segments de ce type de la marque Digima.

Hauteur du profil (H) : La lame a une hauteur de 80 millimètres.

Épaisseur de la lame (T) : L'élément a une épaisseur de 20 millimètres, ce qui garantit une grande résistance à la pression ponctuelle.

Angle du tranchant : Il est de 90 degrés, ce qui correspond à la norme pour une lame inférieure, assurant ainsi un appui solide pour la lame supérieure.

- **Système de montage Digima :**

Nombre de trous (n) : Chaque segment est équipé de 5 trous de montage.

Entraxe des trous (B) : Il est exactement de 200 millimètres entre les centres des trous adjacents.

Diamètre des trous de montage : Trous traversants d'un diamètre de 18 millimètres.

Logements pour vis : Ils comportent des rainures fraisées d'un diamètre de 32 millimètres, ce qui permet de dissimuler entièrement les éléments de fixation sous la surface de la lame.

- **Propriétés des matériaux et normes de fabrication :**



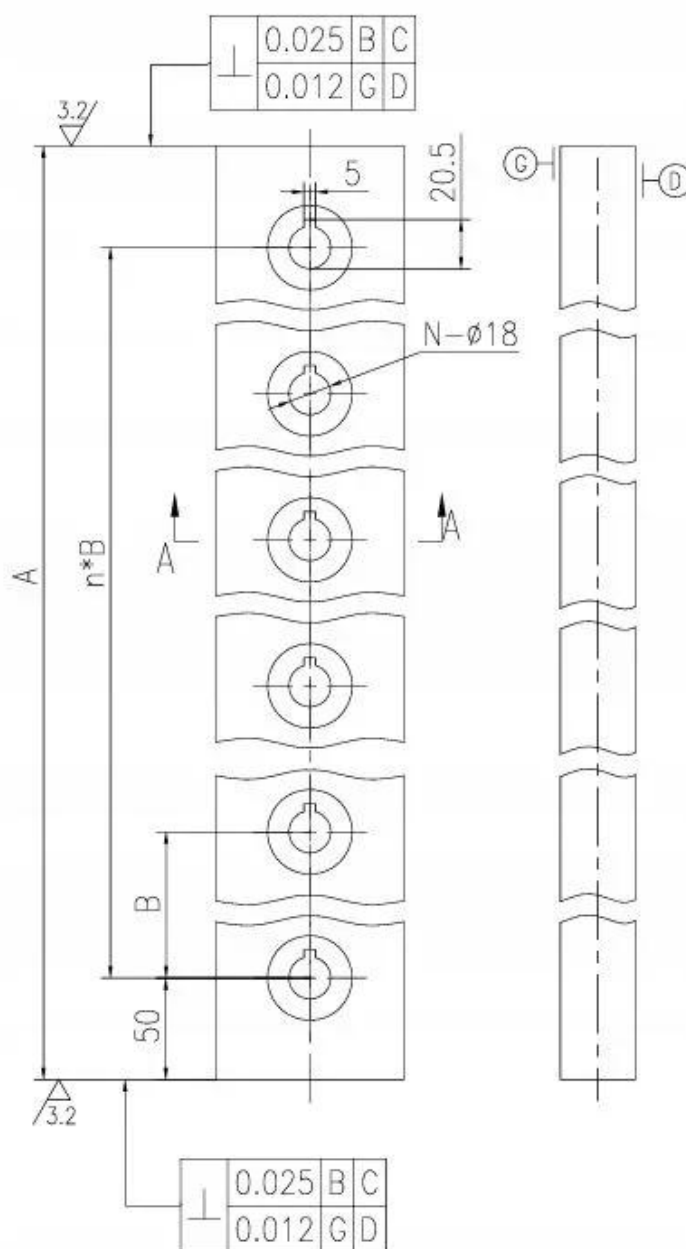
FICHE PRODUIT

Type de matériau : Fabriqué en acier à outils hautement allié 9CrSi.

Dureté de service : Trempé à un niveau compris entre 55 et 60 HRC.

Contrôle qualité : Chaque segment de la marque Digima est soumis à des contrôles non destructifs afin d'exclure tout défaut interne de l'acier.

Recommandations d'entretien : Le tranchant est affûté de manière très précise, et la documentation interdit formellement de l'émousser ou de l'arrondir.





FICHE PRODUIT

L'acier à outils à haute teneur en carbone 9CrSi et la longévité de Digima

Chez Digima, nous misons sur une résistance maximale des matériaux ; c'est pourquoi ce modèle a été fabriqué à partir d'un acier à outils au silicium et au chrome à haute teneur en alliage, désigné par la référence 9CrSi. Cet acier se caractérise par une stabilité dimensionnelle exceptionnelle et une résistance extrême à l'abrasion, ce qui est indispensable pour la découpe en série de tôles d'une épaisseur de 10 millimètres. Grâce à un procédé de trempe avancé, les lames Digima conservent leurs performances pendant une longue période d'utilisation intensive.

Propriétés des matériaux et processus qualité :

- **Nuance d'acier** : Acier à outils spécialisé 9CrSi à haute trempabilité.
- **Dureté après traitement thermique** : Plage stable comprise entre cinquante-cinq et soixante HRC sur l'échelle de Rockwell.
- **Traitement thermique** : Processus complet de recuit et de trempe garantissant une structure homogène du matériau sur toute la section transversale de la lame.
- **Garantie de cohérence** : Chaque segment de la marque Digima est soumis à des contrôles non destructifs obligatoires afin d'exclure tout défaut interne de l'acier.

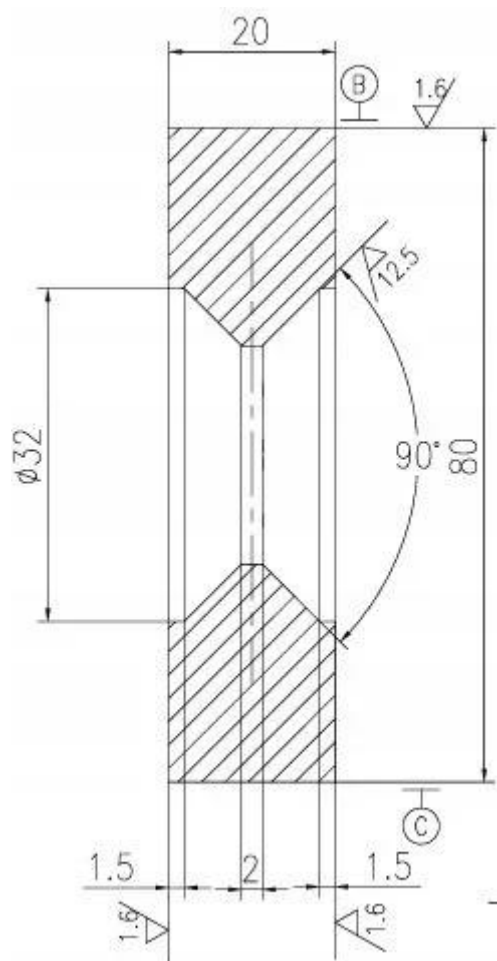
Ingénierie d'assemblage et précision géométrique Digima

Chaque détail du couteau inférieur Digima a été conçu pour faciliter son installation et son calibrage corrects sur la machine. La lame présente une géométrie d'arête perpendiculaire à 90 degrés, ce qui garantit une surface d'appui optimale pour le matériau à couper. Le système de trous de montage assure une pression uniforme de la lame contre la table de la guillotine sur toute sa longueur de trois mille deux cents millimètres, éliminant ainsi le risque de vibrations et de déplacements pendant le fonctionnement.

Paramètres de montage et dimensions :

- **Nombre de trous de fixation** : Cinq trous par segment de mille cent millimètres de long.
- **Entraxe des trous** : exactement deux cents millimètres entre les centres des trous adjacents.
- **Diamètre des trous** : Dix-huit millimètres, adapté aux vis de montage standard.
- **Logements pour les têtes de vis** : Rainures spéciales d'un diamètre de trente-deux millimètres, permettant de dissimuler entièrement les éléments de fixation sous la surface de la lame

FICHE PRODUIT



Performances de découpe et service après-vente professionnel Digima

Les lames INFÉRIEURES Digima 10x3200 se caractérisent par une section transversale imposante, indispensable pour garantir la rectitude de la ligne de coupe lors de l'usinage de tôles d'une épaisseur de 10 mm. La lame est affûtée avec la plus grande précision et, conformément à la documentation, il est interdit de l'émousser ou d'en arrondir les arêtes : elle doit rester parfaitement tranchante pour garantir une coupe nette et sans bavures. En tant que société Digima, nous proposons non seulement un produit, mais aussi une assistance technique complète, y compris un service professionnel de remplacement des lames.

Caractéristiques dimensionnelles et exigences de qualité :

- **Épaisseur de la lame** : 20 millimètres pour garantir une rigidité maximale sous charge.
- **Hauteur de la lame** : 80 millimètres, garantissant une résistance aux forces de flexion.
- **Angle du tranchant** : 90 degrés précis pour faciliter la découpe de la tôle.

Nous vous informons que notre entreprise vous propose non seulement des composants de coupe haut de gamme, mais également **un service professionnel de remplacement des lames**.