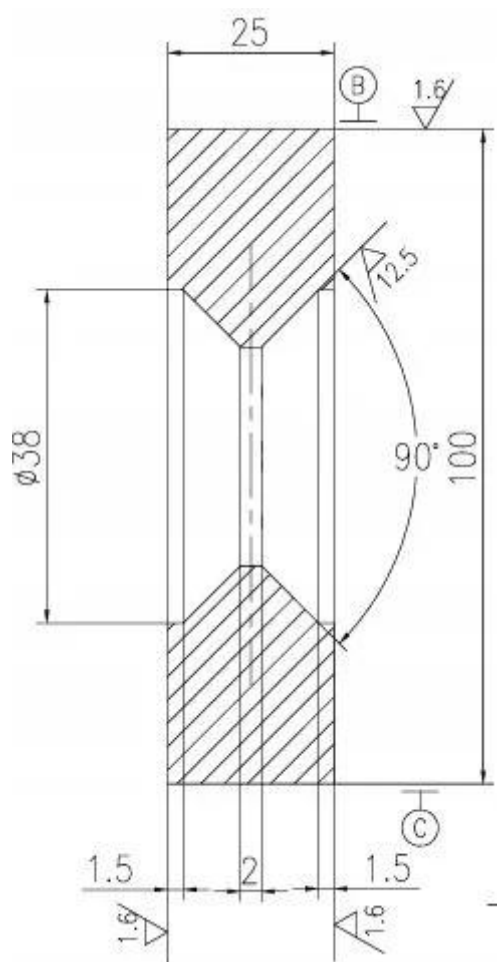


FICHE PRODUIT

Lames de guillotine 12 x 3 200 mm (lames inférieures) NG4 pour cisailles hydrauliques à 4 côtés, remplacement





Lame inférieure pour guillotine hydraulique 12x3200 – Acier à outils 9CrSi

Dureté HRC 55-60

Lame inférieure professionnelle Digima pour massicots 12x3200

La société Digima présente une lame inférieure (fixe) très performante, conçu pour les systèmes de découpe les plus exigeants aux dimensions 12x3200. Il s'agit d'un composant essentiel monté directement sur la table de la machine, qui constitue une base de découpe stable capable de supporter des pressions considérables. Notre produit de la marque Digima est destiné aux machines à grande puissance, capables de découper avec précision des tôles d'une épaisseur allant jusqu'à 12 mm et d'une largeur de 3200 mm.

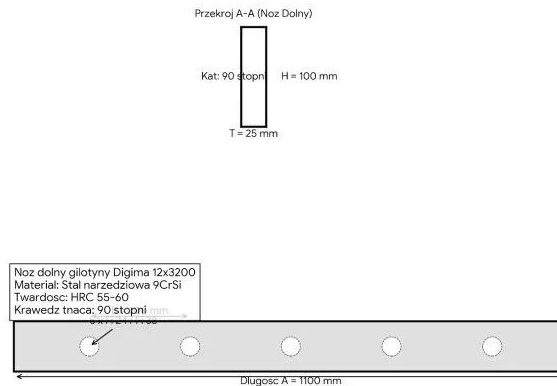
Caractéristiques techniques détaillées de la lame inférieure Digima :

- **Type de lame** : Lame inférieure, c'est-à-dire une lame fixe montée dans la table de la cisaille.
- **Utilisation prévue** : Guillotines industrielles offrant une capacité de coupe allant jusqu'à 12 mm d'épaisseur et 3 200 mm de largeur.
- **Longueur d'un segment individuel (A)** : 1 100 mm.
- **Configuration de l'ensemble** : Une ligne de coupe complète d'une largeur de 3,2 m se compose de 3 segments Digima parfaitement ajustés les uns aux autres.



FICHE PRODUIT

RYSUNEK TECHNICZNY DIGIMA - NOZ DOLNY 12x3200



Analyse des caractéristiques techniques de la lame inférieure Digima 12x3200

Le couteau inférieur du système 12x3200 est un élément de construction robuste, conçu pour servir de base de coupe stable aux machines exerçant une forte pression. Les dimensions accrues de la section transversale et les logements de montage renforcés garantissent une grande précision lors de la découpe de tôles d'une épaisseur allant jusqu'à 12 mm. Vous trouverez ci-dessous un récapitulatif des principales caractéristiques techniques issues de la documentation :

- **Géométrie et dimensions de construction :**

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

Hauteur du profil (H) : la lame mesure 100 mm de hauteur.

Épaisseur de la lame (T) : L'élément a une épaisseur de 25 mm, ce qui lui confère une rigidité extrême sous forte charge.

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 mm entre les centres des trous.

Diamètre des trous de montage : Trous traversants d'un diamètre agrandi de 24 mm.

Logements pour vis : Ils comportent des rainures de 38 mm de diamètre, ce qui permet d'encastrer entièrement la tête de la vis sous la surface de la lame.



FICHE PRODUIT

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

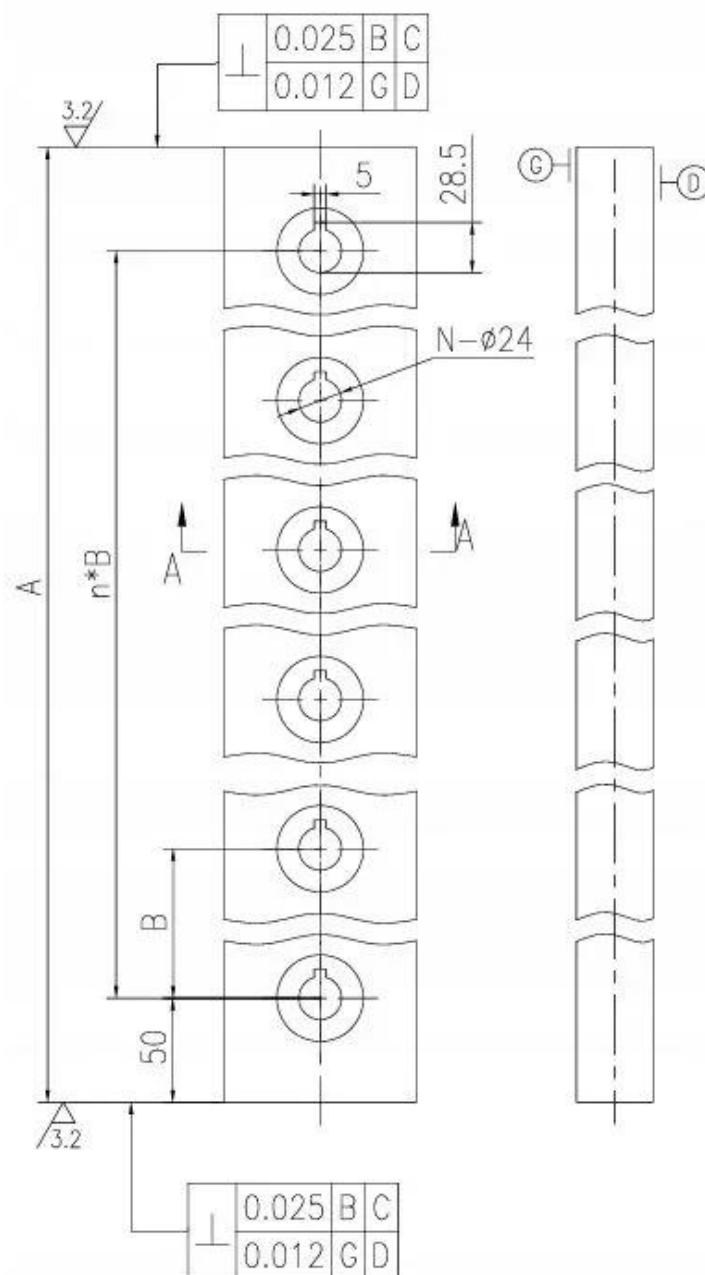
Type de matériau : Fabriqué en acier à outils hautement allié 9CrSi.

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.

Recommandation technique : Le tranchant est affûté à l'extrême, et la documentation interdit formellement de l'émousser ou de l'arrondir.

FICHE PRODUIT



L'acier à outils à haute teneur en silicium 9CrSi et la durabilité de Digima

Chez Digima, nous misons sur une résistance des matériaux sans compromis ; 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, portant la désignation 9CrSi. Cet acier se caractérise par une excellente stabilité dimensionnelle et une résistance extrême à l'abrasion, ce qui est indispensable en cas de contact permanent avec de la tôle d'acier épaisse. Grâce à un procédé de trempe avancé, les lames Digima conservent leurs performances tout au long d'un très long cycle d'exploitation industrielle.



FICHE PRODUIT

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 55 et 60 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.

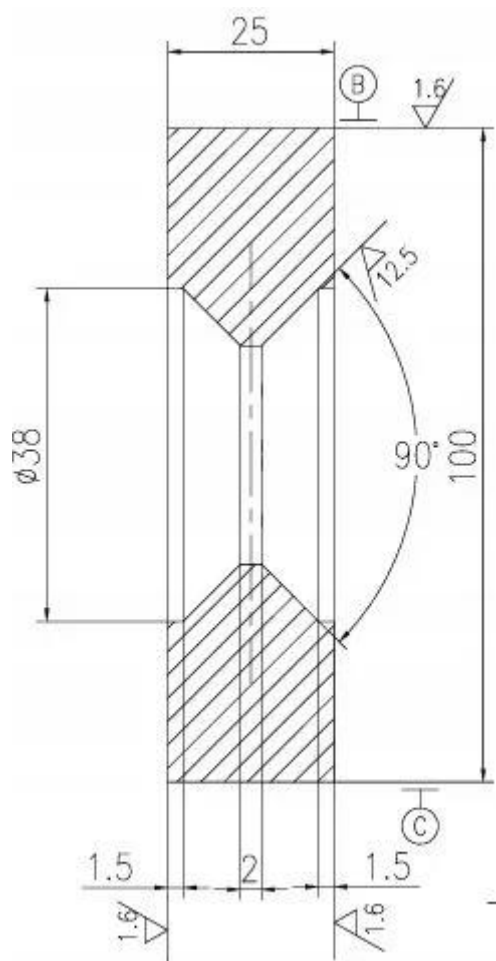
Ingénierie d'assemblage et précision géométrique Digima

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 perpendiculaire de 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 3 200 mm, éliminant ainsi le risque de vibrations et de déplacements lors du fonctionnement à charge maximale.

Paramètres de montage et dimensions :

- **Nombre de trous de fixation (n)** : 5 trous par segment de 1 100 mm de longueur.
- **Entraxe des trous (B)** : exactement 200 mm entre les centres des trous adjacents.
- **Diamètre des trous** : diamètre agrandi à 24 mm pour garantir la stabilité de la fixation en cas de forces importantes.
- **Logements pour les têtes de vis** : Rainures spéciales d'un diamètre de 38 mm, 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 Digima 12x3200 se caractérisent par une section transversale robuste, indispensable pour garantir la rectitude de la ligne de coupe lors de l'usinage de tôles d'une épaisseur de 12 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 sans formation de 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 chez le client.

Caractéristiques dimensionnelles et exigences de qualité :

- **Épaisseur de la lame** : 25 mm pour garantir une rigidité structurelle maximale.
- **Hauteur de la lame** : 100 mm, garantissant une résistance aux forces de flexion importantes.
- **Angle du tranchant** : 90 degrés, idéal pour un appui stable de la tôle.

Nous vous informons que notre entreprise vous propose non seulement des composants de coupe haut de



FICHE PRODUIT

gamme, mais également **un service professionnel de remplacement des lames.**