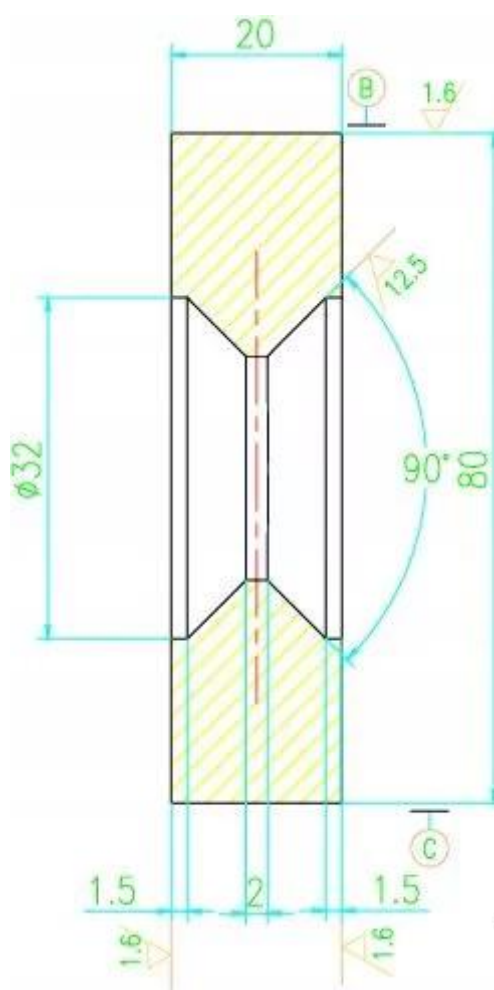


FICHE PRODUIT

Lames de guillotine 6 x 2 500 mm (lames inférieures) NG4 pour cisailles hydrauliques à 4 côtés, remplacement





Lame inférieure pour guillotine hydraulique 6x2500 – Acier à outils 9CrSi

Dureté HRC 55-60

Caractéristiques et utilisation de la lame inférieure 6x2500

Nous vous présentons une lame inférieure (fixe) hautement spécialisée, destinée à être utilisée dans des guillottes hydrauliques et mécaniques à usage intensif. Cet élément constitue la base du processus de découpe, servant de bord d'appui fixe sur lequel repose le matériau à usiner. Ce modèle a été conçu pour des machines d'une capacité de 6x2500, ce qui permet de découper avec précision des tôles d'acier d'une épaisseur allant jusqu'à 6 mm et d'une largeur de 2500 mm.

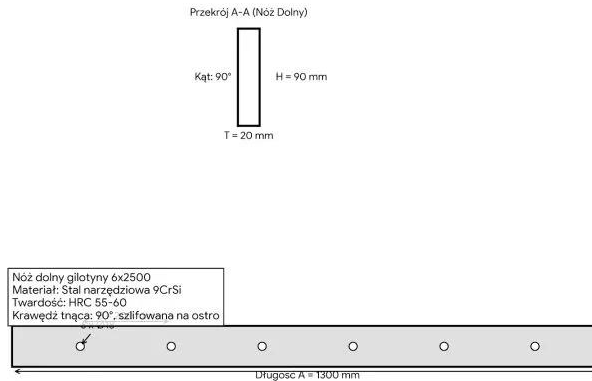
Caractéristiques techniques de base de la section :

- **Type de lame** : Lame inférieure (lame inférieure / fixe).
- **Utilisation prévue** : Guillottes dont les paramètres de fonctionnement sont de 6 mm d'épaisseur et 2 500 mm de largeur.
- **Longueur d'un segment individuel (A)** : 1 300 mm.
- **Système à segments** : Un jeu complet pour une machine de 2 500 mm se compose de deux segments de ce type.



FICHE PRODUIT

RYSUNEK TECHNICZNY - NÓŻ DOLNY 6x2500



Matériau et technologie de pointe de l'acier 9CrSi

La clé de la fiabilité de ce couteau réside dans l'utilisation d'un acier à outils allié au silicium et au chrome, de type 9CrSi. Ce matériau 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 dure. Grâce à un trempage de précision, le tranchant conserve ses propriétés pendant une longue période d'utilisation intensive.

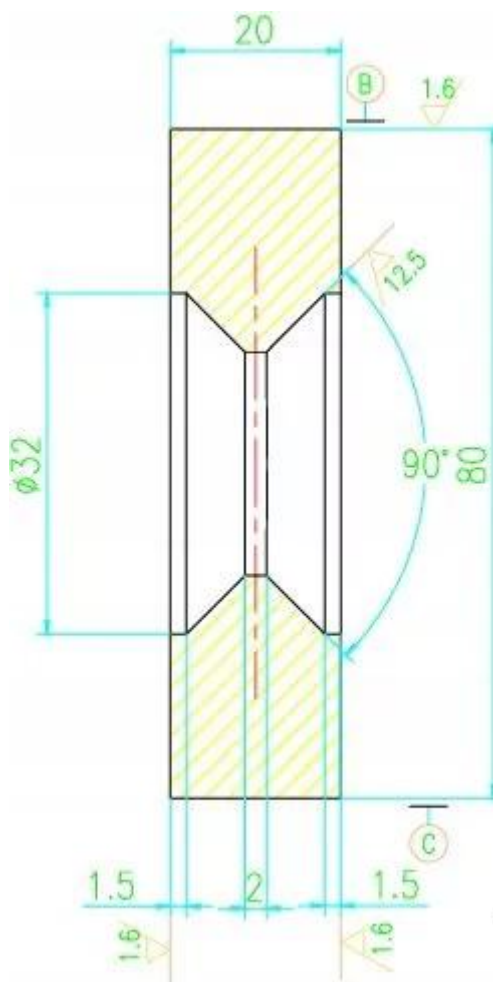
Caractéristiques du matériau et résistance :

- **Nuance d'acier** : Acier à outils allié 9CrSi.
- **Dureté de service** : comprise entre 55 et 60 HRC sur l'échelle de Rockwell.
- **Traitement thermique** : processus de recuit et de trempage garantissant une structure homogène de l'acier.
- **Contrôle qualité** : Chaque pièce a fait l'objet de contrôles non destructifs afin d'exclure tout défaut interne.

FICHE PRODUIT

Paramètres de montage et dimensions :

- **Nombre de trous (n)** : 6 trous de montage par segment.
- **Diamètre des trous** : 18 mm, ce qui assure une fixation stable.
- **Entraxe des trous (B)** : 200 mm, garantissant une pression uniforme sur le châssis de la machine.
- **Logements pour vis** : diamètre de 32 mm avec un chanfrein à 90 degrés, permettant d'encastrer entièrement la tête de vis.



Géométrie de coupe et exigences d'utilisation

Conformément au dessin technique, la lame présente un tranchant perpendiculaire, ce qui assure un appui optimal pour la lame supérieure et une coupe nette sans formation de bavures. La hauteur et l'épaisseur de la lame sont adaptées pour supporter les forces considérables générées lors de la découpe de tôles de 6 mm d'épaisseur, ce qui évite les fissures et les déformations de l'outil.

Paramètres géométriques de la lame :



FICHE PRODUIT

- **Épaisseur de la lame (T)** : 20 mm, garantissant une grande rigidité.
- **Hauteur de la lame (H)** : 90 mm.
- **Angle de l'arête de coupe** : 90 degrés (norme pour les lames inférieures fixes).
- **Consigne d'entretien** : il est strictement interdit d'émousser ou d'arrondir l'arête de coupe – la lame doit rester tranchante pour garantir la précision.

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**