



Technical drawing of a mechanical part with the following dimensions and tolerances:

- Overall width: 20
- Overall height: $\varnothing 32$
- Top fillet radius: R8
- Bottom fillet radius: R8
- Top chamfer: 1.6
- Bottom chamfer: 1.6
- Top chamfer angle: 12.5°
- Bottom chamfer angle: 12.5°
- Top chamfer length: 1.5
- Bottom chamfer length: 1.5
- Top chamfer width: 2
- Bottom chamfer width: 2
- Top chamfer angle: 83°
- Bottom chamfer angle: 90°

FICHE PRODUIT



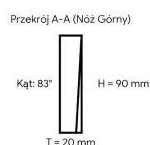
Lame supérieure pour guillotine hydraulique 6x2500 – Acier à outils 9CrSi

Dureté HRC 55-60

Nous vous présentons une lame supérieure (mobile) professionnelle et hautement performante, conçue pour être utilisée dans des guillottes hydrauliques et mécaniques à usage intensif.

Ce modèle a été conçu pour des machines présentant les caractéristiques techniques suivantes **6x2500**, ce qui signifie qu'il est capable de découper avec précision des tôles d'une épaisseur allant jusqu'à 6 millimètres pour une largeur de travail de 2500 millimètres.

RYSUNEK TECHNICZNY - NÓŻ GÓRNY 6x2500



Nóż górny gilotyny 6x2500
Materiał: Stal narzędziowa 9CrSi
Twardość: HRC 55-60
Parametry: Hartowany; defektoskopia





FICHE PRODUIT

Description des caractéristiques techniques du couteau supérieur 6x2500

Vous trouverez ci-dessous une analyse détaillée des paramètres indiqués sur le schéma, qui sont essentiels pour l'identification et le montage corrects de la pièce :

- **Géométrie et cotes de construction :**

Longueur du segment (A) : Elle est de 1 300 mm. La largeur de travail totale de la machine (2 500 mm) est couverte par deux segments de ce type montés côte à côte.

Hauteur (H) : La lame mesure 90 mm de hauteur.

Épaisseur (T) : Conformément aux spécifications des modèles destinés à la découpe de tôles de 6 mm, l'épaisseur est de 20 mm.

Angle de la lame : Arête de coupe rectifiée avec précision à un angle de 83°. Cette géométrie garantit des performances de coupe optimales pour les tôles d'acier.

- **Système de montage :**

Nombre de trous (n) : Le segment comporte 6 trous de montage.

Entraxe des trous (B) : La distance axiale entre les trous est de 200 mm.

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

Logements de vis : Ils sont dotés de rainures de 32 mm de diamètre, ce qui permet d'encastrer entièrement les têtes de vis sous la surface de la lame.

- **Caractéristiques matérielles et qualitatives :**

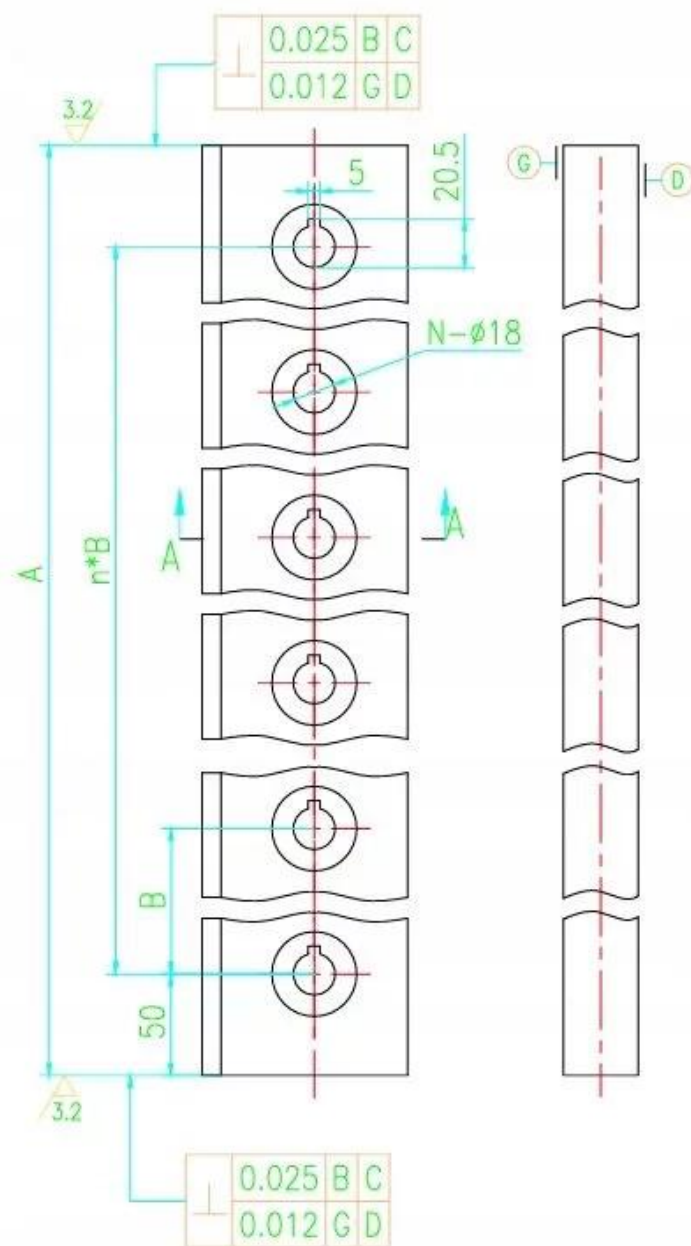
Matériau : Acier à outils hautement allié 9CrSi.

Dureté : Trempée à un niveau de HRC 55-60.

Contrôle : Chaque pièce est soumise à des contrôles non destructifs afin d'exclure tout défaut interne de l'acier.

Arête de coupe : La documentation interdit formellement d'émousser l'arête de coupe – celle-ci doit rester parfaitement tranchante.

FICHE PRODUIT



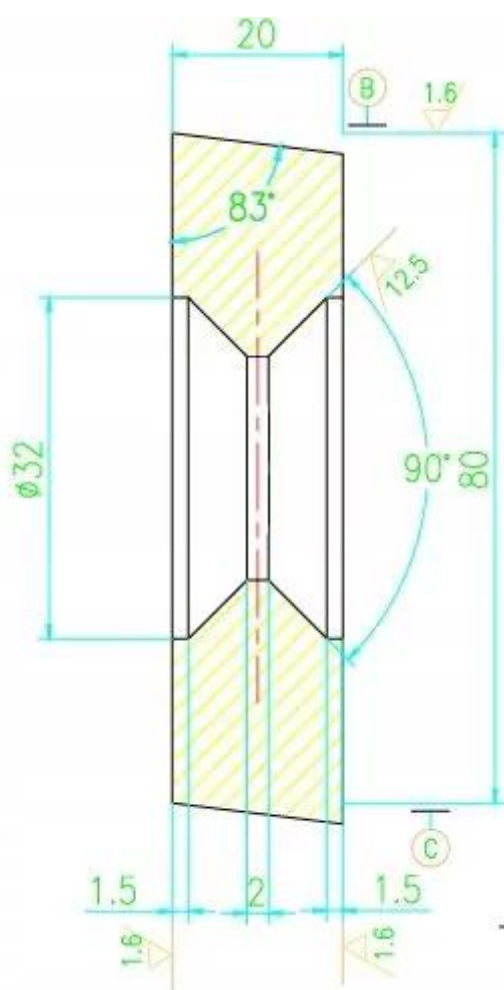
Caractéristiques techniques et de conception détaillées

La lame supérieure est un élément doté d'une masse et d'une rigidité accrues, ce qui est indispensable pour l'usinage de tôles d'une épaisseur de 6 millimètres. L'utilisation d'un système segmenté permet un réglage précis de la ligne de coupe et facilite l'entretien de la machine.

- **Longueur d'un segment individuel** : chaque lame mesure 1 300 millimètres de long. Un ensemble standard pour une cisaille de 2,5 mètres de largeur se compose de deux segments de ce type montés côte à côte, ce qui donne une longueur de coupe totale de 2 600 millimètres.

FICHE PRODUIT

- **Épaisseur et hauteur de la lame** : Conformément au dessin technique, la lame présente une épaisseur de 20 millimètres, ce qui lui confère une résistance exceptionnelle aux forces de flexion lors du travail avec des matériaux épais. La hauteur de l'élément est de 90 millimètres.
- **Système de montage** : Le segment est équipé de 6 trous de montage d'un diamètre de 18 millimètres. L'entraxe entre les trous est de 200 millimètres.
- **Géométrie de la lame** : Le tranchant est affûté selon un angle précis de 83 degrés. Ce profil permet une pénétration progressive de la lame dans le matériau, ce qui réduit considérablement la charge sur le système hydraulique de la machine.



Technologie des matériaux – Acier 9CrSi

La clé de la fiabilité de cet outil réside dans l'utilisation d'un acier à outils allié au silicium et au chrome portant la désignation **9CrSi**. Il s'agit d'un matériau très apprécié dans l'industrie de l'usinage des métaux en raison de ses propriétés uniques :

1. **Résistance à l'abrasion** : cet acier a été conçu pour fonctionner dans des conditions difficiles, où le



FICHE PRODUIT

tranchant est constamment soumis à des frottements. La lame conserve ainsi son tranchant bien plus longtemps que les lames de rechange standard en acier faiblement allié.

2. **Dureté de service** : Les lames sont soumises à un processus de traitement thermique de précision, ce qui permet d'obtenir une dureté comprise entre **55 et 60 HRC** sur l'échelle de Rockwell. Cette dureté rend le tranchant résistant aux déformations plastiques, même lors de la découpe de tôles d'une épaisseur maximale admissible.
3. **Haute trempabilité** : La structure de l'acier garantit une dureté homogène sur toute la section transversale de la lame, ce qui permet un affûtage (régénération) répété de l'outil sans perte de ses propriétés de coupe.

Pourquoi la qualité du tranchant est-elle importante ?

Conformément aux exigences techniques du fabricant, le tranchant de la lame inférieure est affûté à ras et ne présente aucun arrondi. Lors du processus de découpe, la lame inférieure sert de support fixe : si son arête était émoussée, la tôle, au lieu d'être coupée, commencerait à être « aspirée » dans l'interstice entre les lames. Cela entraîne la formation de ce qu'on appelle une « bavure » (un bord de tôle tranchant et irrégulier) ainsi qu'une sollicitation excessive du système hydraulique de la machine. Nos lames garantissent une coupe nette et lisse, ce qui élimine la nécessité d'un usinage de finition supplémentaire de la tôle.

- Nous vous informons que notre entreprise vous propose non seulement des composants de découpe de très haute qualité, mais également **un service professionnel de remplacement des lames**.