



Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or pin, showing a cross-section with a central hole and a keyway. The drawing includes dimensions: a total width of 20, a central hole diameter of 32, and a keyway width of 8. Surface finish symbols (1.6) and a 90-degree angle are also indicated.



FICHE PRODUIT



Lame inférieure pour guillotine hydraulique 6x3200 – Acier à outils 9CrSi

Dureté HRC 55-60

Caractéristiques et utilisation de la lame inférieure 6x3200

La société Digima présente une lame inférieure (fixe) hautement spécialisée, conçue pour les systèmes de découpe les plus exigeants, aux caractéristiques 6x3200. 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 la machine, 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 6 millimètres.

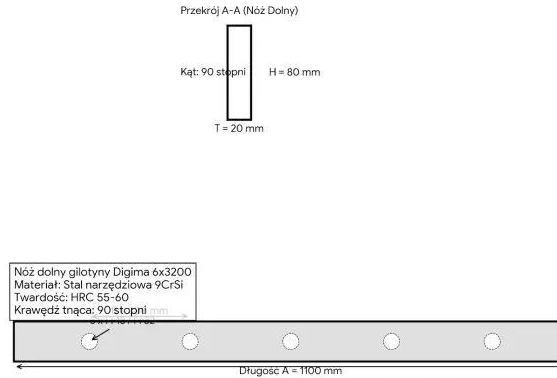
Caractéristiques techniques détaillées de la lame supérieure Digima :

- **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 6 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 composée de trois segments Digima parfaitement ajustés.



FICHE PRODUIT

RYSUNEK TECHNICZNY DIGIMA - NÓŻ DOLNY 6x3200



Analyse des caractéristiques techniques de la lame inférieure Digima 6x3200

Le couteau inférieur du système 6x3200 constitue une base de coupe stable, conçue pour supporter des charges importantes lors de la découpe de tôles d'une épaisseur de 6 millimètres. Vous trouverez ci-dessous un récapitulatif détaillé des paramètres techniques issus du schéma :

- **Géométrie et dimensions de construction :**

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

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

Épaisseur de la lame (T) : L'élément a une épaisseur de 20 millimètres, ce qui garantit la rigidité requise sous charge.

Angle du tranchant : Il est de 90 degrés, ce qui garantit un bord d'appui optimal 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 (désignation Fi 18).

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

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



FICHE PRODUIT

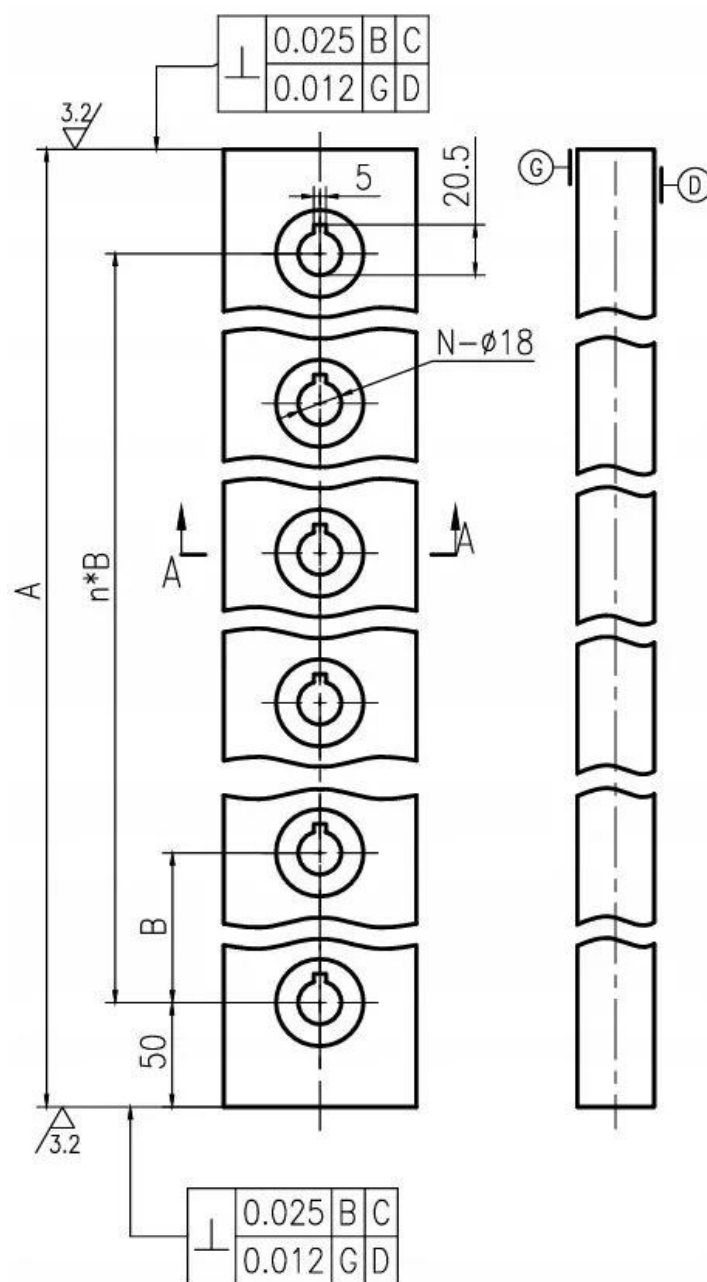
Nuance d'acier : Fabriqué en acier à outils fortement allié 9CrSi.

Dureté de service : La dureté obtenue par trempe se situe 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.

Exigences d'entretien : Le tranchant est affûté avec précision, et la documentation technique 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 des matériaux éprouvés ; c'est pourquoi le modèle 6x3200 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 ainsi qu'une grande résistance à l'abrasion et à l'émoussement. Grâce à un procédé de trempe avancé, les lames Digima conservent leurs performances tout au long d'un très long cycle d'exploitation industrielle.

Propriétés des matériaux et processus qualité :



FICHE PRODUIT

- **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.
- **Garantie de cohérence** : Chaque segment de la marque Digima est soumis à des contrôles non destructifs rigoureux afin d'exclure tout défaut interne.

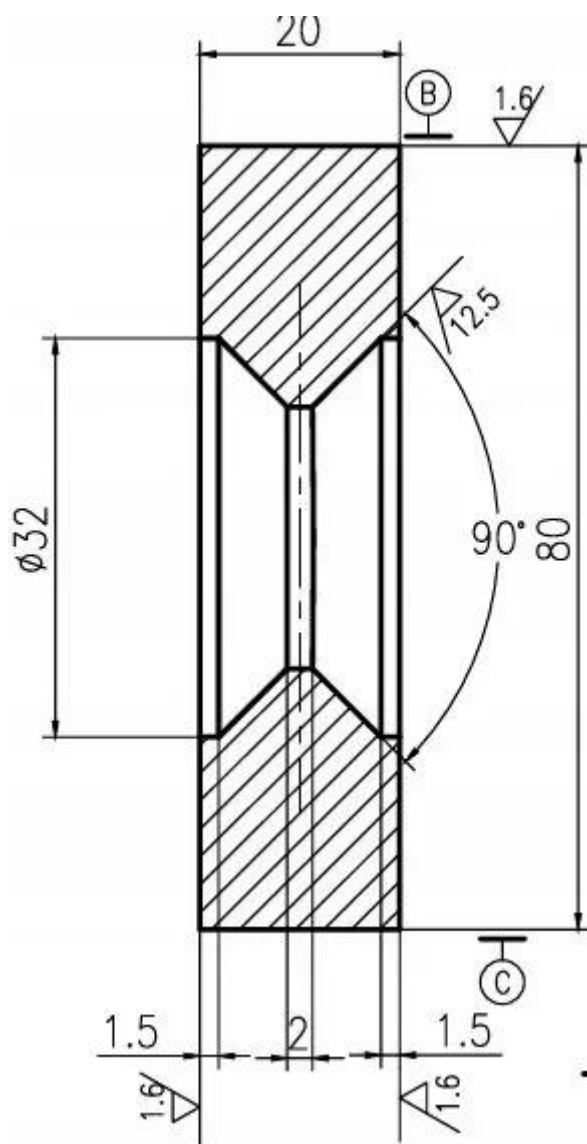
Ingénierie d'assemblage et précision géométrique Digima

Chaque détail de la lame supérieure Digima a été conçu pour faciliter son installation et son calibrage corrects sur la machine. Le tranchant spécial affûté à un angle de 83 degrés permet une pénétration en douceur dans le matériau, ce qui réduit considérablement la charge sur le système hydraulique de la guillotine. Le système de trous de montage assure un ajustement parfait de la lame sur la poutre, éliminant ainsi tout risque de vibrations lors d'un fonctionnement à pleine charge.

Caractéristiques de montage et dimensions :

- **Épaisseur de la lame** : 20 millimètres pour garantir une rigidité structurelle maximale.
- **Entraxe des trous (B)** : exactement 200 millimètres entre les centres des trous adjacents.
- **Hauteur de la lame** : 80 millimètres, garantissant une résistance aux forces de flexion importantes.
- **Angle du tranchant** : 90 degrés, idéal pour un appui stable de la tôle.
- **Logements pour les têtes de vis** : rainures spéciales d'un diamètre de 32 millimètres, permettant de dissimuler entièrement les éléments de fixation dans le corps de la lame.

FICHE PRODUIT



Performances de découpe et service après-vente professionnel Digima

Les lames INFÉRIEURES Digima 6x3200 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 6 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. Chez 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.



FICHE PRODUIT

- **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**.