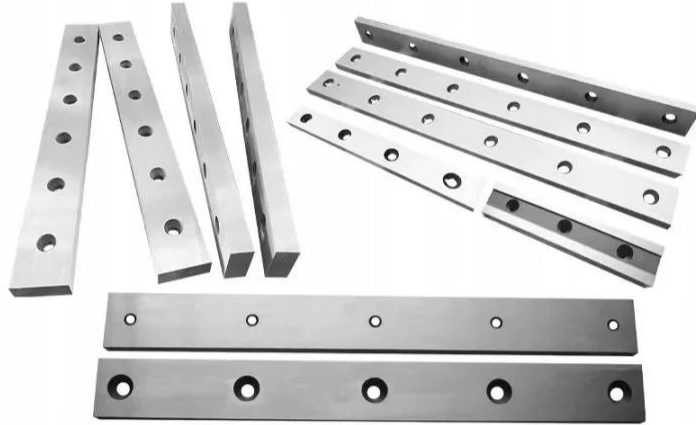




Nóż górny do gilotyny hydraulicznej 10x3200– Stal narzędziowa 9CrSi

Twardość HRC55-60

Charakterystyka i przeznaczenie noża górnego 10x3200

Firma Digima prezentuje wysokowydajny nóż górny (ruchomy), zaprojektowany dla najbardziej wymagających systemów tnących o parametrach 10x3200. Jest to kluczowy element tnący, który poruszając się wzdłuż belki nożowej, zapewnia precyzyjne i czyste cięcie arkuszy blachy na całej szerokości roboczej wynoszącej 3200 milimetrów. Produkt marki Digima charakteryzuje się solidną konstrukcją, zdolną do przenoszenia ekstremalnych obciążeń występujących podczas cięcia materiałów o grubości do 10 milimetrów.

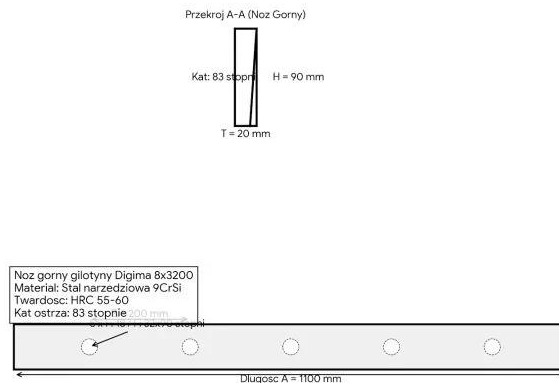
Szczegółowe parametry techniczne noża górnego Digima:

- **Typ noża:** Nóż górny (ostrze ruchome montowane na belce).
- **Przeznaczenie:** Gilotyny przemysłowe o wydajności cięcia do 10 milimetrów grubości i 3200 milimetrów szerokości.
- **Długość pojedynczego segmentu (A):** 1100 milimetrów.
- **Konfiguracja zestawu:** Pełna linia tnąca o szerokości 3,2 metra składa się z trzech precyzyjnie dopasowanych segmentów marki Digima.



KARTA PRODUKTOWA

RYSUNEK TECHNICZNY DIGIMA - NOZ GORNY 8x3200



Analiza parametrów technicznych noża górnego Digima 10x3200

Nóż górny w systemie 10x3200 to element zaprojektowany do najcięższych zadań, zdolny do precyzyjnego przecinania arkuszy o grubości do 10 milimetrów. Poniżej znajduje się szczegółowe zestawienie parametrów technicznych wynikających z dokumentacji:

- Geometria i wymiary konstrukcyjne:**

Długość pojedynczego segmentu (A): Wynosi 1100 milimetrów. Pełna linia tnąca o szerokości 3200 milimetrów składa się z trzech takich segmentów marki Digima.

Wysokość profilu (H): Nóż posiada wysokość 90 milimetrów.

Grubość noża (T): Element ma grubość 20 milimetrów, co zapewnia odpowiednią sztywność przy cięciu grubych materiałów.

Kąt krawędzi tnącej: Wynosi 83 stopnie. Taka geometria ostrza pozwala na skuteczne przebijanie blachy przy zachowaniu długiej żywotności krawędzi.

- System montażowy Digima:**

Liczba otworów (n): Każdy segment wyposażony jest w 5 otworów montażowych.

Rozstaw osiowy otworów (B): Wynosi dokładnie 200 milimetrów między środkami otworów.

Średnica otworów montażowych: Otwory przelotowe o średnicy 18 milimetrów (oznaczenie N-018).

Gniazda pod śruby: Posiadają podfrezowania o średnicy 32 milimetrów, co umożliwia całkowite schowanie łba śruby w korpusie noża.

- Właściwości materiałowe i standardy wykonania:**



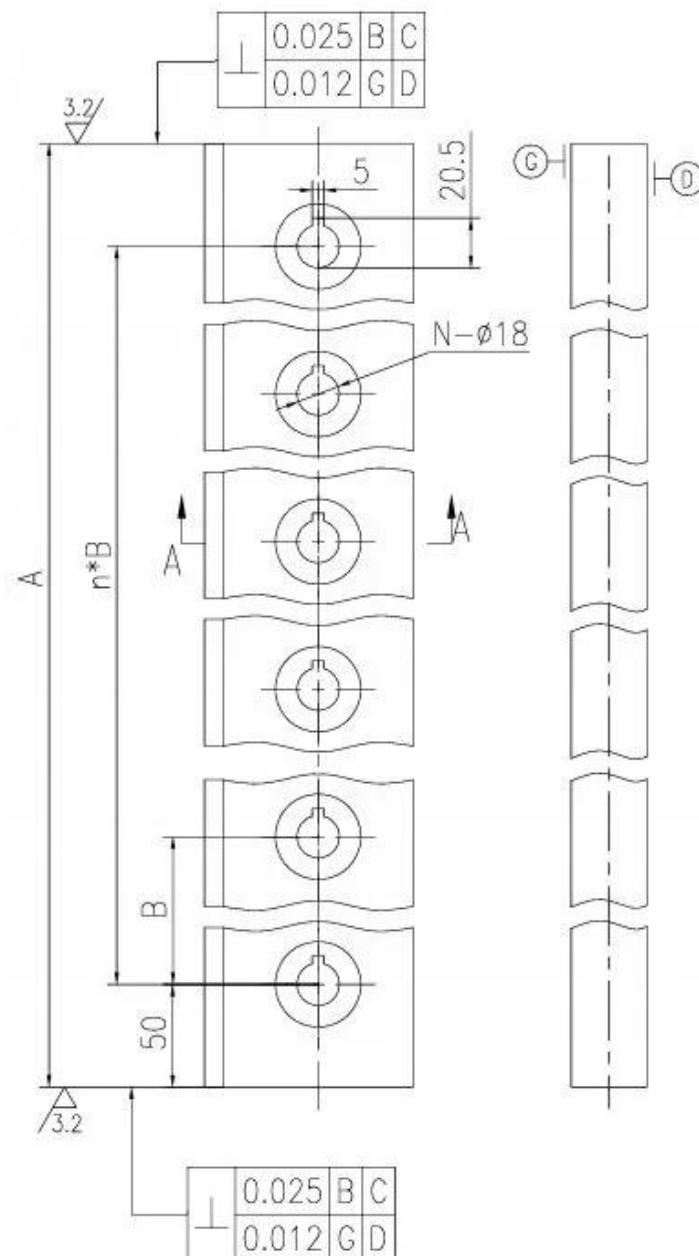
KARTA PRODUKTOWA

Gatunek materiału: Wysokostopowa stal narzędziowa 9CrSi.

Twardość robocza: Hartowana do poziomu od 55 do 60 HRC.

Jakość i kontrola: Każdy element marki Digima przechodzi badania defektoskopowe w celu wykluczenia wad wewnętrznych stali.

Zalecenie techniczne: Krawędź tnąca jest szlifowana na ostro i zgodnie z dokumentacją zabrania się jej tępienia lub zaokrąglania.





KARTA PRODUKTOWA

Wysokostopowa stal narzędziowa 9CrSi i trwałość Digima

W Digima stawiamy na sprawdzone rozwiązania materiałowe, dlatego model 10x3200 został wykonany z wysokostopowej stali narzędziowej krzemowo-chromowej o oznaczeniu 9CrSi. Stal ta charakteryzuje się doskonałą stabilnością wymiarową oraz wysoką odpornością na ścieranie i tępienie. Dzięki zaawansowanemu procesowi hartowania, noże Digima utrzymują swoje parametry robocze przez bardzo długi cykl eksploatacji przemysłowej.

Właściwości materiałowe i procesy jakościowe:

- **Gatunek stali:** Specjalistyczna stal narzędziowa 9CrSi o wysokiej hartowności.
- **Twardość po obróbce cieplnej:** Stabilny przedział od 55 do 60 HRC w skali Rockwella.
- **Obróbka termiczna:** Pełny proces wyżarzania i hartowania zapewniający jednorodną strukturę materiału.
- **Gwarancja spójności:** Każdy segment marki Digima przechodzi rygorystyczne badania defektoskopowe w celu wykluczenia wad wewnętrznych.

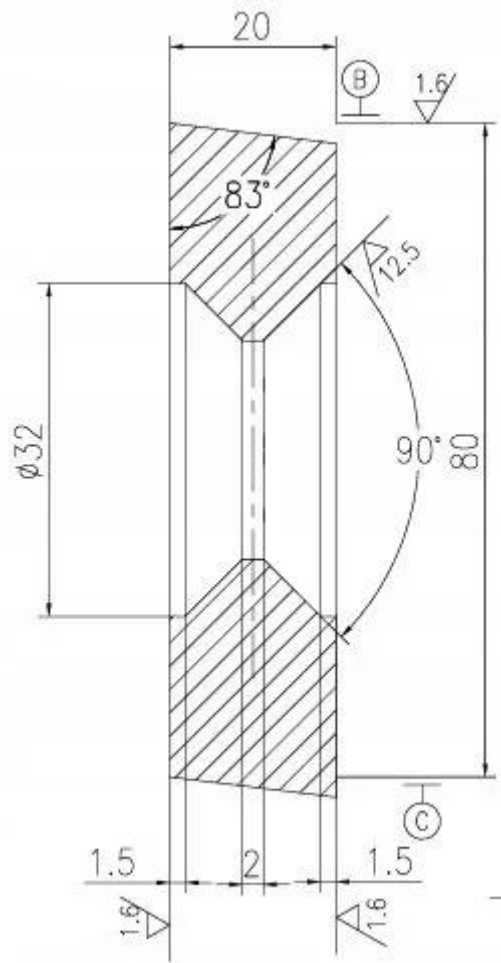
Inżynieria montażu i precyzja geometryczna Digima

Każdy detal noża górnego Digima został zaprojektowany tak, aby ułatwiać jego poprawną instalację i kalibrację na maszynie. Specjalna krawędź tnąca zeszlifowana pod kątem 83 stopni pozwala na płynne wchodzenie w materiał, co znacząco redukuje obciążenie układu hydraulicznego gilotyny. System otworów montażowych zapewnia idealne przyleganie noża do belki, eliminując ryzyko wibracji podczas pracy pod maksymalnym obciążeniem.

Parametry montażowe i wymiarowe:

- **Liczba otworów montażowych (n):** 5 otworów na każdy segment o długości 1100 mm.
- **Rozstaw osiowy otworów (B):** Dokładnie 200 milimetrów między środkami sąsiednich otworów.
- **Średnica otworów:** 18 milimetrów, przystosowana do standardowych śrub montażowych.
- **Gniazda pod łby śrub:** Specjalne podfrezowania o średnicy 32 milimetrów, pozwalające na całkowite schowanie elementów mocujących w korpusie noża.

KARTA PRODUKTOWA



Wydajność cięcia i profesjonalny serwis Digima

Noże górne Digima 10x3200 charakteryzują się potężnym przekrojem poprzecznym, co jest niezbędne dla zachowania prostości linii cięcia przy obróbce blach o grubości 10 mm. Ostrze jest szlifowane z najwyższą dokładnością i zgodnie z dokumentacją zabrania się jego tępienia czy zaokrąglania krawędzi – musi pozostać idealnie ostre dla czystego cięcia bez gratu. Jako firma Digima oferujemy nie tylko produkt, ale i pełne wsparcie techniczne, w tym profesjonalną usługę wymiany noży.

Parametry gabarytowe i wymogi jakościowe:

- **Grubość noża:** Solidne 20 milimetrów dla zapewnienia maksymalnej sztywności pod obciążeniem.
- **Wysokość noża:** 80 milimetrów, gwarantujące odporność na siły gnące.
- **Kąt krawędzi tnącej:** Precyzyjne 83 stopnie dla ułatwionego przebijania blachy.

Informujemy, że w naszej firmie nie tylko kupisz najwyższej klasy podzespoły tnące, ale oferujemy również **profesjonalną usługę wymiany noży**.