

[illegible]



Nóż dolny do gilotyny hydraulicznej 12x3200– Stal narzędziowa 9CrSi

Twardość HRC55-60

Profesjonalny nóż dolny Digima do gilotyn 12x3200

Firma Digima prezentuje potężny nóż dolny (stacjonarny), zaprojektowany dla najbardziej wymagających systemów tnących o parametrach 12x3200. Jest to kluczowy komponent montowany bezpośrednio w stole maszyny, który stanowi stabilną bazę tnącą zdolną do wytrzymania ogromnych nacisków. Nasz produkt marki Digima jest dedykowany do maszyn o potężnej sile, zdolnych do precyzyjnego przecinania blach o grubości do 12 mm na szerokości 3200 mm.

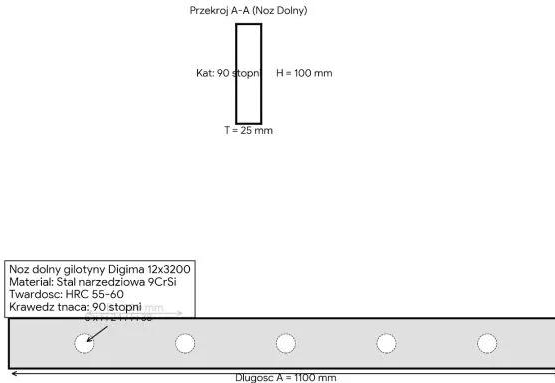
Szczegółowe parametry techniczne noża dolnego Digima:

- **Typ noża:** Nóż dolny, czyli ostrze stacjonarne montowane w stole gilotyny.
- **Przeznaczenie:** Gilotyny przemysłowe o wydajności cięcia do 12 mm grubości i 3200 mm szerokości.
- **Długość pojedynczego segmentu (A):** 1100 mm.
- **Konfiguracja zestawu:** Pełna linia tnąca o szerokości 3,2 m składa się z 3 precyzyjnie dopasowanych segmentów marki Digima.



KARTA PRODUKTOWA

RYSUNEK TECHNICZNY DIGIMA - NOZ DOLNY 12x3200



Analiza parametrów technicznych noża dolnego Digima 12x3200

Nóż dolny w systemie 12x3200 to element o potężnej konstrukcji, zaprojektowany jako stabilna baza tnąca dla maszyn o dużej sile nacisku. Zwiększone wymiary przekroju oraz wzmocnione gniazda montażowe gwarantują precyzję pracy przy cięciu arkuszy o grubości do 12 mm. Poniżej znajduje się zestawienie kluczowych danych technicznych wynikających z dokumentacji:

- Geometria i wymiary konstrukcyjne:**

Długość pojedynczego segmentu (A): Wynosi 1100 mm. Pełny zestaw na maszynę o szerokości 3200 mm składa się z 3 takich segmentów marki Digima.

Wysokość profilu (H): Nóż posiada wysokość 100 mm.

Grubość noża (T): Element ma grubość 25 mm, co zapewnia mu ekstremalną sztywność pod dużym obciążeniem.

Kąt krawędzi tnącej: Wynosi 90 stopni, co stanowi standard dla noża dolnego, zapewniając solidne oparcie dla noża górnego.

- System montażowy Digima:**

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

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

Średnica otworów montażowych: Otwory przelotowe o powiększonej średnicy 24 mm.

Gniazda pod śruby: Posiadają podfrezowania o średnicy 38 mm, co umożliwia całkowite schowanie łba śruby pod powierzchnią noża.



KARTA PRODUKTOWA

- **Właściwości materiałowe i standardy wykonania:**

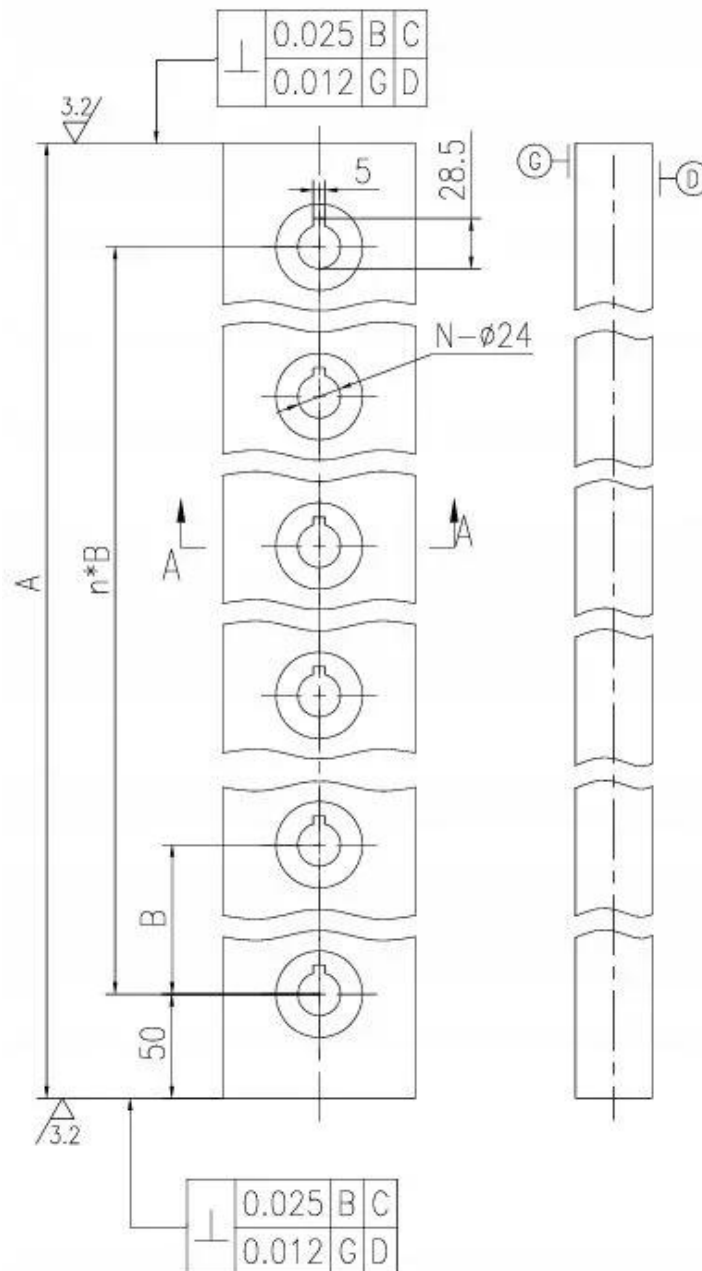
Gatunek materiału: Wykonany z wysokostopowej stali narzędziowej 9CrSi.

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

Kontrola jakości: Każdy segment marki Digima przechodzi badania defektoskopowe w celu wykluczenia wad wewnętrznych stali.

Zalecenie techniczne: Krawędź tnąca jest szlifowana na ostro, a dokumentacja surowo zabrania jej tępienia lub zaokrąglania.

KARTA PRODUKTOWA



Wysokostopowa stal narzędziowa 9CrSi i trwałość Digima

W Digima stawiamy na bezkompromisową wytrzymałość materiałową, dlatego model ten został wykonany z wysokostopowej stali narzędziowej krzemowo-chromowej o oznaczeniu 9CrSi. Stal ta charakteryzuje się doskonałą stabilnością wymiarową oraz ekstremalną odpornością na ścieranie, co jest niezbędne przy ciągłym kontakcie z grubą blachą stalową. Dzięki zaawansowanemu procesowi hartowania, noże Digima utrzymują parametry robocze przez bardzo długi cykl eksploatacji przemysłowej.



KARTA PRODUKTOWA

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 na całym przekroju noża.
- **Gwarancja spójności:** Każdy segment marki Digima przechodzi obowiązkowe badania defektoskopowe w celu wykluczenia jakichkolwiek wad wewnętrznych stali.

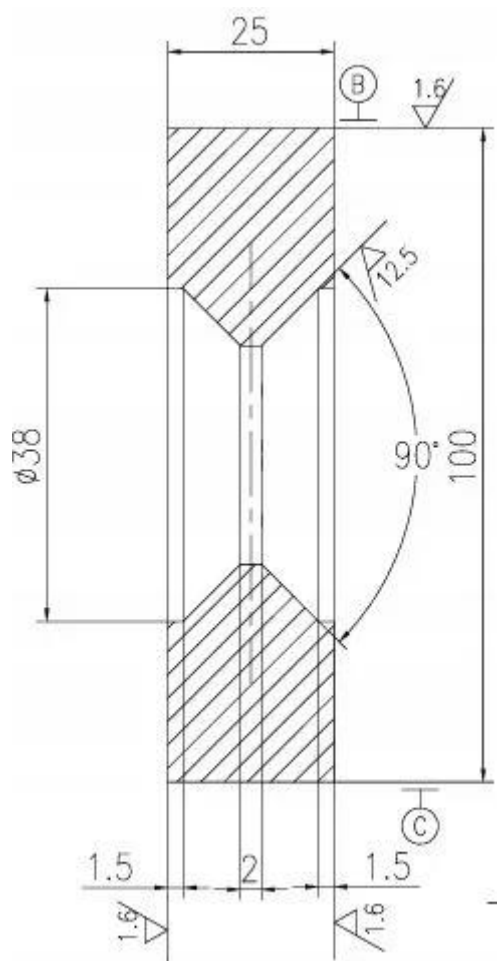
Inżynieria montażu i precyzja geometryczna Digima

Każdy detal noża dolnego Digima został zaplanowany tak, aby ułatwiać jego poprawną instalację i kalibrację na maszynie. Nóż posiada prostopadłą geometrię krawędzi wynoszącą 90 stopni, co zapewnia optymalną płaszczyznę podparcia dla ciętego materiału. System otworów montażowych zapewnia równomierny docisk noża do stołu gilotyny na całej długości 3200 mm, eliminując ryzyko wibracji i przesunięć 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 mm między środkami sąsiednich otworów.
- **Średnica otworów:** Powiększona średnica 24 mm dla zapewnienia stabilności mocowania przy dużych siłach.
- **Gniazda pod łby śrub:** Specjalne podfrezowania o średnicy 38 mm, pozwalające na całkowite schowanie elementów mocujących pod powierzchnią noża.

KARTA PRODUKTOWA



Wydajność cięcia i profesjonalny serwis Digima

Noże Digima 12x3200 charakteryzują się solidnym przekrojem poprzecznym, co jest niezbędne dla zachowania prostości linii cięcia przy obróbce blach o grubości 12 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 powstawania gratu. Jako firma Digima oferujemy nie tylko produkt, ale i pełne wsparcie techniczne, w tym profesjonalną usługę wymiany noży klienta.

Parametry gabarytowe i wymogi jakościowe:

- **Grubość noża:** Solidne 25 mm dla zapewnienia maksymalnej sztywności konstrukcyjnej.
- **Wysokość noża:** 100 mm, gwarantujące odporność na potężne siły gnące.
- **Kąt krawędzi tnącej:** Idealne 90 stopni dla stabilnego oparcia blachy.

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