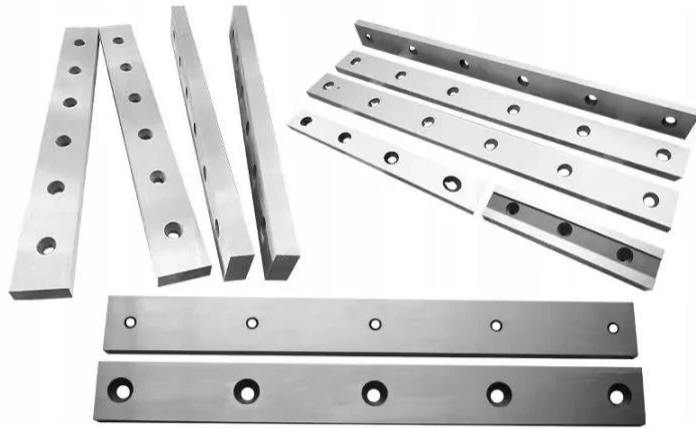






Nóż górny do gilotyny hydraulicznej 12x3200– Stal narzędziowa 9CrSi

Twardość HRC55-60

Charakterystyka i przeznaczenie noża górnego 12x3200

Firma Digima prezentuje potężny nóż górny (ruchomy), zaprojektowany dla najbardziej wymagających systemów tnących o parametrach 12x3200. Jest to kluczowy element tnący, który poruszając się wzdłuż prowadnic belki nożowej, zapewnia precyzyjne i czyste cięcie arkuszy blachy na całej szerokości roboczej wynoszącej 3200 mm. Nasz produkt marki Digima charakteryzuje się ekstremalnie wytrzymałą konstrukcją, zdolną do przenoszenia ogromnych obciążeń występujących podczas cięcia materiałów o grubości do 12 mm.

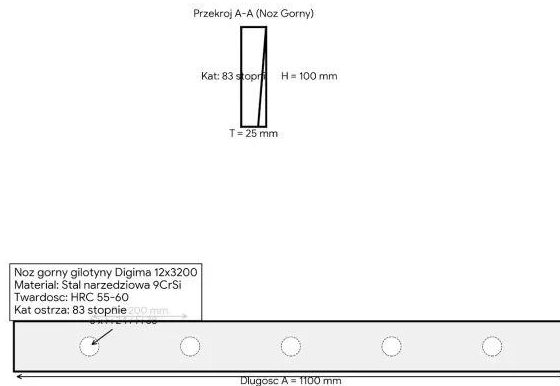
Szczegółowe parametry techniczne noża górnego Digima:

- **Typ noża:** Nóż górny, czyli ostrze ruchome montowane na belce gilotyny.
- **Przeznaczenie:** Gilotyny przemysłowe o wydajności cięcia do 12 mm grubości i 3200 mm szerokości.
- **Długość pojedynczego segmentu:** 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 GORNY 12x3200



Analiza parametrów technicznych noża górnego Digima 12x3200

Nóż górny w systemie 12x3200 to element o potężnej konstrukcji, zaprojektowany do cięcia arkuszy o znacznej grubości (do 12 milimetrów). Zwiększone wymiary przekroju oraz średnice otworów montażowych zapewniają mu niezbędną wytrzymałość mechaniczną. Poniżej znajduje się szczegółowe zestawienie parametrów technicznych wynikających z rysunku:

- Geometria i wymiary konstrukcyjne:**

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

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

Grubość noża (T): Element ma grubość 25 milimetrów, co pozwala na stabilną pracę przy ekstremalnych obciążeniach.

Kąt krawędzi tnącej: Wynosi 83 stopnie. Taka geometria ostrza zapewnia optymalny proces cięcia grubej blachy.

- 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 powiększonej średnicy 24 milimetrów.

Gniazda pod śruby: Posiadają podfrezowania o średnicy 38 milimetrów, co umożliwia całkowite schowanie łba śruby w korpusie noża.



KARTA PRODUKTOWA

- **Właściwości materiałowe i standardy wykonania:**

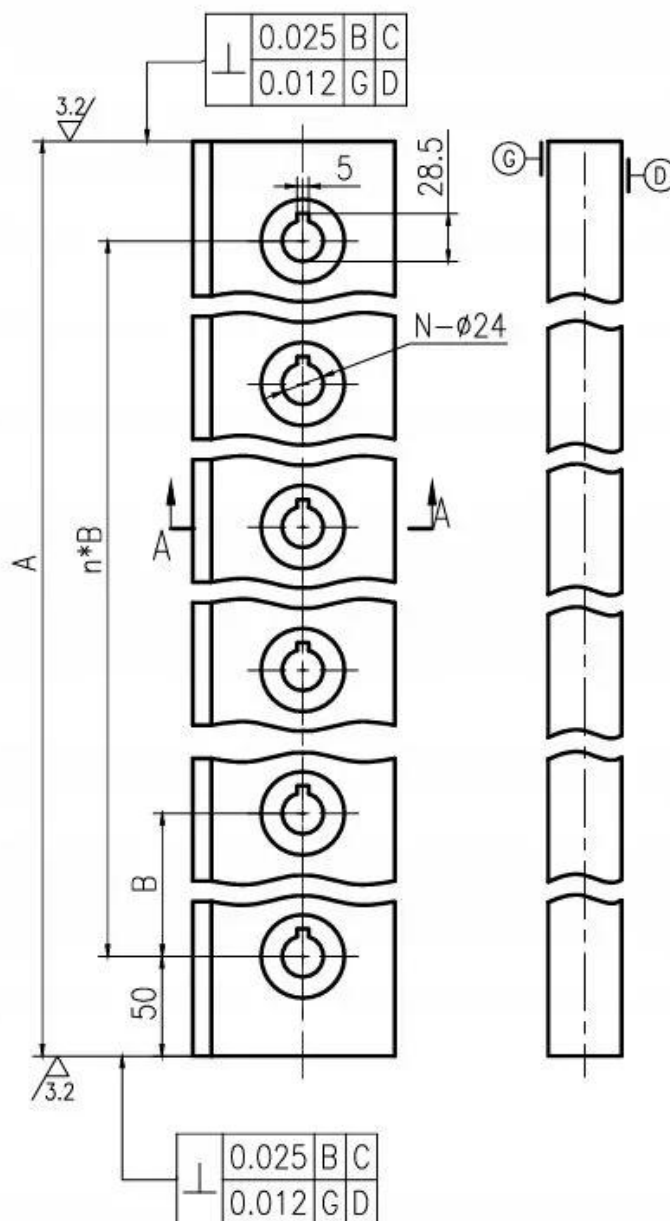
Gatunek materiału: Wysokostopowa stal narzędziowa 9CrSi.

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

Kontrola jakości: Każdy segment marki Digima przechodzi badania defektoskopow 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 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 i tępienie, co jest niezbędne przy intensywnej obróbce bardzo grubych blach. Dzięki zaawansowanemu procesowi hartowania, noże Digima utrzymują parametry robocze przez wyjątkowo długi cykl eksploatacji.

Właściwości materiałowe i procesy jakościowe:



KARTA PRODUKTOWA

- **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 rygorystyczne badania defektoskopowe w celu wykluczenia jakichkolwiek wad wewnętrznych stali.

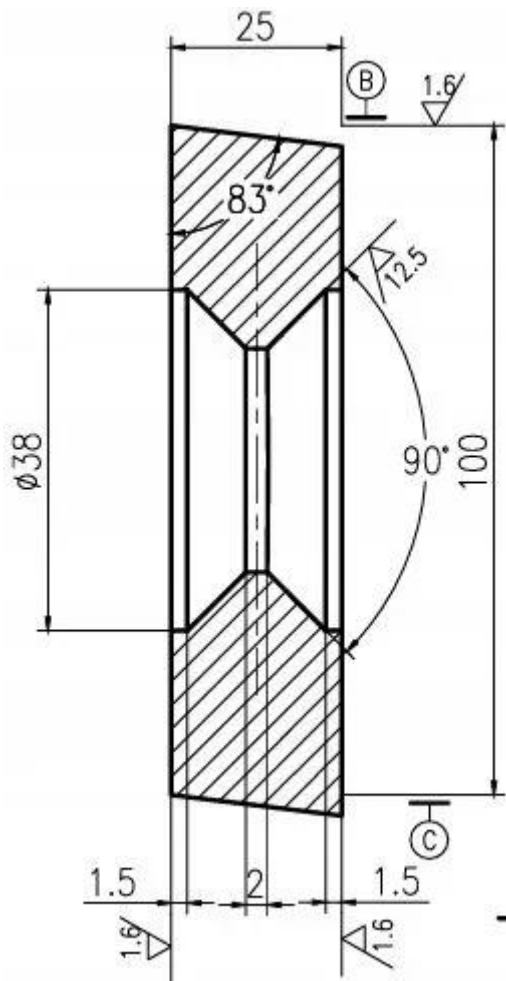
Inżynieria montażu i precyzja geometryczna Digima

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

Parametry montażowe i wymiarowe:

- **Liczba otworów montażowych:** 5 otworów na każdy segment o długości 1100 mm.
- **Rozstaw osiowy otworów:** 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 w korpusie noża.

KARTA PRODUKTOWA



Wydajność cięcia i profesjonalny serwis Digima

Noże górne Digima 12x3200 charakteryzują się potężnym 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 normami technologicznymi 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 pod obciążeniem.
- **Wysokość noża:** 100 mm, gwarantujące odporność na potężne siły gnące.
- **Kąt krawędzi tnącej:** Precyzyjne 83 stopnie dla ułatwionego przebijania grubej blachy

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