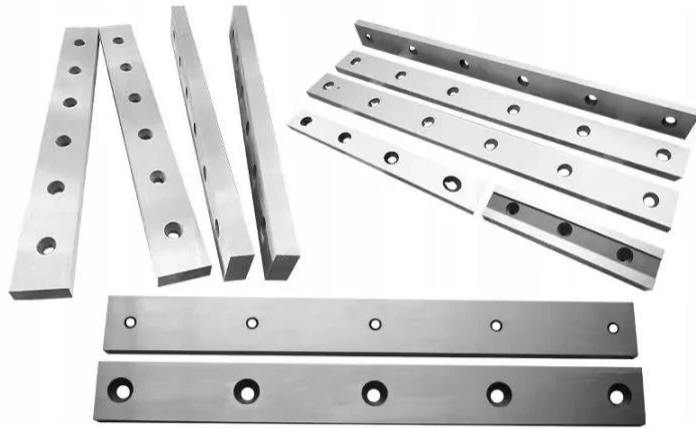




Technical drawing of a mechanical part (Fig. 1.10) showing a cross-section with dimensions and tolerances. The part is a vertical shaft with a central hole. The outer diameter is $\phi 32$. The total height is 80. The top and bottom flanges have a thickness of 20. The central hole has a diameter of 2. The part is symmetrical about a horizontal centerline, indicated by a dashed line. The top and bottom flanges are hatched. The central hole is also hatched. The part is shown with a 90° angle and a 1.6/12.5 tolerance. The drawing includes a section line B-B and a section line C-C. The dimensions are: 20 (flange thickness), 80 (total height), 2 (hole diameter), 1.5 (flange width), 2 (hole diameter), 1.5 (flange width), 1.6/12.5 (tolerance), 1.6/12.5 (tolerance), 90° (angle), 1.6/12.5 (tolerance).



Nóż dolny do gilotyny hydraulicznej 8x3200 – Stal narzędziowa 9CrSi

Twardość HRC55-60

Charakterystyka i przeznaczenie noża dolnego 8x3200

Firma Digima prezentuje wysokospecjalistyczny nóż dolny (stacjonarny), zaprojektowany dla najbardziej wymagających systemów tnących o parametrach 8x3200. Jest to kluczowy komponent montowany bezpośrednio w stole maszyny, który we współpracy z nożem górnym gwarantuje idealną linię cięcia na całej szerokości roboczej urządzenia wynoszącej 3200 milimetrów. Produkt marki Digima charakteryzuje się solidną konstrukcją, zdolną do przenoszenia ekstremalnych obciążeń występujących podczas cięcia materiałów o grubości do 8 milimetrów.

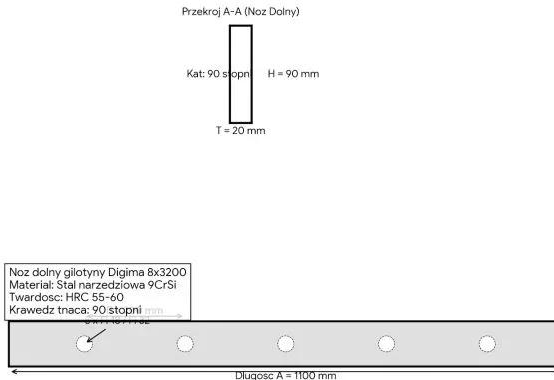
Szczegółowe parametry techniczne noża górnego Digima:

- **Typ noża:** Nóż dolny, czyli ostrze stacjonarne stanowiące bazę tnącą
- **Przeznaczenie:** Gilotyny przemysłowe o wydajności cięcia do 8 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 DOLNY 8x3200



Analiza parametrów technicznych noża dolnego Digima 8x3200

Nóż dolny w systemie 8x3200 to element o wzmocnionej konstrukcji, zaprojektowany do stabilnej pracy przy przecinaniu arkuszy o grubości 8 milimetrów. Poniżej znajduje się szczegółowe zestawienie parametrów technicznych wynikających z dokumentacji:

- Geometria i wymiary konstrukcyjne:**

Długość pojedynczego segmentu (A): Wynosi 1100 milimetrów. Pełny zestaw na maszynę 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 niezbędną sztywność pod dużym obciążeniem.

Kąt krawędzi tnącej: Wynosi 90 stopni, co jest standardem dla noża dolnego, zapewniającym solidną płaszczyznę oporową.

- System montażowy Digima:**

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

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

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

Gniazda pod śruby: Posiadają podfrezowania o średnicy 32 milimetrów, co pozwala na całkowite schowanie łbów śrub pod powierzchnią noża.

- Właściwości materiałowe i standardy wykonania:**



KARTA PRODUKTOWA

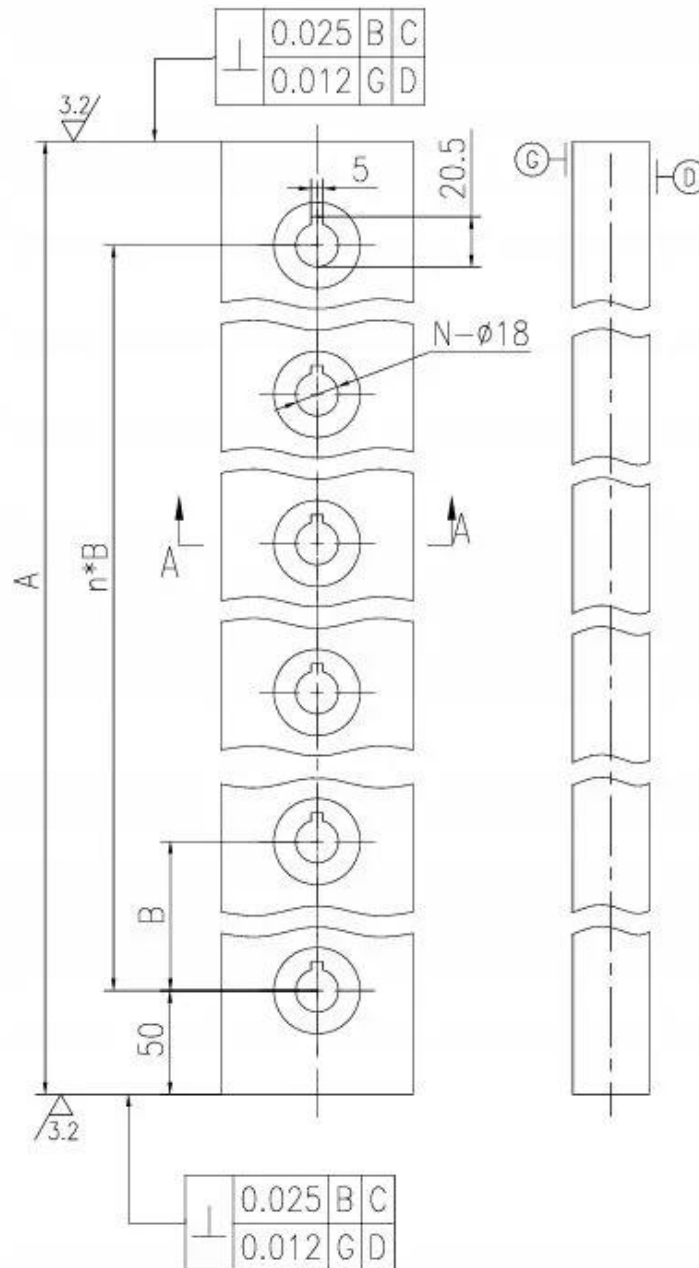
Gatunek stali: Wykonany z wysokostopowej stali narzędziowej 9CrSi.

Twardość robocza: Uzyskana w procesie hartowania twardość mieści się w przedziale od 55 do 60 HRC.

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

Wymóg techniczny: 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 najwyższą wytrzymałość materiałową, dlatego model ten został wykonany z wysokostopowej stali narzędziowej krzemowo-chromowej o oznaczeniu dziewięć ce er es i (9CrSi). Stal ta charakteryzuje się wyjątkową stabilnością wymiarową oraz ekstremalną odpornością na ścieranie, co jest niezbędne przy seryjnym cięciu blach o grubości ośmiu milimetrów. Dzięki zaawansowanemu procesowi hartowania, noże Digima utrzymują parametry robocze przez długi czas intensywnej eksploatacji.



KARTA PRODUKTOWA

Właściwości materiałowe i procesy jakościowe:

- **Gatunek stali:** Specjalistyczna stal narzędziowa dziewięć ce er es i (9CrSi) o wysokiej hartowności.
- **Twardość po obróbce cieplnej:** Stabilny przedział od pięćdziesięciu pięciu do sześćdziesięciu 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.

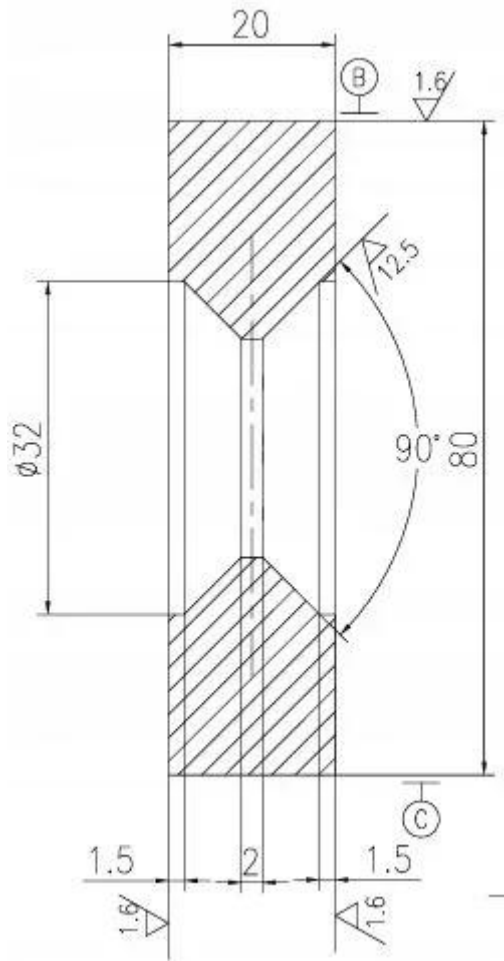
Inżynieria montażu i precyzja geometryczna Digima

Każdy detal noża dolnego Digima został zaplanowany tak, aby ułatwiać jego poprawną instalację i kalibrację na maszynie. Nóż posiada prostopadłą geometrię krawędzi wynoszącą dziewięćdziesiąt stopni, co zapewnia optymalną płaszczyznę podparcia dla ciętego materiału. System otworów montażowych zapewnia równomierny docisk noża do stołu gilotyny na całej długości trzech tysięcy dwustu milimetrów, eliminując ryzyko wibracji i przesunięć podczas pracy.

Parametry montażowe i wymiarowe:

- **Liczba otworów montażowych:** Pięć otworów na każdy segment o długości tysiąca stu milimetrów.
- **Rozstaw osiowy otworów:** Dokładnie dwieście milimetrów między środkami sąsiednich otworów.
- **Średnica otworów:** Osiemnaście milimetrów, przystosowana do standardowych śrub montażowych.
- **Gniazda pod łby śrub:** Specjalne podfrezowania o średnicy trzydziestu dwóch milimetrów, pozwalające na całkowite schowanie elementów mocujących pod powierzchnią noża

KARTA PRODUKTOWA



Wydajność cięcia i profesjonalny serwis Digima

Noże DOLNE Digima 8x3200 charakteryzują się potężnym przekrojem poprzecznym, co jest niezbędne dla zachowania prostości linii cięcia przy obróbce blach o grubości 8 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 90 stopnie dla ułatwionego przebijania blachy.

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