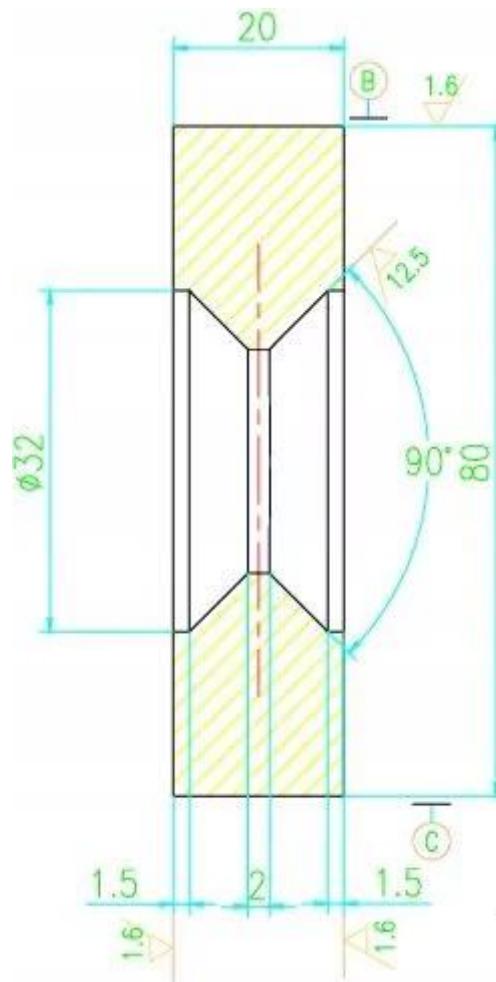


KARTA PRODUKTOWA

Noże do gilotyny 6x2500 mm dolne NG4 hydraulicznych nożyc 4-stronne wymiana





Nóż dolny do gilotyny hydraulicznej 6x2500 – Stal narzędziowa 9CrSi

Twardość HRC55-60

Charakterystyka i przeznaczenie noża dolnego 6x2500

Prezentujemy wysokospecjalistyczny nóż dolny (stacjonarny) przeznaczony do pracy w ciężkich gilotynach hydraulicznych i mechanicznych. Element ten stanowi fundament procesu cięcia, działając jako stała krawędź oporowa, na której opiera się obrabiany materiał. Model ten został zaprojektowany do maszyn o wydajności 6x2500, co pozwala na precyzyjne przecinanie blach stalowych o grubości do 6 mm przy szerokości arkusza 2500 mm.

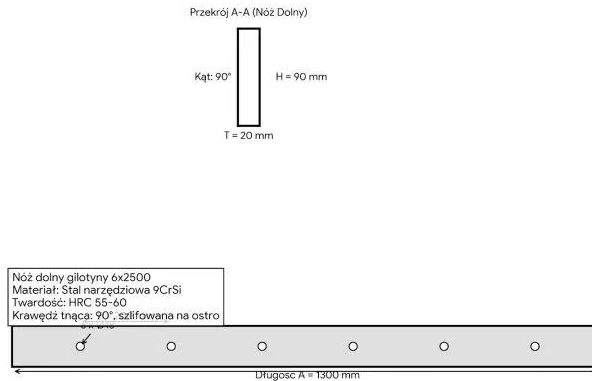
Podstawowe parametry techniczne sekcji:

- **Typ noża:** Nóż dolny (ostrze dolne / stacjonarne).
- **Przeznaczenie:** Gilotyny o parametrach roboczych 6 mm grubości oraz 2500 mm szerokości.
- **Długość pojedynczego segmentu (A):** 1300 mm.
- **System segmentowy:** Komplet na maszynę 2500 mm składa się z dwóch takich segmentów.



KARTA PRODUKTOWA

RYSUNEK TECHNICZNY - NÓŻ DOLNY 6x2500



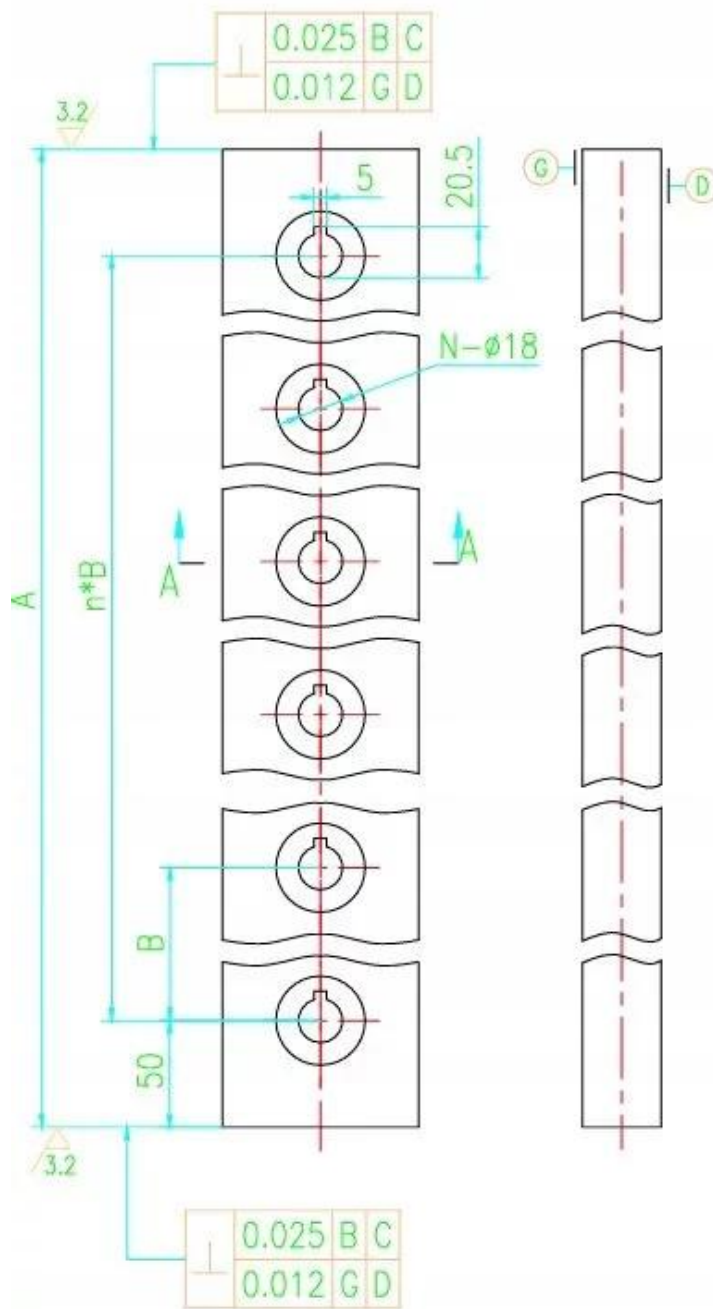
Materiał i zaawansowana technologia stali 9CrSi

Kluczem do niezawodności oferowanego noża jest zastosowanie stopowej stali narzędziowej krzemowo-chromowej o oznaczeniu 9CrSi. Materiał ten charakteryzuje się doskonałą stabilnością wymiarową oraz ekstremalną odpornością na ścieranie, co jest niezbędne przy ciągłym kontakcie z twardą blachą. Dzięki precyzyjnemu hartowaniu, krawędź tnąca utrzymuje swoje parametry przez długi czas intensywnej eksploatacji.

Parametry materiałowe i wytrzymałościowe:

- **Gatunek stali:** Stal narzędziowa stopowa 9CrSi.
- **Twardość robocza:** Przedział od 55 do 60 HRC w skali Rockwella.
- **Obróbka cieplna:** Proces wyżarzania i hartowania zapewniający jednorodną strukturę stali.
- **Kontrola jakości:** Każdy element przeszedł badania defektoskopowe w celu wykluczenia wad wewnętrznych.

KARTA PRODUKTOWA



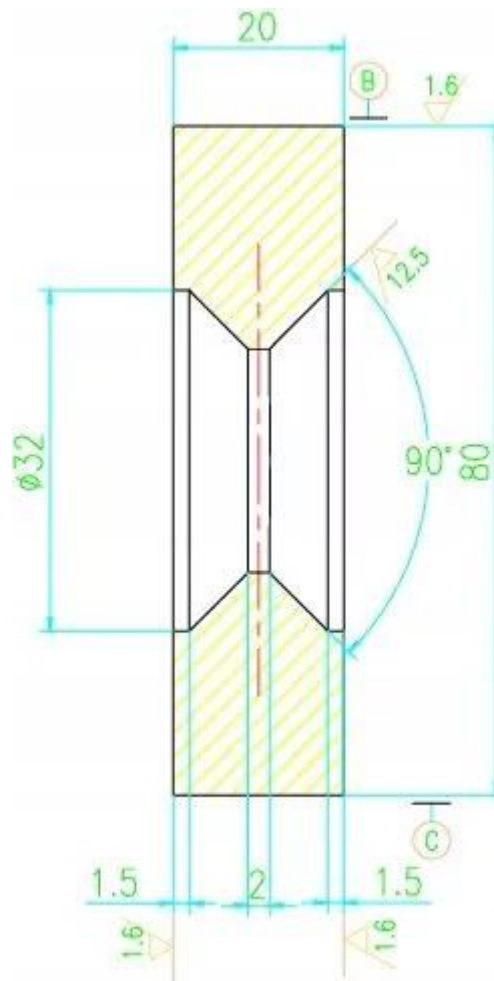
Precyzja wykonania i system montażowy

Nóż dolny został wykonany w klasie dokładności gwarantującej idealne przyleganie do stołu maszyny. System otworów montażowych został zaprojektowany tak, aby zminimalizować czas wymiany narzędzia i zapewnić maksymalne bezpieczeństwo pracy. Gniazda śrub są precyzyjnie fazowane, co chroni łby śrub przed uszkodzeniem i pozwala na swobodne przesuwanie blachy po stole gilotyny.

Parametry montażowe i wymiarowe:

KARTA PRODUKTOWA

- **Liczba otworów (n):** 6 otworów montażowych na jeden segment.
- **Średnica otworów:** 18 mm, co zapewnia stabilne mocowanie.
- **Rozstaw osiowy otworów (B):** 200 mm, gwarantujący równomierny docisk do ramy maszyny.
- **Gniazda pod śruby:** Średnica 32 mm z fazowaniem o kącie 90 stopni, pozwalającym na całkowite schowanie łba śruby.



Geometria tnąca i wymagania eksploatacyjne

Zgodnie z rysunkiem technicznym, nóż posiada prostopadłą krawędź tnącą, co zapewnia optymalne podparcie dla noża górnego i czyste cięcie bez powstawania gratu. Wysokość i grubość noża są dostosowane do przenoszenia ogromnych sił występujących przy przecinaniu blach o grubości 6 mm, co zapobiega pęknięciom i deformacjom narzędzia.

Parametry geometryczne ostrza:

- **Grubość noża (T):** 20 mm, zapewniająca wysoką sztywność.



KARTA PRODUKTOWA

- **Wysokość noża (H):** 90 mm.
- **Kąt krawędzi tnącej:** 90 stopni (standard dla noży dolnych stacjonarnych).
- **Wymóg serwisowy:** Absolutny zakaz tępienia lub zaokrąglania krawędzi tnącej – nóż musi pozostać ostry dla zachowania precyzji.

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