



Technical drawing of a mechanical part with dimensions and tolerances:

- Overall width: 20
- Overall height: $\phi 32$
- Top surface: 83° angle
- Right side: 12.5° angle
- Bottom surface: 90° angle
- Bottom width segments: 1.5, 2, 1.5
- Bottom surface: 1.6° angle
- Top surface: 1.6° angle
- Feature B: Hole or feature at the top right.
- Feature C: Hole or feature at the bottom right.



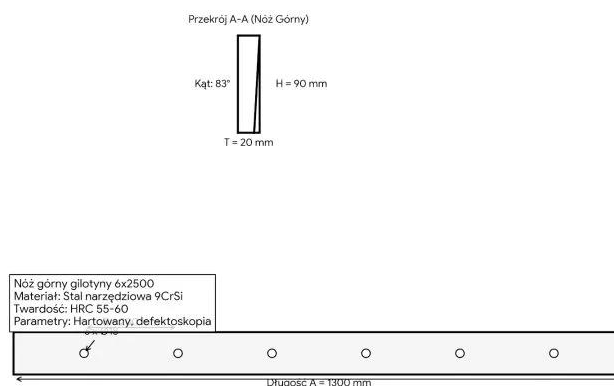
Nóż górny do gilotyny hydraulicznej 6x2500 – Stal narzędziowa 9CrSi

Twardość HRC55-60

Prezentujemy profesjonalny, wysokowydajny nóż górny (ruchomy) przeznaczony do pracy w ciężkich gilotynach hydraulicznych i mechanicznych.

Model ten został zaprojektowany do maszyn o parametrach roboczych **6x2500**, co oznacza zdolność do precyzyjnego cięcia arkuszy blachy o grubości do 6 milimetrów przy szerokości roboczej wynoszącej 2500 milimetrów.

RYSUNEK TECHNICZNY - NÓŻ GÓRNY 6x2500





KARTA PRODUKTOWA

Opis parametrów technicznych noża górnego 6x2500

Poniżej znajdziesz szczegółową analizę parametrów zawartych na rysunku, które są kluczowe dla poprawnej identyfikacji i montażu elementu:

- **Geometria i Wymiary Konstrukcyjne:**

Długość segmentu (A): Wynosi 1300 mm. Pełna szerokość robocza maszyny (2500 mm) jest obsługiwana przez dwa takie segmenty montowane obok siebie.

Wysokość (H): Nóż ma wysokość 90 mm.

Grubość (T): Zgodnie ze specyfikacją dla modeli przeznaczonych do cięcia blach 6 mm, grubość wynosi 20 mm.

Kąt ostrza: Precyzyjnie szlifowana krawędź tnąca pod kątem 83°. Taka geometria zapewnia optymalne parametry cięcia blach stalowych.

- **System Montażowy:**

Liczba otworów (n): Segment posiada 6 otworów montażowych.

Rozstaw otworów (B): Osiowy dystans między otworami wynosi 200 mm.

Średnica otworów: Otwory przelotowe o średnicy 18 mm.

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

- **Właściwości Materiałowe i Jakościowe:**

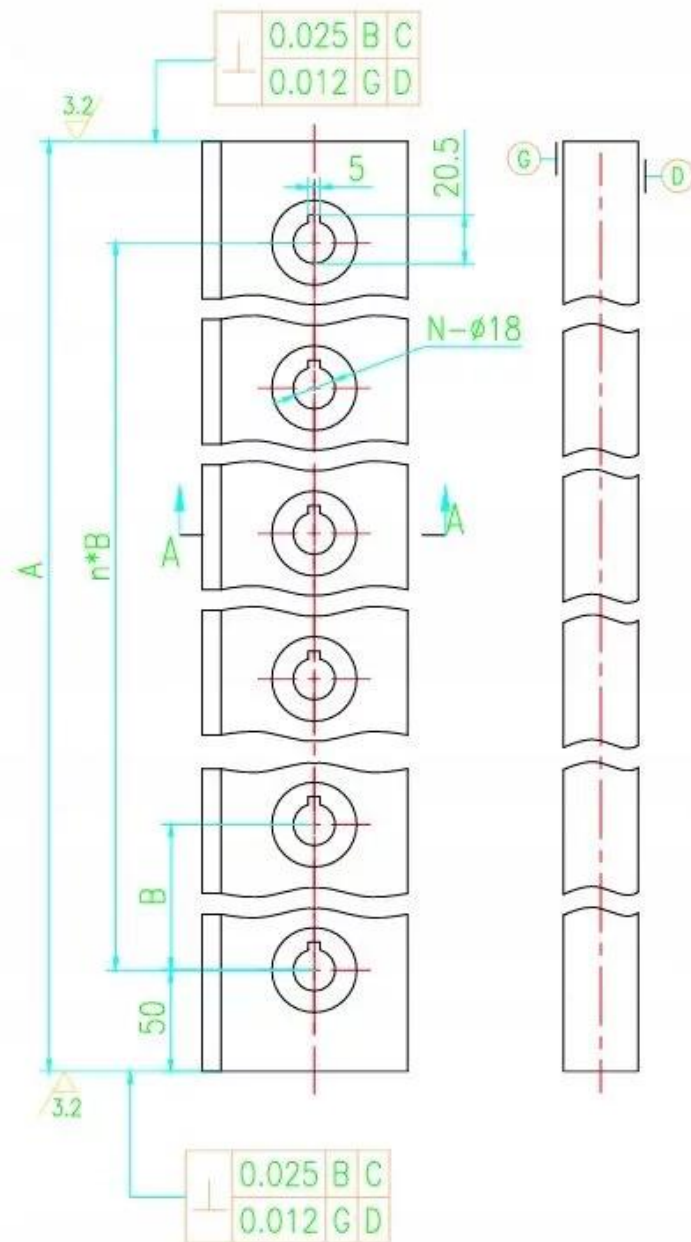
Materiał: Wysokostopowa stal narzędziowa 9CrSi.

Twardość: Hartowana do poziomu HRC 55-60.

Kontrola: Każdy element poddawany jest badaniom defektoskopowym w celu wykluczenia wad wewnętrznych stali.

Krawędź: Dokumentacja surowo zabrania tępienia krawędzi tnącej – musi ona pozostać idealnie ostra.

KARTA PRODUKTOWA



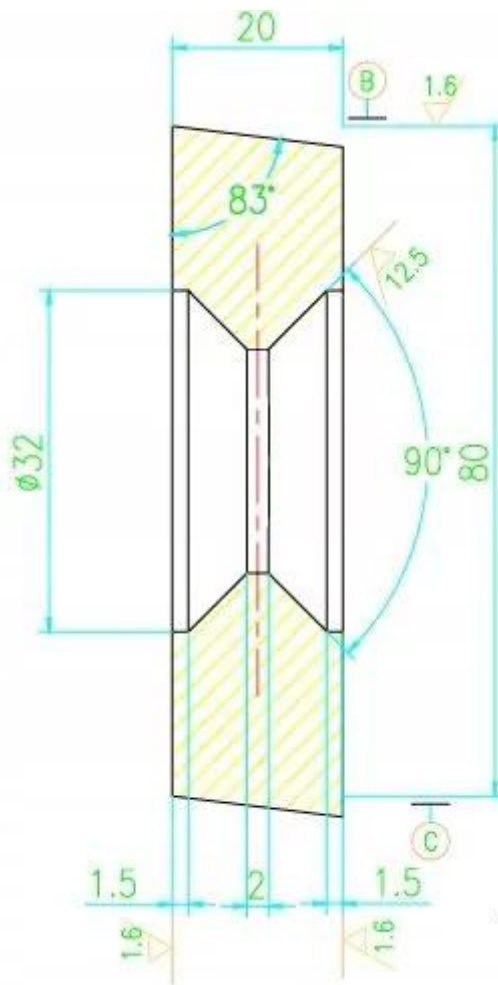
Szczegółowe parametry techniczne i konstrukcyjne

Nóż górny jest elementem o zwiększonej masie i sztywności, co jest niezbędne przy obróbce blach o grubości 6 milimetrów. Zastosowanie systemu segmentowego pozwala na precyzyjne ustawienie linii cięcia oraz ułatwia serwisowanie maszyny.

- **Długość pojedynczego segmentu:** Każdy nóż ma długość 1300 milimetrów. Standardowy zestaw dla gilotyny o szerokości 2,5 metra składa się z dwóch takich segmentów montowanych obok siebie, co daje 2600 milimetrów łącznej długości tnącej.

KARTA PRODUKTOWA

- **Grubość i wysokość noża:** Zgodnie z rysunkiem technicznym, nóż charakteryzuje się grubością 20 milimetrów, co zapewnia mu wyjątkową odporność na siły gnące podczas pracy z grubym materiałem. Wysokość elementu wynosi 90 milimetrów.
- **System montażowy:** Segment wyposażony jest w 6 otworów montażowych o średnicy 18 milimetrów. Rozstaw osiowy między otworami wynosi 200 milimetrów.
- **Geometria ostrza:** Krawędź tnąca jest zeszlifowana pod precyzyjnym kątem 83 stopni. Taki profil pozwala na progresywne wchodzenie noża w materiał, co znacząco redukuje obciążenie układu hydraulicznego maszyny.



Technologia materiałowa – Stal 9CrSi

Kluczem do niezawodności tego narzędzia jest zastosowanie stopowej stali narzędziowej krzemowo-chromowej o oznaczeniu **9CrSi**. Jest to materiał, który w przemyśle obróbki metalu cieszy się uznaniem ze względu na swoje unikalne właściwości:

1. **Odporność na ścieranie:** Stal ta została stworzona do pracy w trudnych warunkach, gdzie krawędź



KARTA PRODUKTOWA

tnąca jest nieustannie narażona na tarcie. Dzięki temu nóż zachowuje ostrość znacznie dłużej niż standardowe zamienniki wykonane ze stali niskostopowych.

2. **Twardość robocza:** Noże poddawane są precyzyjnemu procesowi obróbki cieplnej, co pozwala uzyskać twardość w przedziale od **55 do 60 HRC** w skali Rockwella. Taka twardość sprawia, że krawędź tnąca jest odporna na odkształcenia plastyczne nawet przy cięciu blach o maksymalnej dopuszczalnej grubości.
3. **Wysoka hartowność:** Struktura stali zapewnia równomierną twardość na całym przekroju noża, co pozwala na wielokrotne ostrzenie (regenerację) narzędzia bez utraty jego właściwości tnących.

Dlaczego jakość krawędzi ma znaczenie?

Zgodnie z wymaganiami technicznymi producenta, krawędź tnąca noża dolnego jest szlifowana na ostro i nie posiada żadnych zaokrągleń. W procesie cięcia nóż dolny pełni rolę stałej podpory – jeśli jego krawędź byłaby stępiona, blacha zamiast zostać przecięta, zaczęłaby być "wciągana" w szczelinę między nożami. Prowadzi to do powstania tzw. gratu (ostrej, poszarpanej krawędzi blachy) oraz nadmiernego obciążenia układu hydraulicznego maszyny. Nasze noże gwarantują czyste, gładkie cięcie, co eliminuje konieczność dodatkowej obróbki wykańczającej arkusza.

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