

厦门中锯9寸30齿多片锯锯片

产品名称	厦门中锯9寸30齿多片锯锯片
公司名称	厦门中锯五金工具有限公司
价格	150.00/片
规格参数	
公司地址	厦门市湖里大道80号
联系电话	86-05925657753 15359253408

产品详情

中锯牌带刮刀多片锯、SSCM牌多片锯畅销世界，火热销售中，掀起一场技术创新革命！

此规格产品切割对象：杉木、杨木、松木、桉木、进口木材及杂木等，可根据机器配制 导航锯片
我司生产的多片锯具有节省材料，提高效率，表面切割光滑，不起毛刺等优点

规格齐全，欢迎来电咨询。规格 规格 WW140*1.3/0.9*40*20T WW212*1.7/1.3*40*40T

WW140*1.6/1.2*40*20T WW380*3.0/2.5*60*50T WW140*1.8/1.2*40*20T WW305*2.4/1.9*50*40T

WW145*1.3/0.9*40*20T WW320*2.7/2.1*50*40T WW150*2.0/1.5*40*24T WW355*3.0/2.2*60*00T

WW160*2.2/1.7*40*24T 导航片160*2.050/1.5*40 WW170*2.0/1.5*40*24T 导航片160*3.0/2.2*40

WW180*2.0/1.5*40*24T 导航片200*2.2/1.5*40 WW180*3.0/2.2*40*24T 导航片205*2.45/1.9*40

WW160*2.0/1.5*40*24T 导航片230*2.5/1.9*40 WW160*3.0/2.2*40*24T 导航片255*2.45/1.9*40

WW205*2.0/1.5*40*30T 导航片260*2.08/1.5*40 WW205*3.0/2.2*40*30T 导航片260*2.68/1.5*40

WW210*2.4/1.8*40*30T 导航片270*2.45/1.85*40 WW230*2.0/1.5*40*30T 导航片280*2.86/2.2*45

WW230*3.0/2.2*40*30T 导航片280*3.06/2.2*40 WW255*2.4/1.8*40*40T 导航片300*2.45/1.9*40

WW280*2.4/1.9*50*40T 导航片300*3.1/2.2*40 WW280*2.6/2.0*50*40T 导航片310*2.95/2.5*40

WW212*2.0/1.5*50*30T 导航片350*2.65/1.9*40 WW212*2.2/1.7*50*30T 带刮刀 WW305*2.6/2.1*50*36T带刮刀

WW255*2.4/1.9*50*36T带刮刀 WW160*2.0/1.5*40*24T带刮刀 WW280*2.4/1.9*50*36T带刮刀

WW180*2.0/1.5*40*24T带刮刀 WW305*2.4/1.9*50*36T带刮刀 WW380*3.0/2.4*50*40T带刮刀

WW320*2.7/2.1*50*48T带刮刀 WW330*2.7/2.1*50*48T带刮刀 WW355*3.0/2.4*60*50T带刮刀

WW205*2.2/1.8*40*30T带刮刀

超薄合金锯片分有带凸台、无带凸台，主要适用多片锯、单片锯的切割，适用农业、家具和装饰上，如农田砍甘蔗、百叶窗、木龙骨、有机玻璃、压克力板、吕塑板、相框等等。效果极佳、切口光滑切口之间没有缝口、不崩不裂、没毛刺。

传统带锯和原木多片锯的性能对比

类别	带锯、圆盘锯	原木多片锯
----	--------	-------

性能		
1安全性	动力传动装置及锯片完全暴露，不安全因素多，极易发生工伤事故。	动力传动装置及锯片、导向片等采用全封闭设计，操作极为安全。
2出材率	圆木——毛板——光面板 耗材率25% 耗材率15% 经两道工序加工，总出材率为75-80%	圆木——光面板 耗材率25% 只经一道工序加工，出材率为80-88%
3耗电量	加工每圆木耗电20~30度	加工每圆木耗电10~13度
4工效	A、二位师傅每小时纵剖圆木0.65，每位师傅按1800元/月市场计算，每加工成本约30元 B、压刨机刨光22毛板工资约为15元 C、完成两道工序应支付工资45元	A、二位师傅每小时能纵剖3圆木，每圆木锯板工资约6.5元 B、无需压刨工序，产品直接成为光面板 C、完成同左工效，只支付工资6.5元。工效是左的4~6倍
5环保	A、木屑上飘，尘土飞扬，环境差 B、冷却水在锯台周围漫流 C、噪音无封闭，分贝大而刺耳	A、木屑往机座排屑池有充分沉积，解决了现场卫生的问题 B、冷却水能被木屑吸收，不排出 C、经机体封闭，减小噪音分贝值
6操作与维修	A、需高薪聘请专业师傅操作，人才难求，薪酬成本很高 B、带锯因结构松散锯片易损，影响机锯质量的因素多，维修频繁 C、操作与维修劳动强度均较大	A、普工只需经二个班的岗前培训就能熟练操作，成本可大大降低 B、结构设计科学合理，实现电控智能化操作，磨损，影响机锯质量的因素少，维修次数极少 C、操作与维修劳动强度均较小
7圆木利用率	直径8公分、长度1米以下的圆木，难以操作，一般不机锯成板料，小圆木难以利用	圆木直径最小可达5公分、最短长度可达50公分，耗电量随圆木口径的大小自然增减，圆木利用率高
8厂房利用率	每台带锯或圆盘锯的占地面积最小约为20	每台机组（含操作位）的占地面积最大约为10
9投资回收期	每台带锯（含配套设施）约3万元，加工1200	每台圆木多片锯约4万元，加工900圆木即可回本

圆木方可回收投资

10发展性	局限于小规模の木制品、木材加工作坊，企业难以做强、做大	生产周期短、交货时间快、出产规模大，木材业很快就能做强、做大
-------	-----------------------------	--------------------------------

圆木多片锯：一根杉木原木通过进料口，一会儿，五六片厚度不等的板材就从出料口送出。被认为具有送料顺畅、加工精细、不烧锯片、高工效、低耗材、安全环保等优点。“高效、高精度节约资源的木材锯切技术研究及设备研发项目，经过技术人员多年潜心研发，完全拥有自主知识产权的高科技成果。一台圆木多片锯就能代替四台传统带锯，填补了我国木材加工行业的这一空白 该设备采用了全新结构和多项新技术，经有关部门科技查新，属于国内首创，技术含量达到国际先进水平。针对南方速生林原木口径多为20厘米的特点，这一设备可对该口径以内的原木、半原木、方型木料等进行锯切。说它高效、高精度，是因为它可以将一根原木一次锯切成多片预调规格板材，自动化程度高。由于所用锯片厚度为1.5-1.7毫米，与一般锯机锯片2.5-3.0毫米的厚度相比，锯切锯路损耗比其它锯机降低了46%，相反，出材率却高达76%至80%，木材利用率比其它各类锯机提高27%%左右，且锯切过程稳定，锯切板材的等厚度精度、表面光洁均匀平整度高，还可减少一道木材表面半精加工工序。同时，因为电机总功率更小，该设备电能消耗要降低25%至40%。据了解，目前该设备已投入批量生产。由于产品十分贴近需求，国内外市场空间很大，具有良好的经济和社会效益。

该机器主要特点：

- 1.主要用于小径材圆木的纵向锯切，根据预调尺寸一次进给就能锯出多片板料，广泛用于细木工板、指接板厂的前道小径材圆木锯剖工序加工。
- 2.相对于带锯加工效率高，精度高、操作简单方便，对操作工人技术要求不高，弥补了带锯加工精度低、效率低、操作技术要求高的缺点。
- 3.锯片冷却装置，不容易烧锯片，延长了锯片的使用寿命。
- 4.双排尖齿链送料，维护保养简单经济。
- 5.出料端有主动分料导向装置，不易夹锯片，提高了送料的顺畅性。
- 6.主轴箱进退导轨及送料导轨采用手动润滑泵供油，延长了导轨的使用寿命

圆木多片锯锯片

硬质合金锯片是木制品加工最常用的刃具，硬质合金锯片的质量与加工产品的质量有密切关系。正确的合理地选用硬质合金锯片对于提高产品质量、缩短加工周期、减少加工成本具有重要的意义。硬质合金锯片包含合金刀头的种类、基体的材质、直径、齿数、厚度、齿形、角度、孔径等多个参数，这些参数决定着锯片的加工能力和切削性能。选择锯片时要根据锯切材料的种类、厚度、锯切的速度、锯切的方向、送料速度、锯路宽度需要正确选用锯片。

硬质合金木工锯片的齿数多少有什么关系？

如1：40齿与60齿有什么不同？

40齿的由于摩擦力小，会省力，声音会小，但60齿的切的更光滑。一般木工多用40齿的。价钱都一样的，哈哈。要声音小，就用厚一点的，但薄的质量更好。齿数越多，锯切的剖面越光滑，如果你的机器稳定性能好的话声音会小一些的

如2：30齿割木头锯片与40齿割木头锯片有什么不同？

主要有：1 切割速度不同。2 光泽度不同。3 锯片本身的齿的角度也不同。4 锯片的机体硬度，平整度，端跳等要求也不同。另外对机器的转速，和木材的进料速度也有一些要求。6 对做锯片的设备的精密度也有很大关系。7 ‘斩腰’目前这向是最难的。

另：合金锯片为什么要开口？

防止夹锯片；

增加摩擦力。

如3：多齿的与少齿的割木头锯片有什么不同？

锯齿的齿数，一般来说齿数越多，在单位时间内切削的刃口越多，切削性能越好，但切削齿数多需用硬质合金数量多，锯片的价格就高，但锯齿过密，齿间的容屑量变小，容易引起锯片发热；另外锯齿过多，当进给量配合不当的话，每齿的削量很少，会加剧刃口与工件的磨擦，影响刀刃的使用寿命。通常齿间距在15-25mm，应根据锯切的材料选择合理的齿数。

综上：齿少的切面不如齿多的切面光滑，齿少的价格比齿多的便宜，齿少的比齿多的更不容易烧锯片，如果是多片锯一定要用齿少的，如果是胶合板类的，必须用齿多的减小崩边。

如何提高硬质合金锯片的使用寿命？

硬质合金锯片的使用寿命比碳素钢、高速钢的使用寿命大大延长，但在使用中有些问题还是要引起重视。

硬质合金的锯齿刚修磨好是很锋利的，以后渐渐地磨损。

我们把磨损情况分为三个阶段，刚刃磨的硬质合金有个初始磨损阶段，以后进入正常磨阶段，当磨损到一定程度会发生急剧磨损。

我们希望在急剧磨损发生前进行修磨，这样修磨数量最小，能延长锯片的寿命。

用户千万不要“拼”锯片，因为会直接影响锯的使用效果和使用寿命。