

轻切削螺旋刨刀架90*120*35适用立轴铣 加工中心 卧铣 舍弃式刀架

产品名称	轻切削螺旋刨刀架90*120*35适用立轴铣 加工中心 卧铣 舍弃式刀架
公司名称	厦门莱威五金工具有限公司
价格	面议
规格参数	建议零售价: ¥ 1400.00 加工定制: 否 样品或现货: 现货
公司地址	中国 福建 厦门市集美区 内中里88号
联系电话	86 0592 3508196 18759266164

产品详情

用于加工实木及板材。

高强度铝合金刀体实现高速低噪音切割。

适用于立铣，卧铣，cnc加工中心。

产品 规格d×b×h/刃数 刀片规格数量

螺旋刨刀架 62×35×80 z=4 14×14×2.0 12片螺旋刨刀架
90×35×100 z=4 14×14×2.0 16片螺旋刨刀架 90×35×120 z=4
14×14×2.0 18片

舍弃式木工螺旋刀，舍弃式螺旋刀，螺旋平刀，舍弃式刀

舍弃式螺旋刀的优点

木工刀具切削过程中是极其复杂的工艺，在高速切削过程中，被加工的木材切削变形时由于受到本身性质（木材纤维、年轮方向、木材种类、含水率、温度等）、刀具特性（角度、锐利程度）和切削用量（切削深度、切削速度、进给速度）等因素的影响。

传统的平口刀（合金刀、成型刀），在刀具使用中存在下列问题，困扰着广大使用厂家。

（1）刀刃烧痕：刀刃磨损或者进料暂时停止等情况下，由于切削热在切削表面上产生焦的痕迹。

（2）刀具钝化与稳定性：刀具切削时，刀齿与切削和工件接触的部分摩擦生热，同时齿尖的热量向整个刀刃和刀体以热传递的形势扩散热量，然后，再向周围的环境辐射散热。而刀具温度上升使得刃口温度上升，增加刀具钝化速度，及刀体不均匀的温度分布会使得刀具丧失稳定性。

（3）易产生撕裂型的切削：由于被加工的木材较硬，试用平口刀切削时因为单位时间单位手面积大，极易形成切削变形、刨花，所以切削面无法达到光滑平坦的效果。特别是压刨在加工大平面拼版，如果是逆茬切削时，一般都会撕裂木材表面即刨花，如果改换螺旋舍弃式刀轴保证切削出的大平面平整光滑不会刨花。这也是螺旋式刀体的最大优点。

（4）排屑困难：平口刀切削的木屑较大，中央集尘系统无法排除过大的木屑，致使交工厚的木屑影响加工品质。

（5）合金硬度降低：在乙炔和高频焊中用来焊接硬质合金的铜丝在900度左右融化，而银丝的融化温度在500度左右，但是用于银丝成本较高（16.7元/根，据我们自己计算），所以绝大部分都是用铜丝焊接，所以大大降低了硬质合金的硬度，也大幅度降低了刀具的使用寿命。

纵观平口刀的不足之处，选择舍弃式螺旋刀头能够比较明显的改善平口刀的缺点。舍弃式刀头的设计在欧美地区已成为木工机械标准配刀，刀具的便利实用性，而设计出的完美精湛的切削利器。

舍弃式螺旋刀头的优点：

（1）螺旋式刀面：高精度的设计制造技术将舍弃式刀片合理的排列与刀体四周，形成单位时间内较小的切削面，以达到改善刀刃烧痕与刨花。

（2）散热速度快：部分刀体采用7系列航太等级的铝合金刀体，不仅提高了散热速度，还提升了刀具的稳定度和刀体的结构强度，进而提升了刀体的使用寿命。

（3）舍弃式刀片：采用进口卢森堡小刀片，不经过高温焊接的装配方式，保证了每个刀片原来的硬度在hra93.5度以上，大幅提成了刀具的使用寿命。当刀片钝化时，工厂操作师傅自行拆卸刀片，操作简单节省时间。

（4）使用寿命较长：铝合金刀体比一般平口刀的使用寿命长1-2倍，若在双面刨和四面刨上使用寿命长达3-4倍。

（5）木屑很小：单位时间内一螺旋方式切削，所形成的木屑极小，在中英集尘系统中很容易将木屑排离加工木材表面。

（6）噪音小：单位时间内的接触木材表面与平口刀在同一时间内接触木材表面加工时所产生的噪音值约减少30至50db。

备注：常规的刀片有：14*14*2.0 15*15*2.5 30*12*1.5等进口舍弃式刀片，规格齐全
对外批发

专为各种刀架系统开发的超细合金木工可转位刀片，用于切割，铣削，开槽，尺寸精确，超长寿命，有效降低加工成本。

本产品的建议零售价是¥1400.00，加工定制是否，样品或现货是现货，是否标准件是标准件，标准编号是9012035001，品牌是dupro，型号是90*120*35，材质是合金，类型是纵切刨刀，是否进口是是，是否涂层是涂层，规格是90*120*35，加工范围是各种刨切，适用机床是木工机床，是否库存是库存，是否批发是批发