

# 木工刨刀.木工锯片.四面刨,双面刨.

产品名称	木工刨刀.木工锯片.四面刨,双面刨.
公司名称	缙云县重刃特钢工具厂
价格	4.00/片
规格参数	样品或现货:现货 标准编号:ZR157 品牌:重任
公司地址	中国 浙江 丽水市 缙云县壶镇工业区
联系电话	86 0578 3152478 13906881229

## 产品详情

样品或现货	现货	标准编号	ZR157
品牌	重任	型号	4241
材质	高速钢	类型	成形刨刀
是否进口	否	是否涂层	非涂层
规格	157X22X2	适用机床	木工机床
是否库存	库存	是否批发	批发

### 专业高速钢木工刨刀生产供应商

浙江缙云重刃特钢工具厂，阿里巴巴诚信通会员，是专业生产高速钢木工刨刀的厂家。采用先进的加工工艺，建有完善的质量保证体系，根据不同的材质选择性能优越的高速钢制作刀具，严格的配合让生产者达到理想的要求，质量优，价格廉，发货快，是我们的优势。也使我们浙江缙云重刃特钢工具厂更具市场竞争能力，相信我们之间的合作。

安装方法如下：首先刨刀要磨得平直，把每一把刨刀都装入卡槽，刀口外露稍长一点，要保持轴心可以旋转，螺丝转到八分紧，用直尺平躺立于刨床后一块面板上，贴紧面板，直尺一端放在刨口上，反向旋转轴心，如果刀口高于面板，用木制的锤子敲打刀片，分中间和两端三点调整，直到每一把刀口三点都刚好擦过直尺，这说明刀口与平板的高度一至，旋紧螺丝就行了。

为了刀刃的锋利和持久,我们使用了刃口强化处理

用经过刃口强化处理的刀具，其使用寿命可提高70%。刀具的耐磨损性能越好。未经强化处理的刀口在切削加工时，刃口部位会因细微破损而出现较大磨损，而这种现象在经过刃口强化处理的刀具上很少发生，这是因为在切削加工中，切削刃上会产生很大压力，并在经强化处理的刀刃上形成卸力，可有效避免刃口破损，从而使刀刃变得更坚固而不易磨损。因此，刀具磨损的分布和过程十分均匀和稳定，切削加工的安全性和可靠性也大为提高

使用机器是rj150e

怎样磨木工刨刀磨的更锋利

【磨刨刀的方法】：解释下磨刀石为双面磨刀石（一面粗一面细）

双手握住刨刀向下压，用磨刀石反面粗面把刨刀磨成截面40度，平行地来回拉动即可（刨刀与磨石成30度）；先粗磨，磨完后在光线强的地方，直到看到刀口上有一小点刃口，再用细磨石研磨。细看刀口处不存在砂口就行。或在手上刮几下，如果感觉毛毛的，说明成功了；若感觉滑滑的，即须再磨。再用反面慢慢收光。（磨的过程中一定要用力均匀，磨2下沾点水再磨）

【切忌】：不可用电动工具打磨，否则刨刀容易褪火，褪火的钢就是废铁了

最好是用专门的磨刀机，打磨刨刀的那种，大约800块。手工磨不好。

牌子。。。。不重要，一般来说贵的好