

香樟木木皮厂家价格

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 香樟木木皮厂家价格 |
| 公司名称 | 临沂善从工贸有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 山东省临沂市兰陵县兰陵镇西南隅村23号 |
| 联系电话 | 0539-85685652 13025267527 |

产品详情

TEL : 156-8916-5381

QQ微信同号 : 316-2983-268

提高刨切单板和旋切单板质量的方法：1、提高刨切单板质量的方法； 改变刨切机的切削运动方式，使刀具相对木材纤维方向做斜向上下往复运动，刀刃实际(工作)楔角变小，切削阻力减小，冲击不大，刨切轻快，可提高薄板质量。 木射线不发达时，刨切木方时应顺年轮刨切；木射线发达时，应逆年轮刨切。 进刀时，采用斜刃切削，减小刨刀振动和单板撕裂，从而提高单板质量。 刀具的材料必须达到一定的硬度和韧性，刀具的研磨角应根据树种的不同而采用不同的角度。另外，刀具的形状、刀具和压尺的相对位置对质量也有很大的影响。2、提高旋切单板质量的方法 掌握好木段的蒸煮温度。 使用低合金工具钢刀具时，必须对其表面进行处理，以提高旋切时刀具所需的硬度和韧性；保证刀具的楔角、后角和刃口锋利程度达到要求。此外，内外单板的压榨率和树种本身也是很重要的因素

截剖：原木进厂后，首先要按照所需长度截成木段，而后再剖制木方时，必须根据原木直径、木材纹理和木方在刨切机上的固定方法选择锯剖方案，使刨切的薄木宽度不小于有关要求。方案合理不仅出材率高，而且制得的径切薄木多，弦切薄木少，所得产品装饰价值高。不同径级的原木要采用不同的锯剖方案。图中的粗实线为锯剖线，箭头方向是刨刀的刨切方向：在实际生产中，直径小于400mm的原木通常采用锯剖方案B，而直径为400~800mm的原木则多采用锯剖D和E。采用这些锯剖方案生产薄木时，出板率高，薄木质量较好，刨切机效率较高。