

# 高速精光螺旋刨 东宇高速精光螺旋刨 求购高速精光螺旋刨

|      |                                |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 高速精光螺旋刨 东宇高速精光螺旋刨<br>求购高速精光螺旋刨 |
| 公司名称 | 高密市东宇机械科技有限公司                  |
| 价格   | 面议                             |
| 规格参数 |                                |
| 公司地址 | 高密市醴泉街道尧头社区昌安大道3508            |
| 联系电话 | 15553608565 15553608565        |

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：高密市东宇机械科技有限公司

### 东宇机械高速螺旋刨-揭秘四面刨机器如何使用螺旋刀具

焊接式平刀在研磨后的外圆尺寸往往不一致，造成刀具使用时无法全部刀口全部在木头表面上进行加工。螺旋刀具除排除此困扰问题外，于四面刨的中高速进给下，可以获得更好的加工效果。高速进给的情况下往往会造成木头表面的波浪刀痕明显。欲解决此问题时，12米以下的进给速度，可选用标准型螺旋刀具，30米的进给速度，必须由专业团队为您开发设计不同样式的螺旋刀具。

### 东宇机械高速螺旋刨

刀具制造精度：

传统工具—10微米级(0.0xxmm)

现代切削刀具（数控刀具）—微米级(0.00xxmm) 刀具和工具系统转速：  
传统工具—2000r/min

现代切削刀具（数控刀具）—60000r/min

刀具材料：

传统工具—普通工具钢、高速钢，焊接合金

现代切削刀具（数控刀具）—硬质合金，Co-HSS，陶瓷，CBN，求购高速精光螺旋刨，什么是螺旋刀，PCBN，PCD，高速精光螺旋刨，粉末冶金高速钢，超硬材料+涂层 刀具硬度：

传统工具—高速钢：60HRC

现代切削刀具（数控刀具）—可达90HRC以上 被加工产品硬度：

传统工具—一般情况下 28HRC

现代切削刀具（数控刀具）—车削、铣削均可达到淬硬钢60HRC以上

### 东宇机械高速螺旋刨-木工压刨安全操作规程

木工压刨进料齿辊及托料光辊应调整水平和上下距离一致，刨削稳定性优异，8mm。安装刀片的注意事项按平面刨章节中的第5条规定执行，不得过紧或过松，压克力切割加工。特点是加工时无烟无味，在加工中高密度板时，既具有很好的排屑功能。三、四面刨应按顺序开动，送料时必须先进大头，有的还有车削配件。

且每个琴键压力均可独立调整，常见的木工压刨机：

木工压刨机一般都有以下几个功能刨，用它可以一气呵成。密度板切割加工 自动平刨螺旋刀轴，裁口，高速精光螺旋刨价格，附带有打眼的钻头。真正环保，极细刀纹（甚至无刀纹），刨刀螺栓必须重量相等。光辊应高出台面，不帽烟，它具有两条高容量的排屑槽。效率高，必须垫托板，严禁一次刨削两块不同材质、规格的木料。加工表面需达到磨砂效果，并附安全保护罩，木工压刨安全操作规程、压刨床必须用单向开关。

附带的锯片可以锯一些小型的原木方，决定能够锯多少厚度的木方，操作者应站在机床的一侧，刨料长度不得短于前后压滚的中心距离。

高速精光螺旋刨-东宇高速精光螺旋刨-求购高速精光螺旋刨由高密市东宇机械科技有限公司提供。高密市东宇机械科技有限公司（[www.gmdyjx.com](http://www.gmdyjx.com)）为客户提供“高速螺旋刨,新型木工机械研发”等业务，公司拥有“高速螺旋刨,新型木工机械研发”等品牌。专注于机械加工等行业，在山东 潍坊 有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：王经理。同时本公司（[www.gmdyjx.cn](http://www.gmdyjx.cn)）还是从事仿型双面铣床，仿型双面铣床厂家，仿型双面铣床价格的厂家，欢迎来电咨询。