

河北削片机刀片

发布日期：2025-09-24

削片机刀片按机械结构可分为两类：盘式削片机刀片：切削刀片装在圆盘上，盘式削片机刀片主要用于切削原木，削出木片质量较好，在制浆造纸厂采用得较多；鼓式削片机刀片：切削刀片装在圆柱形鼓上的，鼓式削片机刀片对木料品种适应性广，可用于板皮等各种木料。

削片机刀片可分为：普通加工（4~6把刀），多刀结构（8~12把刀）和螺旋面结构三种。这三种削片机喂料方式又有斜口喂料和平口喂料（或称水平喂料）两种。长原木的削片一般采用平口喂料，短原木和板皮的削片可采用斜口喂料，亦可采用平口喂料。削片机刀片主要用于切割以下木材原料：松木、各种木材、杨树、杉木等。河北削片机刀片

盘式削片机可调整切削刀片，生产不同规格和厚度的木片。为适应造纸、纤维板、刨花板行业对木片长度的不同要求，木片长度可在规定范围内调节。盘式削片机，结构紧凑合理，操作简便，生产能力大，木片合格率高，能耗低，是生产好木片的理想设备。

盘式削片机的保养说明：

在削片机运转前，一定要加注润滑油，这样才能保证机器的正常运转。在开机之前也要注意检查易损零件的磨损情况，还有各个部位的紧固松动情况。工作中应保持进料均匀以保证破碎质量和产量，同时严禁负荷过载，以保证机器正常运行。而且削片机使用的过程中，不要改变动力和速度，磨刀角度，保持原来的直线 28—30 度。

河北削片机刀片大型木材削片机的刀片结实耐用，切削速度快。

金刚石是碳的同素异构体，它是自然界已经发现的比较硬的一种材料。金刚石刀具具有高硬度、高耐磨性和高导热性能，在有色金属和非金属材料加工中得到比较广的应用。尤其在铝和硅铝合金高速切削加工中，金刚石刀具是难以替代的主要切削刀具品种。可实现高效率、高稳定性、长寿命加工的金刚石刀具是现代数控加工中不可缺少的重要工具。

金刚石刀具的种类

①天然金刚石刀具：天然金刚石作为切削刀具已有上百年的历史了，天然单晶金刚石刀具经过精细研磨，刃口能磨得极其锋利，刃口半径可达 $0.002\mu\text{m}$ 能实现超薄切削，可以加工出极高的工件精度和极低的表面粗糙度，是公认的、理想的和不能代替的超精密加工刀具。

涂层刀具的特点

涂层刀具的性能特点如下：

①力学和切削性能好：涂层刀具将基体材料和涂层材料的优良性能结合起来，既保持了基体良好的韧性和较高的强度，又具有涂层的高硬度、高耐磨性和低摩擦系数。因此，涂层刀具的切削速

度比未涂层刀具可提高2倍以上，并允许有较高的进给量。涂层刀具的寿命也得到提高。

② 通用性强：涂层刀具通用性广，加工范围扩大，一种涂层刀具可以代替数种非涂层刀具使用。

③ 涂层厚度：随涂层厚度的增加刀具寿命也会增加，但当涂层厚度达到饱和，刀具寿命不再明显增加。涂层太厚时，易引起剥离；涂层太薄时，则耐磨性能差。

④ 重磨性：涂层刀片重磨性差、涂层设备复杂、工艺要求高、涂层时间长。

⑤ 涂层材料：不同涂层材料的刀具，切削性能不一样。如：低速切削时TiC涂层占有优势；高速切削时TiN较合适。

切削刀装在圆盘上的盘式削片机和切削刀装在圆柱形鼓上的鼓式削片机。

刀具材料的选择对刀具寿命、加工效率、加工质量和加工成本有很大影响。刀具应能承受高压、高温、摩擦、冲击和振动的影响。因此，刀具材料应具有以下基本特性：

(1) 硬度和耐磨性。刀具材料的硬度必须高于工件材料的硬度，一般高于60HRC。刀具材料的硬度越高，耐磨性越好。

(2) 强度和韧性。刀具材料应具有强度和韧性，以承受切削力、冲击和振动，并防止刀具脆性断裂和边缘塌陷。

(3) 耐热性。该刀具材料具有良好的耐热性，能够承受较高的切削温度，并且具有良好的抗氧化性。

(4) 工艺性能和经济性。工具材料应具有良好的锻造性能、热处理性能和焊接性能；研磨性能，追求高性价比。216削片机刀片怎么安装？河北削片机刀片

削片机刀片可分为：普通加工（4~6把刀），多刀结构（8~12把刀）和螺旋面结构三种。河北削片机刀片

木材切割机刀片长期使用，损坏、弯曲，对木材切割效率和半成品质量产生不利影响，导致质量不符合要求，半成品效率低下。减少收养朋友的好处。

同一制造商生产的芯片使用相同的标准芯片刀片。如果用户更换锯片，锯片可以卖给销售锯片的制造商。这可以防止刀片因相同的标准而出现故障。如果锯屑机构制造商不生产锯片，但销售锯片制造商的锯片，用户朋友可以邀请锯屑机构制造商的负责人销售锯片。否则，请注意木材切割刀片的标准。那就更好了。河北削片机刀片