

丰泉工具生产的高品质木工刀具选材严格，产品质量精度数十年稳定如一。我们的刀具产品规格和材料齐全，可以满足客户对于不同种类木材的切削加工需求。先进的生产工艺、专业化的生产设备和全方位的质量管理体系致力于为客户提供高效便捷的使用体验。

我们所提供的刀具产品从种类上分为平刨刀、齿纹刨刀、螺旋齿纹刨刀、双面刃刨刀、W&H刨刀和特殊定制的类型刀。从材料方面区分有D2模具钢、各种高速钢材料、TCT镶嵌合金、整体硬质合金等。同时，我们自主研发的WR、BNv、ER+等多种镀膜应用技术，使刀具的切削时间和使用寿命远高于其它同类产品。我们的SuperSource®和TitanKnife®系列产品跻身于全球木工领域高端刀具品牌，其品质处于世界领先水平。我们的刀具产品销往欧洲、美洲、澳洲、亚洲的许多国家及地区，得到了所有客户的一致赞誉。

大连丰泉工具有限公司

SuperSource Tooling Inc.

地址：大连市中山区五惠路29号1-20B

电话：0411-82306075

传真：0411-82306091

邮件：info@sstooling.com

网址：www.sstooling.com

刀片材质选择

模具钢材质

D2

D2模具钢是木工刀具的常用材质，其洛氏硬度为58。D2材质刀具其特点是耐磨、对多疤节软木加工能最大限度地减少划痕；能抵御湿雪松或红木的化学侵蚀。适用于软木及硬木小批量加工。

高速钢(HSS)材质

V2

V2高速钢是一种针对木材切削加工需求而优化的钨系合金钢材料。在低速运转下，V2材质刀具与M2材质刀具的切割效果和使用寿命接近。洛氏硬度(HRC)为63的V2高速钢能够轻松应对大多数软木及硬木的大批量加工。

M2

AISI/ASTM M2高速钢是由钨、钼和钒等金属元素强化的优质合金钢材料。对比D2材质刀具，M2材质刀具的平均使用寿命延长约25%。M2高速钢的洛氏硬度为63，因此比D2材质更适合切削硬木。M2材质刀具适用于大多数软木和硬木的大批量加工。

T1

AISI/ASTM T1高速钢是一种应用广泛的钨系高速钢，钨含量为18%。T1材质刀具具有超长的使用寿命和更好的耐磨性，其平均使用寿命比M2材质刀具增加25%，且对于胶合板加工有更好的表现。T1高速钢刀具适合于软、硬木加工，并且在高速运转下也能达到最佳的切削效果。

M3

AISI/ASTM M3高速钢是一种添加钒、钨、钼和铬等金属元素的优质合金钢材料。其洛氏硬度为66，是硬度最高的高速钢之一。由M3高速钢制成的刀具的平均使用寿命比M2高速钢刀具高100%。M3高速钢刀具非常适合于各种硬木的切削加工。



高速钢镀膜(HSS镀膜)材质

BNv

BNv-HSS材质是由高速钢经过表面硬化氧化处理而得到的强化合金钢材质。此材质刀具刀表面耐腐蚀硬化氧化层的洛氏硬度高达72。该材质刀片使用寿命较M2长约80%，易磨型，适合于各种硬木的切削加工。

WR

WR-HSS材质通过先进的电镀工艺将耐磨材料致密地附着在高速钢表面形成强化涂层。WR镀膜提供一种低成本的硬木加工解决方案，使普通高速钢材质刀片的使用寿命延长一倍。WR镀膜强化刀刃的洛氏硬度高达72，使其能够轻松应对绝大多数硬木的高强度切削加工。同时，WR镀膜的防腐蚀性能使刀具在加工富含单宁酸的原木(橡木、雪松木、红木)时使用寿命延长三倍。

ER+

ER+镀膜强化高速钢是应对特殊硬木材高强度加工的首选刀片材质。ER+镀膜源于欧洲最先进的金属加工技术，利用磁控溅射技术将多层强化镀膜沉积在高速钢基体表面，以形成具有极高硬度和耐热性的强化刀刃。ER+镀膜刀具可以加工中密度板，单次切割距离可达240米以上。ER+镀膜强化刀具是目前市场上最高等级的高速钢镀膜产品之一，可替代部分硬质合金刀具。

硬质合金材质

TCT

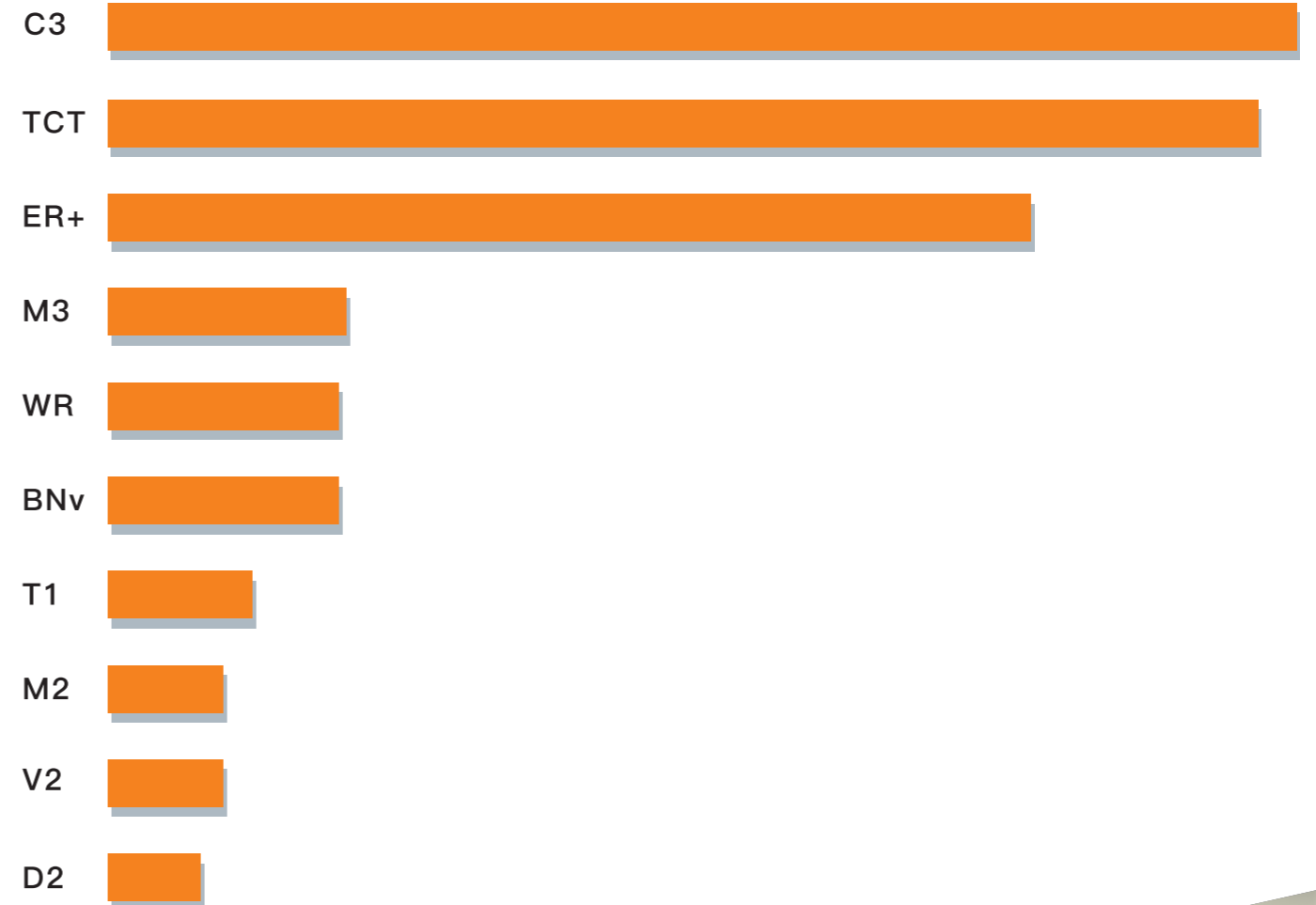
TCT镶嵌合金材质通过先进的焊接工艺，将硬质合金刀刃焊接在普通钢材基材上，其不但具有硬质合金刀具的特点，而且价格适中，多用于中密度板、刨花板、硬木、夹板、实木板等木材的加工。

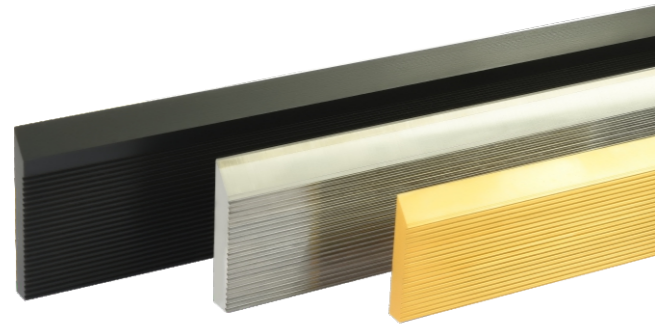
C3

C3硬质合金刀的洛氏硬度高达93。其具有优异的红硬性、耐磨性、材料强度、耐腐蚀性等一系列性能。适合加工硬木、含矿质木材，高杂质木材及人造胶合材料等。

丰泉工具长期致力于镀膜材料的研发创新。除了以上介绍的材料之外，目前我公司有多款先进材料处于量产测试阶段，详情欢迎咨询。我们的宗旨是在材料工艺上不断探究从而使客户获得高性价比的木工刀具，并确保操作人员可以在低噪音，低粉尘的健康环境中工作。

平均使用寿命 →



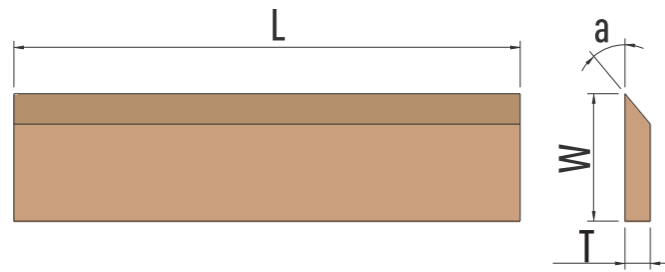


产品介绍

齿纹刨刀产品的材质涵盖了目前市场上流行的各种高速钢材料，搭配我们研发的以高速钢为基材的镀膜技术，可以满足客户对于不同木质材料的切割需求。此类刀片适用于软木、硬木的切型和刨平面加工。

产品特性

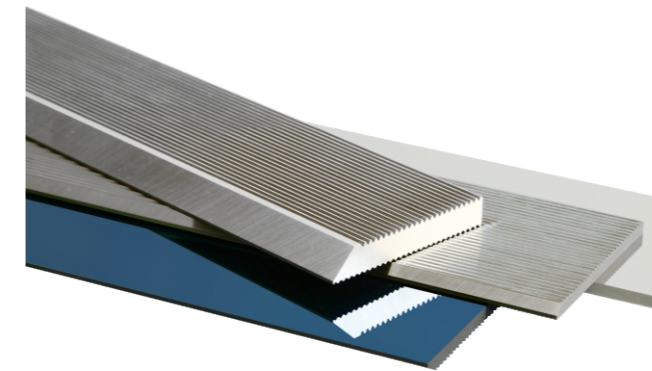
1. 选用优质的材料，以确保刨刀的良好切削性能；
2. 通过严格的热处理工艺，确保刨刀的物理性能、机械性能的均匀性和一致性；
3. 采用先进CNC加工机床，并辅助以程序验证、在线修正、线下检测等网格格式质量保证体系，保证其表面具有高质量的尺寸精度和光洁度；
4. 高精度的齿纹定位使其具有良好的安全性、互换性、快换性和一致性；
5. 标准长度为25"或650mm，同时可根据客户需求定制其它特殊长度；
6. 齿纹有60°和90°的标准齿纹或横向齿纹可供选择；
7. 可根据客户要求定制型刀。



产品规格参数

产品编号	型号	材质	长度L*	宽度W	厚度T
K011 01~21	齿纹刨刀	D2/HSS/HSS镀膜/TCT	25" 或 650mm	30~70 mm 或 1-1/4"~3-1/2"	4~8 mm 或 5/32"~5/16"
K012 01~18	齿纹刨刀	D2/HSS/HSS镀膜/TCT	25" 或 650mm	30~70 mm 或 1-1/4"~3-1/2"	4~8 mm 或 5/32"~5/16"
K013 01~05	齿纹刨刀	D2/HSS/HSS镀膜/TCT	25" 或 650mm	30~70 mm 或 1-1/4"~3-1/2"	4~8 mm 或 5/32"~5/16"

注*: 我们提供非标准长度刀片的定制服务。

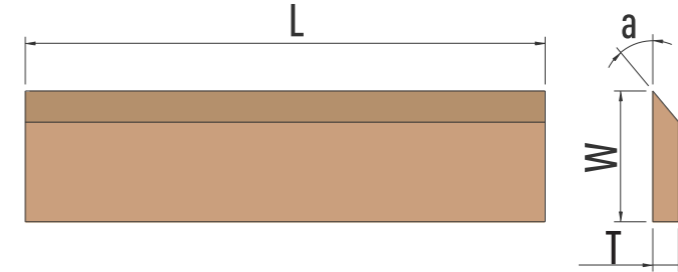


产品介绍

合金齿纹刨刀适用于切割胶合板、特殊硬木、密度板等材质的高强度、大批量生产工况。

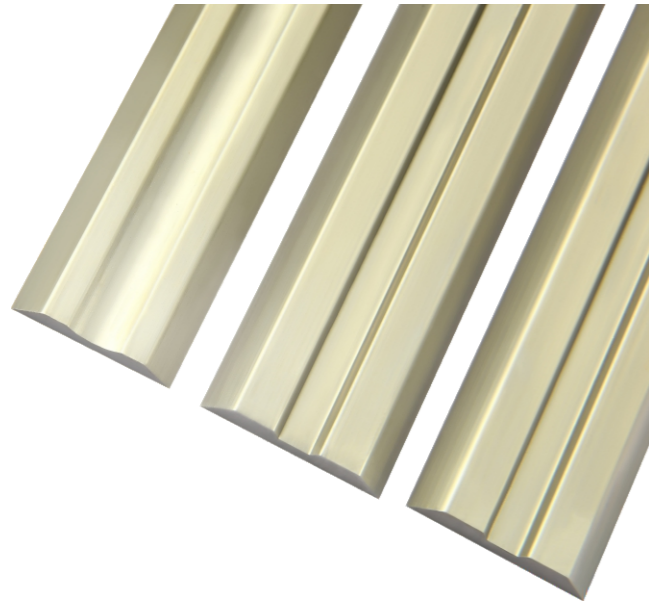
产品特性

1. 适用于特种板材和硬木及高强度工况；
2. 性价比高、耐磨定刃、使用寿命长；
3. 采用先进CNC机床加工，并辅助以程序保证、在线修正、线下检测等网格格式质量保证体系，确保其表面具有极高的尺寸精度；
4. 超精细的镜面抛光及优质的超细颗粒合金材料能够使工件表面的切割效果更加完美；
5. 齿纹有60°和90°可供选择。



产品规格参数

产品编号	型号	材质	长度L	宽度W	厚度T
K021 01~03	CK	C3+HSS	≤310 mm	38~70 mm	3.2+7.1 mm
K022 01~03	CE	C3+HSS	≤300 mm	38~70 mm	2.5+7.75 mm
K031 01~03	CS	C3+HSS	≤300 mm	38~70 mm	3+7.36 mm

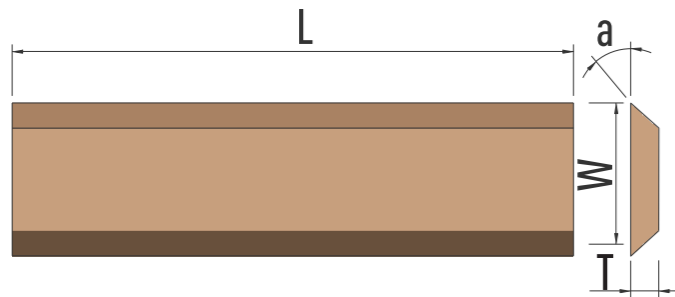


产品介绍

双面刃刨刀适用于对应的快换式刀体，主要应用于硬软木的平面加工。

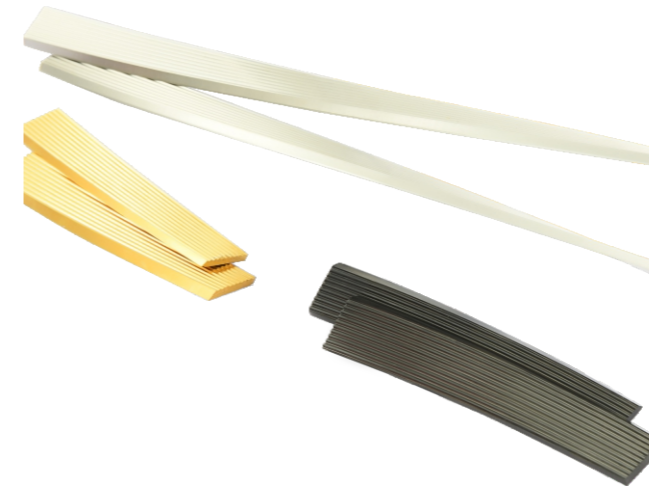
产品特性

1. 刀片两面均有切削刃，可以多次重磨，显著提高刀片的使用寿命，降低客户生产成本；
2. 采用高精度CNC机床加工，刀片具有优异的尺寸精度和表面精度，从而显著提高加工成品的表面质量；
3. 定位精度高，互换性强，广泛适配客户现有的同类型刀体，尤其是离心结构刀体；
4. 安装方便、快捷，减少刀片的装夹时间，提高生产效率；
5. 高速钢和超细颗粒硬质合金两种材质可供选择。



产品规格参数

产品编号	型号	材质	长度 L	宽度 W	厚度 T
K051 04	DT	T1	≤720 mm	14 mm	2.56 mm
K052 04	DC	T1	≤720 mm	16 mm	3 mm
K051 09	DT	C3	≤600 mm	14 mm	2.56 mm
K052 09	DC	C3	≤600 mm	16 mm	3 mm

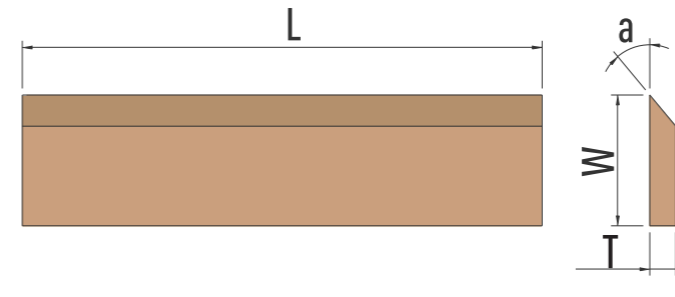


产品介绍

螺旋刨刀适用于对材料表面要求更高的木材加工。

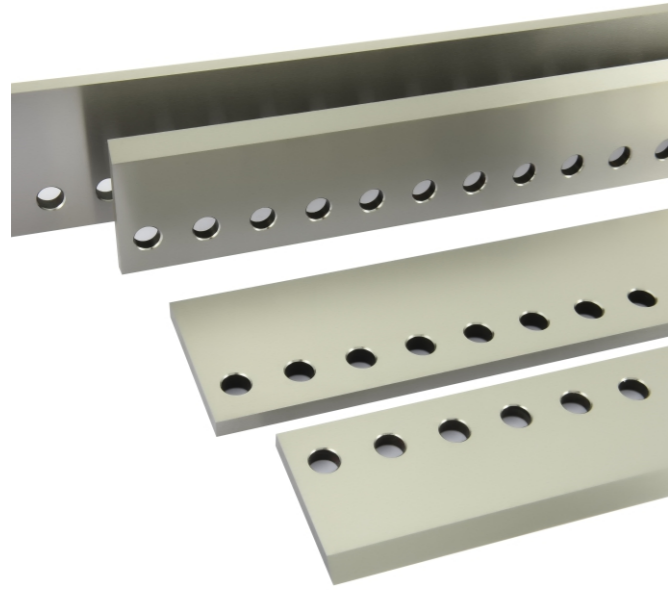
产品特性

1. 具有独立知识产权的实用新型专利产品；
2. 刀片整体无接缝，可多次重磨使用；
3. 特殊的螺旋结构有助于实现无中断地连续均匀切削，降低刀片在切削过程中的振动和噪音；
4. 对于硬木，纹理不规则的木料以及带有疤结的木料，能提供完美的表面质量，可显著降低砂光需求数甚至于免砂光，从而改善木材加工的工作环境；
5. 刀片安装简单快捷；
6. 配合我公司外径为125 mm和160 mm的螺旋刀体使用。



产品规格参数

产品编号	型号	材质	长度 L	宽度 W	厚度 T
K082 02/04	螺旋刨刀	HSS	≤310 mm	16 mm	3 mm
K082 06/08	螺旋刨刀	HSS 镀膜	≤310 mm	16 mm	3 mm

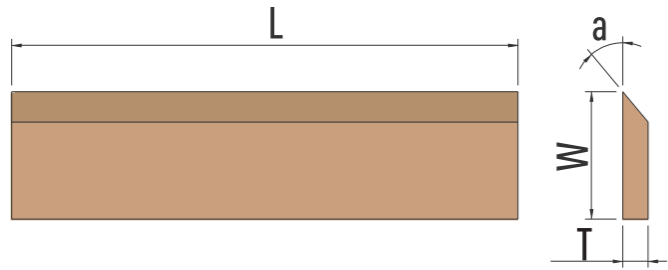


产品介绍

W&H刨刀适配于业内常用W&H刀体。

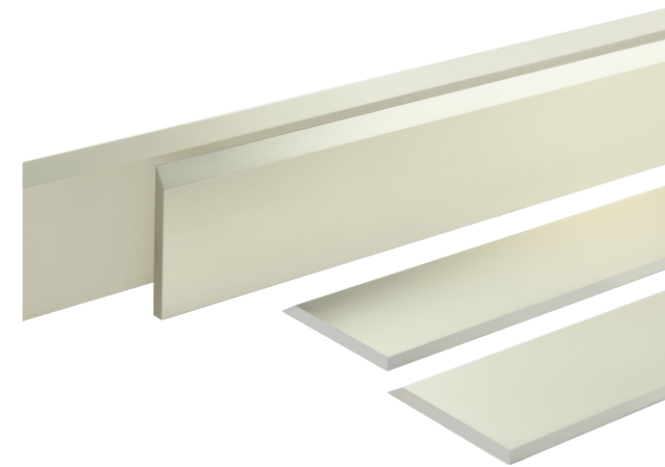
产品特性

1. 高品质的钢材原料使其具有出色的切削性能；
2. 先进的热处理工艺，使其具有良好的韧性、材料的均匀性和一致性；
3. 通过CNC机床加工，刀片具有优异的尺寸精度及表面精度；
4. 提供标准长度为25”的各种规格产品；
5. 可提供刃角为40°和90°的平刨刀以及背部带齿的齿纹刨刀。



产品规格参数

产品编号	型号	材质	长度 L	宽度 W	厚度 T
K042 02~09	WH	HSS	≤25"	1-3/4"~2-1/2"	1/4" / 5/16"

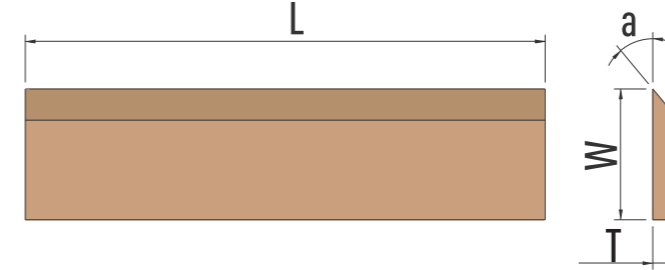


产品介绍

平刨刀主要用于木材刨削平面加工。

产品特性

1. 选用优质的材料，以确保刨刀的良好切削性能；
2. 先进的热处理工艺，使其具有良好的韧性、材料的均匀性和一致性；
3. 质优价廉，使用寿命长；
4. 多种规格，满足客户不同需求；
5. 可单片供货，也可套装供货，同时也可提供不开刃刨刀或根据客户需求，提供带槽、带孔等特殊定制刨刀。



产品规格参数

产品编号	型号	材质	长度 L	宽度 W	厚度 T
K031/K032/K033	平刨刀	D2	≤1010 mm	30~35 mm 或 5/8"~2"	3~4 mm 或 1/8"~5/32"
K031/K032/K033	平刨刀	HSS	≤1050 mm	30~35 mm 或 5/8"~2"	3~4 mm 或 1/8"~5/32"
K031/K032/K033	平刨刀	HSS镀膜	≤700 mm	30~35 mm 或 1-1/4"~2"	3~4 mm 或 1/8"~5/32"
K031/K032/K033	平刨刀	TCT	≤1020 mm	30~35 mm	3~4 mm
K031/K032/K033	平刨刀	C3	≤470 mm	30 mm	3~4 mm