

日式快速板锯

JAPAN PULL SAW

田岛拉锯就是不一样!

与以前的锯相比非常不一样，锯齿是一个一个的由切削刃、里刃、天刃3面刃组成。因附着这种精密的刃，所以实现了整齐的切断面。

还有，对刃尖进行更进一步的高频淬火处理，硬度为1000Hv以上，相比有惊人的高硬度。

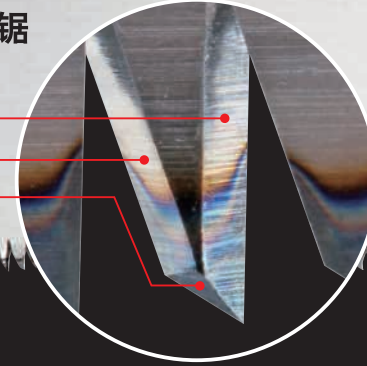
而且得到了坚韧优质的材料组织。对刃尖施加了这种先进淬火工艺，所以田岛拉锯实现了优良的耐久性，可以快速长久切割。

田岛拉锯 3面刃

切削刃

里刃

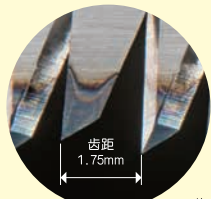
天刃



田岛拉锯 TAJIMA

日式快速板锯 265

板厚:0.6mm
分齿间距:0.3mm

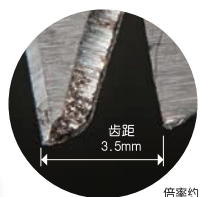
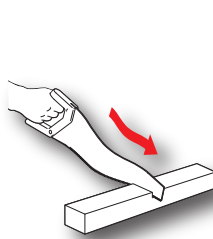


锋利的3面刃

拉力通过锯片可直接传递到刃尖，使得锯片可以变薄，从而使这部分的切割槽宽度变窄，切断阻力小，不用费力就可快速切割。

倍率约700%

推 锯



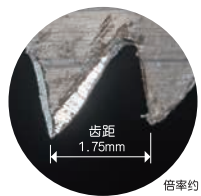
角度不良的3面刃

推式板锯

板厚:0.9mm
分齿间距:0.5mm

倍率约700%

用锯片(板部)承受按住的力后，传递到刃尖。为了不减少刃尖的切割力，锯片则必须用难折弯，而且板材较厚的材料。因此切割槽宽，切断阻力也增加，需要费力使用。



崩溃的刃尖

锯弓

板厚:0.6mm
分齿间距:0.7mm

倍率约700%

轻便快速切割!

<切断实验>

1×4木材(19mm×89mm)
以相同的行程比较



1个行程次数

8次

<切割强度:100>

1次行程切入量

10.1mm

<切入量:100>

1个行程次数

25次

<切割强度:32>

1次行程切入量

3.5mm

<切入量:35>

1个行程次数

21次

<切割强度:38>

1次行程切入量

4.2mm

<切入量:42>

整齐切断!

椽子(尺寸:40mm×30mm)比较切断缘
子时所用行程次数及切槽宽度等



被材材:垂木

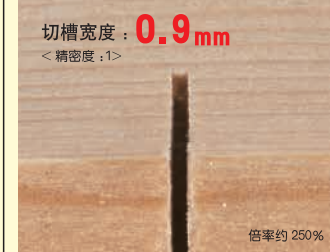
精密度

对于板厚+分齿间距能显现出实际切槽宽度有多少距离差

切面光滑度

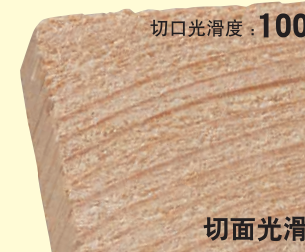
用锯把材料切断时，可以显现出怎样程度的切面，能光滑到什么样的程度，用毛刺和触感来判断。

切断行程次数 **10次**



切槽宽度:**0.9mm**
<精密度:1>

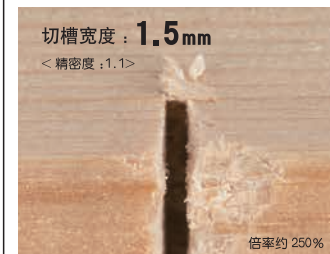
倍率约250%



切口光滑度:**100**

切面光滑

切断行程次数 **50次**



切槽宽度:**1.5mm**
<精密度:1.1>

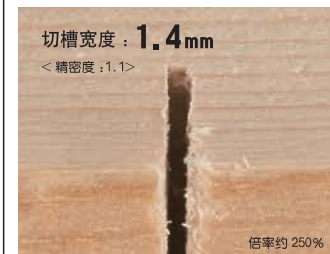
倍率约250%



切口光滑度:**44**

切面粗糙

切断行程次数 **55次**



切槽宽度:**1.4mm**
<精密度:1.1>

倍率约250%



切口光滑度:**55**

木屑多、切面粗糙

长久切割!

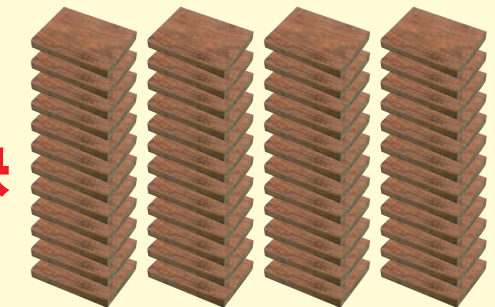
<切断比较个数的实验>

到达一定的行程之前，测试硬木材。
(尺寸20mm×105mm)可以被切断多少个。



48块

<切割耐久度:100>



20块

<切割耐久度:50>



39块

<切割耐久度:75>

