

易锯



全程锯切
服务首选

上海易具精密工具股份有限公司
Shanghai Evertec Precision Tool Limited

上海市杨浦区杨树浦路 1062 号滨江国际广场 2 号楼 601 室
Room 601, Building 2, Binjiang International Plaza. No.1062
Yangshupu Road Shanghai China 200082
Tel: 0086 21 66821488
Fax: 0086 21 36362811
全国服务热线: 4000 282 000
www.yiju-tool.com

INTELLI GENT SOLUTIONS
MADE BY





PRECISION FROM THE WORD GO.



在制造业日益发达的今天，如何能够更高效，更经济，更清洁的进行材料切断已成为越来越多客户的目标。易锯公司立足中国，博采众长，为您精选来自全球的多元优质产品，并集成更多解决方案。诚邀您体验我们提供的一站式切断服务。

我们融合的产品有

德国EBERLE（埃贝尔）硬质合金/双金属带锯
DAKIN-FLATHERS 37 SAW 碳钢带锯
COMTRATEC4 钨钢砂/金钢砂带锯……

我们承诺将始终提供质量如一，性能稳定的产品。我们的宗旨就是：以优异的质量和完善的客户服务为所有的客户提供性价比更优越的材料切断方案。

同时，我们与全球顶尖智能化生产流水线和客户特殊定制的研发团队一起，为客户提供模式全新的、可定制化的“远程智能锯切方案”。

产品目录

埃贝尔硬质合金系列及双金属系列产品的规格和齿型	01-02
硬质合金系列锯条	
埃贝尔CT-ALU XS	03
埃贝尔CT-ALU XL	04
埃贝尔CT-PRO	05
埃贝尔CT-4000	06
双金属系列锯条	
超级埃贝尔VTX	07
超级埃贝尔	08
埃贝尔SPX	09
埃贝尔M42	10
埃贝尔PT	11
技术参数	
齿距，分齿	12
齿型	13
锯齿应用说明	14
锯条应用推荐	15
锯切材质分类和标准	16
D-F 37 SAW高性能碳钢锯条	
产品概览	17
应用领域	18
COMTRATEC4 高性能磨砂锯条	
钨钢砂带锯	19-20
金钢砂带锯	21-22
远程智能锯切方案	
终端使用者智能锯切方案	23
区域自建智能锯切中心	24

埃贝尔致力于切断力和精确性成功的结合

埃贝尔的带锯以超高的齿尖硬度和可靠性著称，专门为锯切钛合金、因康镍合金及镍基合金而设计。埃贝尔带锯条在切断性能上具有明显优势。基于埃贝尔自产的背材原料和优质硬质合金齿尖的结合，我们的埃贝尔 3000 和埃贝尔 4000 系列产品将带锯切断技术提高到了一个新的高度。

尺寸/毫米	每英寸齿数							尺寸/英寸
埃贝尔CT-ALU XS 硬质合金带锯								
	2/3	3	3/4					
20 x 0,90		TR						3/4 x .035
27 x 0,90	TR		TR					1 x .035
34 x 1,10	TR		TR					1 1/4 x .042
41 x 1,30	TR							1 1/2 x .050
埃贝尔CT-ALU XL 硬质合金带锯								
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2	2/3			
41 x 1,30			TR	TR	TR			1 1/2 x .050
54 x 1,60	TR	TR	TR					2 x .063
67 x 1,60	TR	TR	TR					2 5/8 x .063
80 x 1,60	TR							3 1/8 x .063
埃贝尔CT-PRO 硬质合金带锯								
	1,4/2	2	2/3	3	3/4			
20 x 0,90				ST				3/4 x .035
27 x 0,90				ST	ST			1 x .035
34 x 1,10			ST		ST			1 1/4 x .042
41 x 1,30	ST	ST	ST					1 1/2 x .050
54 x 1,60	ST							2 x .063
埃贝尔CT-4000 硬质合金带锯								
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2	2/3	3	3/4	
27 x 0,90						TR		3/4 x .035
27 x 0,90					TR	TR	TR	1 x .035
34 x 1,10				TR	TR	TR	TR	1 1/4 x .042
41 x 1,30			TR	TR	TR	TR	TR	1 1/2 x .050
54 x 1,60	TR	TR	TR	TR	TR			2 x .063
67 x 1,60	TR	TR	TR					2 5/8 x .063
80 x 1,60	TR		TR					3 1/8 x .063
超级埃贝尔 VTX 双金属带锯								
	0,65 / 0,95	0,75/1,25	1,4 / 2	2 / 3				
34 x 1,10				CHT				1 1/4 x .042
41 x 1,30				CHT	CHT			1 1/2 x .050
54 x 1,30				CHT	CHT			2 x .050
54 x 1,60				CHT	CHT			2 x .063
67 x 1,60		CHT	CHT	CHT				2 5/8 x .063
80 x 1,60		CHT	CHT	CHT				3 1/8 x .063
超级埃贝尔 双金属带锯								
	0,75 / 1,25	1,4 / 2	2 / 3	3 / 4	4 / 6			
27 x 0,90			DCS	DCS	CS			1 x .035
34 x 1,10			DCS	DCS	CS			1 1/4 x .042
41 x 1,30			DCS	DCS				1 1/2 x .050
54 x 1,60		DCS	DCS	DCS				2 x .063
67 x 1,60	DCS	DCS	DCS					2 5/8 x .063
80 x 1,60	DCS	DCS						3 1/8 x .063

齿型说明详见第13页

尺寸/毫米	每英寸齿数											尺寸/英寸				
埃贝尔 SPX 双金属带锯																
	0,75 / 1,25	1 / 1,3	1,4 / 2	2 / 3	3 / 4											
27 x 0,90					CSP	CSP						1 x .035				
34 x 1,10					CSP	CSP						1 1/4 x .042				
41 x 1,30				CSP	CSP	CSP						1 1/2 x .050				
54 x 1,60			CSP	CSP	CSP							2 x .063				
67 x 1,60	CSP	CSP	CSP	CSP								2 5/8 x .063				
80 x 1,60	CSP	CSP										3 1/8 x .063				
埃贝尔 M42 双金属带锯																
	3	4	6	8	10	14	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	
6 x 0,90		CW	CW		N	N									N	1/4 x .035
10 x 0,90		CW	CW		N	N									N	3/8 x .035
13 x 0,65		CW	CW		N	N							N	N	N	1/2 x .025
13 x 0,90		CW	CW	CW	N	N	N						N	N	N	1/2 x .035
20 x 0,90					N	N						N/CS	N	N	N	3/4 x .035
27 x 0,90		DCS	CS	N					DCS	N/DCS	N/CS	N/DCS	N	N	N	1 x .035
27 x 0,95									DCS	N/DCS	N/DCS	N		N		1 x .036
34 x 1,10			CS						DCS	N/DCS	N/CS	N	N	N		1 1/4 x .042
41 x 1,30			CS						DCS	DCS	N/CS	N				1 1/2 x .050
54 x 1,30									DCS	DCS	CS					2 x .050
54 x 1,60							DCS	DCS	DCS	DCS	CS					2 x .063
67 x 1,60							DCS	DCS	DCS	DCS						2 5/8 x .063
80 x 1,60							DCS	DCS								3 1/8 x .063
埃贝尔 PT 双金属带锯																
	2 / 3	3 / 4	4 / 6	5 / 8	8 / 12											
20 x 0,90					CST							3/4 x .035				
27 x 0,90		CST	CST	CST	CST	CST						1 x .035				
34 x 1,10		CST	CST	CST	CST							1 1/4 x .042				
41 x 1,30		CST	CST	CST	CST							1 1/2 x .050				
54 x 1,60		CST	CST	CST								2 x .063				
67 x 1,60		CST	CST									2 5/8 x .063				

切断力和精确性成功的结合

硬质合金带锯

埃贝尔高端系列的带锯以超高的齿尖硬度和可靠性著称，专门为锯切钛合金、因康镍合金及镍基合金而设计。埃贝尔高端系列带锯条在切断性能上具有明显优势。基于EBERLE自产的背材原料和优质硬质合金齿尖的结合，我们的埃贝尔 3000 和埃贝尔 4000 系列产品将带锯切断技术提高到了一个新的高度。

涂层带锯

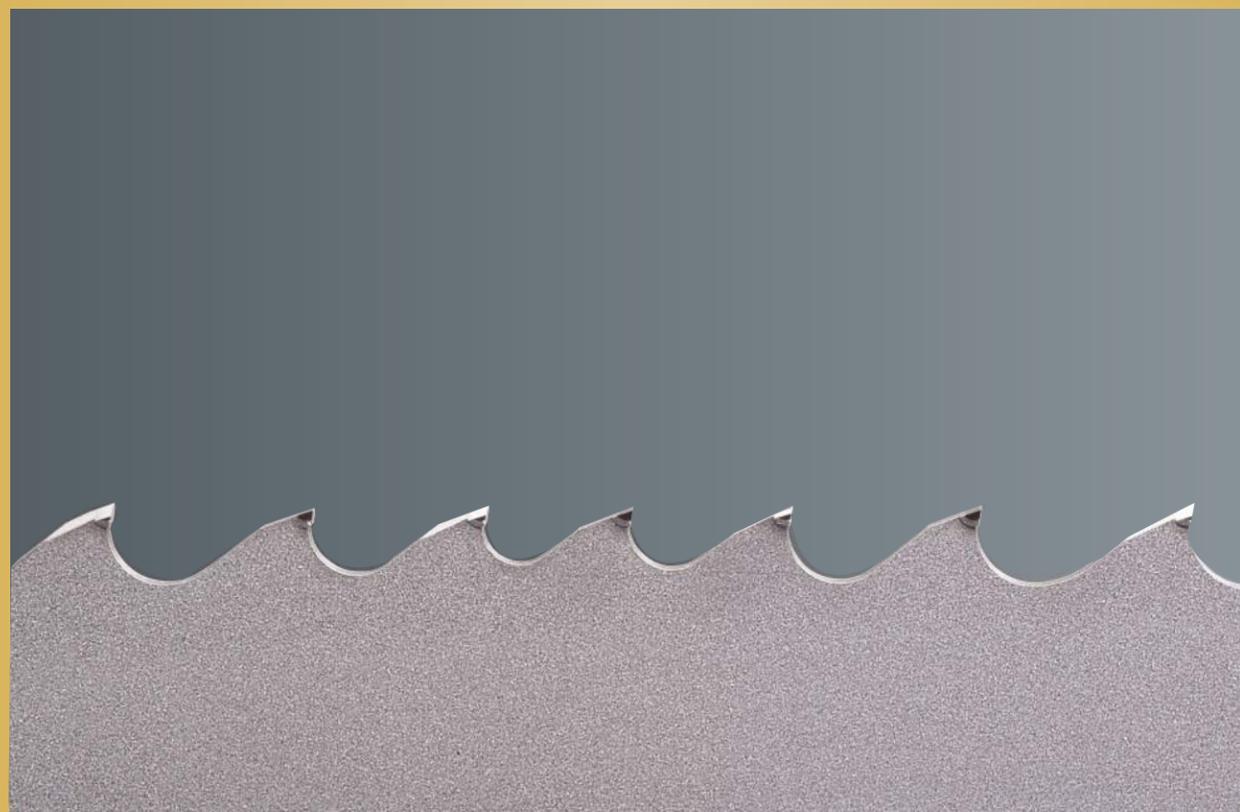
埃贝尔涂层双金属带锯在经过一道特殊的齿尖处理并结合表面涂层技术，将显著提高带锯的齿尖硬度和切割效率。与同类无涂层的产品相较而言，埃贝尔带锯在同等使用寿命情况下的切断速度有明显提高。



NEW!

埃 贝 尔 硬 质 合 金 系 列

铝加工专家- *Eberle* CT-ALU XS 硬质合金高速锯条



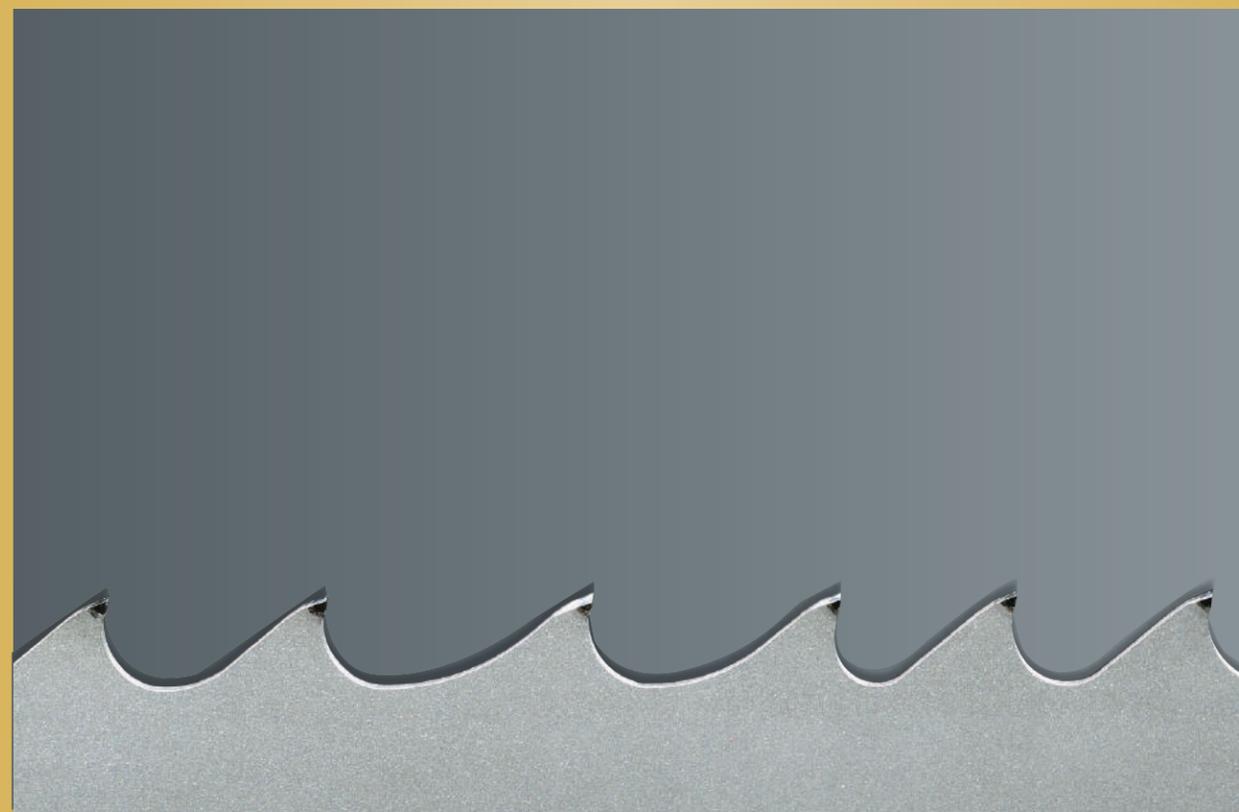
- 创新的多晶面齿型设计，减少阻力，自由切割
- 特殊的硬质合金质量，展现非凡的锯切寿命
- 优化手动/自动进给模式，通用有色金属材料

尺寸/毫米	每英寸齿数				尺寸/英寸
埃贝尔 CT-ALU XS 硬质合金带锯					
	2/3	3	3/4		
20 x 0,90		TR			3/4 x .035
27 x 0,90	TR		TR		1 x .035
34 x 1,10	TR		TR		1 1/4 x .042
41 x 1,30	TR				1 1/2 x .050

NEW!

埃 贝 尔 硬 质 合 金 系 列

铝加工专家- *Eberle* CT-ALU XL 硬质合金高速锯条



- 减少铝材损耗，显著降低锯切成本
- 根据铝材特性设计齿型，利于排屑
- 减少锯切阻力，以达到最佳锯切效率

尺寸/毫米	每英寸齿数					尺寸/英寸
埃贝尔 CT-ALU XL 硬质合金带锯						
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2	2/3	
41 x 1,30		TR		TR	TR	1 1/2 x .050
54 x 1,60	TR	TR	TR			2 x .063
67 x 1,60	TR		TR			2 5/8 x .063
80 x 1,60	TR		TR			3 1/8 x .063

Eberle CT-PRO 埃贝尔 CT-PRO

使用了分齿设计的硬质合金锯条专门适合用来锯切某些难锯的材质，如钛合金、因康镍合金、镍基合金等。另外，实践还证明在锯切同类材料时，与普通双金属比较，使用硬质合金锯条也是提高锯切效率的方式之一。



应用	
	圆棒
	方钢
	扁钢
	厚壁管

性能体现

锯切效率					
耐磨程度					
防震性					
锯条寿命					

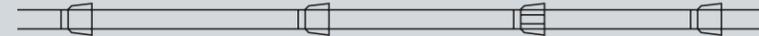
适用锯切材质的代码	1	2	3	4	5
(见第16页)	6	7	8	9	10
	11	12	13	14	15

所能锯切的材质硬度 ≤洛氏65度

请参阅第1页的尺寸和齿型表。

Eberle CT-4000 埃贝尔 CT-4000

使用了CT4齿形设计的埃贝尔CT-4000硬质合金带锯除了可以用来锯切钛合金、因康镍合金和镍基合金等机加工性差的材料外，还适合用来切断铝材等锯切用时较短的有色金属。它以较大的分齿量使得锯条在被锯切材料中获得更大的空间，而使锯条的运转更加顺畅。埃贝尔硬质合金带锯使用了本公司自产的含铬量为4%的合金背材，本产品埃贝尔高端系列中处于最高水准。



应用	
	圆棒
	方钢
	扁钢

性能体现

锯切效率					
耐磨程度					
防震性					
锯条寿命					

适用锯切材质的代码	1	2	3	4	5
(见第16页)	6	7	8	9	10
	11	12	13	14	15

所能锯切的材质硬度 ≤洛氏65度

请参阅第1页的尺寸和齿型表。

超级埃贝尔 VTX

针对超大工件、难切割材料和高韧性材料而特别设计的超级埃贝尔VTX，采用新齿型的设计，特别应用在耐腐蚀耐酸-钢、镍基合金等材料上，具备更强的适应性。在实际锯切应用中与普通埃贝尔M42相比，提高33%以上的锯切效率。

NEW



- 应用
-  圆棒
 -  方钢
 -  扁钢
 -  厚壁管

性能体现

锯切效率	■	■	■	■	■
耐磨程度	■	■	■	■	■
防震性	■	■	□	□	□
锯条寿命	■	■	■	■	■

适用锯切材质的代码	1	2	3	4	5
(见第16页)	6	7	8	9	10
	11	12	13	14	15

所能锯切的材质硬度 ≤洛氏50度

请参阅第1页的尺寸和齿型表。

超级埃贝尔

超级埃贝尔采用粉末冶金M51齿部材料，用于重载锯切，超乎寻常的齿部硬度和抗疲劳强度，在相同工况下，锯切寿命可显著提高，展现更平整的切割断面。适用于异常及难切断材料，如双柏钢、耐热钢、铝青铜等有色金属和回火钢材等。

NEW



- 应用
-  成捆棒材
 -  成捆管材
 -  成捆锯切单层平铺
 -  厚壁管
 -  圆棒
 -  方钢
 -  扁钢
 -  钢梁 (如H型钢)

性能体现

锯切效率	■	■	■	■	■
耐磨程度	■	■	■	■	■
防震性	■	■	■	□	□
锯条寿命	■	■	■	■	■

适用锯切材质的代码			3	4	5
(见第16页)	6	7	8	9	10
	11	12		14	

所能锯切的材质硬度 ≤洛氏49度

请参阅第1页的尺寸和齿型表。

Eberle SPX 埃贝尔 SPX

埃贝尔SPX产品采用锋利的勾形变齿，粉末冶金M51的齿部材料的应用，以减小锯切阻力和减少锯切过程产生的热量，适用于锯切镍基合金等奥氏体组织钢材。

NEW



性能体现

锯切效率	■	■	■	■	■
耐磨程度	■	■	■	■	■
防震性	■	■	■	■	■
锯条寿命	■	■	■	■	■

适用锯切材质的代码 (见第16页)				4	5
	6	7	8	9	10
	11	12		14	

所能锯切的材质硬度 ≤洛氏49度

应用

-  厚壁管
-  圆棒
-  方钢
-  扁钢
-  钢梁 (如H型钢)

请参阅第2页的尺寸和齿型表。

Eberle M42 埃贝尔 M42

埃贝尔M42锯切效率高、通用性强的特点，同时在锯切时较耐磨、锯条寿命较长，它适用大部分材质钢材的锯切，适合规模化生产。



性能体现

锯切效率	■	■	■	■	■
耐磨程度	■	■	■	■	■
防震性	■	■	■	■	■
锯条寿命	■	■	■	■	■

适用锯切材质的代码 (见第16页)	1	2	3	4	5
	6	7	8	9	10
				14	

所能锯切的材质硬度 ≤洛氏44度

应用

-  成捆棒材
-  成捆锯切多件平铺
-  成捆管材
-  成捆锯切单层平铺
-  厚壁管
-  特殊断面
-  圆棒
-  方钢
-  扁钢
-  钢梁 (如H型钢)

请参阅第2页的尺寸和齿型表。

Eberle PT 埃贝尔 PT

对于重载或者杂质较多的钢材来说，埃贝尔PT是最佳选择。它的齿形设计可减少锯切时的振动、打齿等问题，在管材锯切中效果较明显。



性能体现

锯切效率	■	■	■	■	■
耐磨程度	■	■	■	■	■
防震性	■	■	■	■	■
锯条寿命	■	■	■	■	■

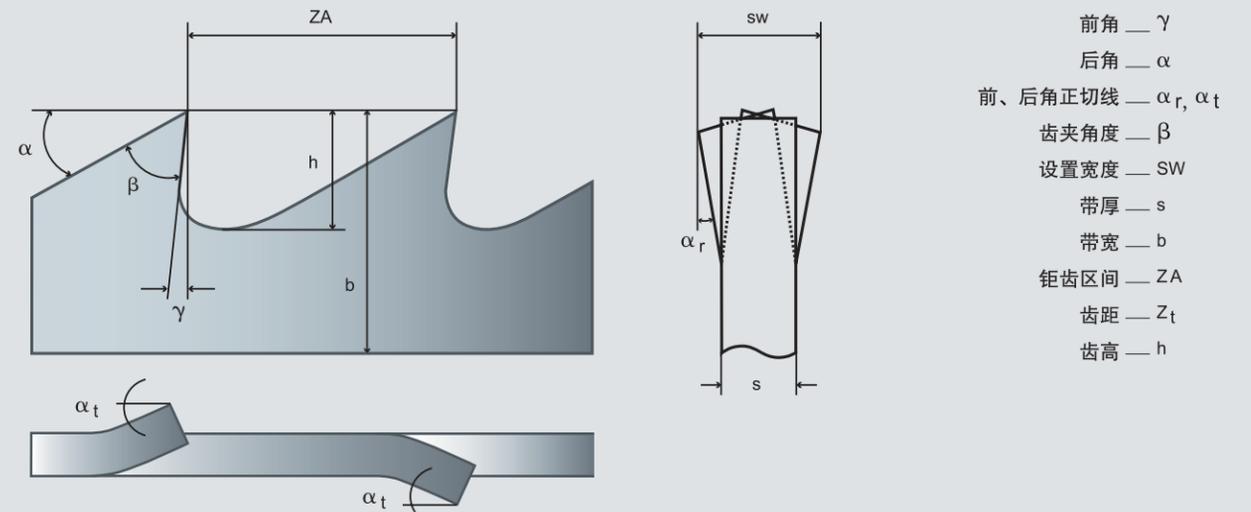
适用锯切材质的代码	1	2	3	4	5
(见第16页)	6	7	8	9	10
				14	

所能锯切的材质硬度 ≤洛氏44度

- 应用**
- 成捆锯切
多件平铺
 - 成捆管材
 - 特殊断面
 - 厚壁管
 - 成捆锯切
单层平铺
 - 成捆棒材
 - 钢梁
(如H型钢)

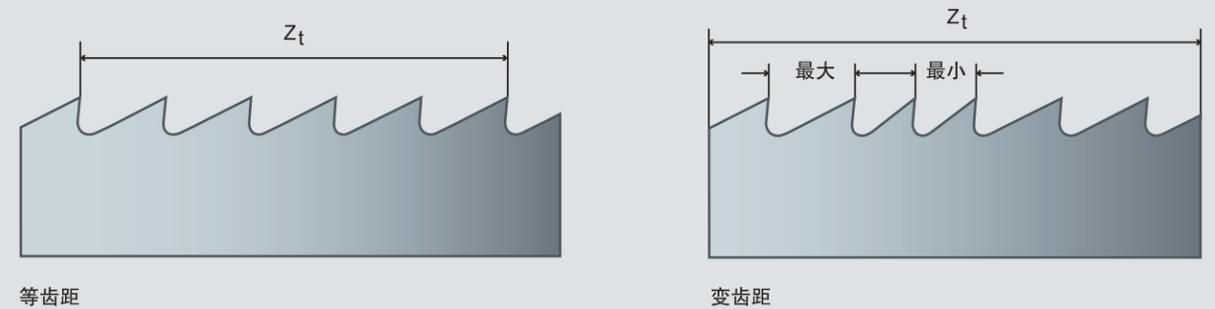
请参阅第2页的尺寸和齿型表。

带锯外形尺寸



齿距

齿距以每英寸距离内包含齿数的方式表示
可以此区分等齿锯条和变齿锯条。



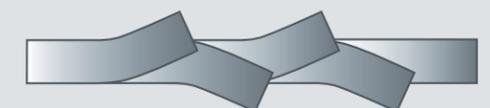
分齿

通过分齿的方式，使锯切形成的铁屑排出。
根据不同的应用，可分成以下几种分齿类型。

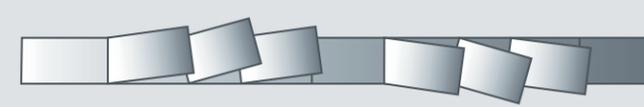
前角分齿 R-L-G-R-L-G



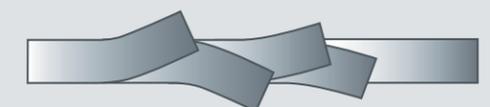
等齿分齿 R-L-R-L-G



波形分齿

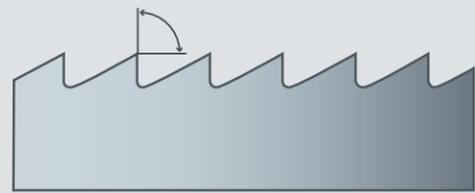


变齿分齿 R⁺-L⁺-R-L-G

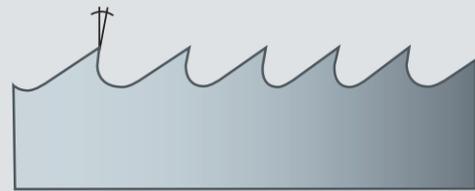


特别规定和特别设置宽度可根据要求。

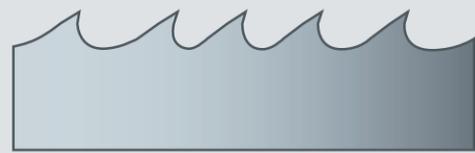
齿型



N-齿型 | 前角较钝
 > 适用于排屑短小
 > 较小工件



CS-齿型 | 前角锋利
 > 适用于排屑较长，韧性较好材质
 > 应用范围较广



DCS-齿型 | 前角锋利
 > 适用于锯切负载较大，合金成分较高的材质
 > 截面尺寸较大工件



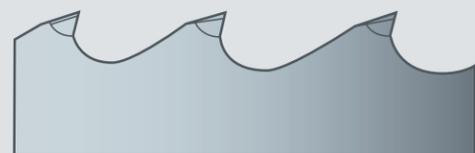
CSP-齿型 | 前角锋利
 > 适用于奥氏体组织材质
 > 镍基合金



CST-齿型 | 前角锋利
 > 适用于排屑短小材质
 > 型钢、管材，成捆锯切材料

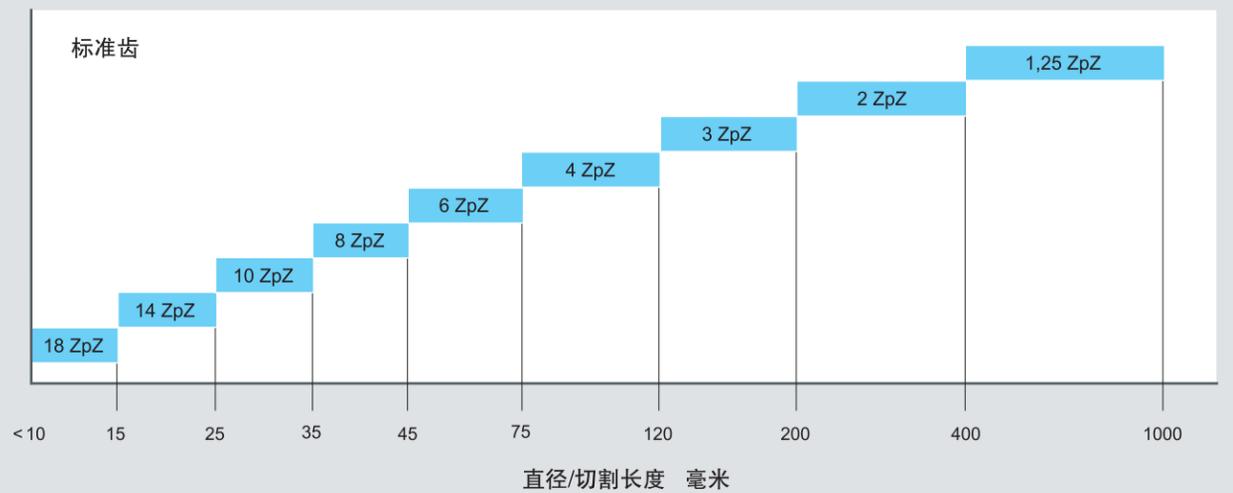
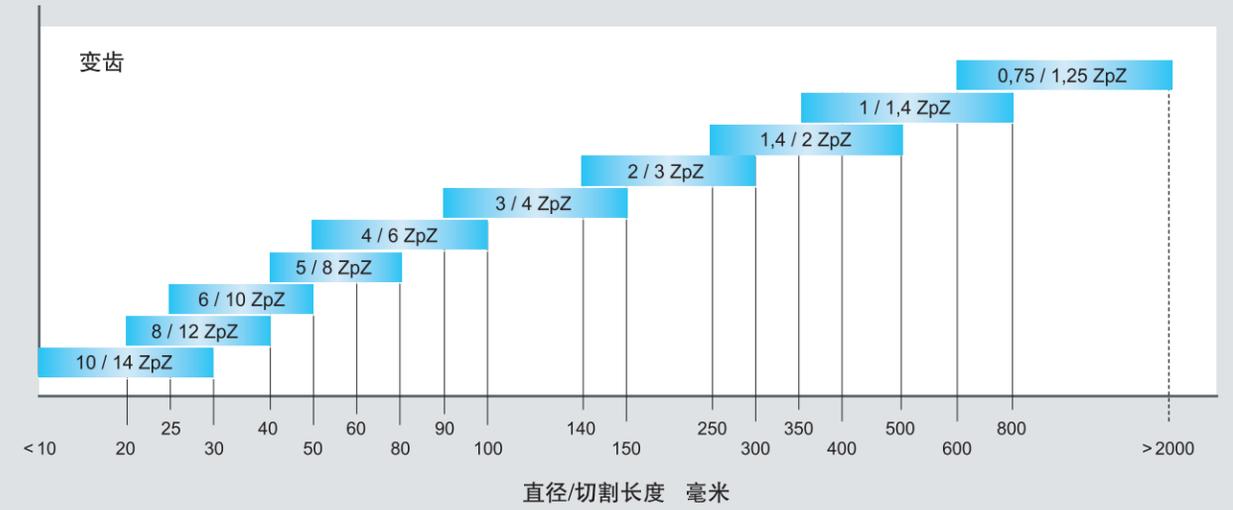


CW-齿型 | 前角锋利
 > 适用于低合金材质，如铝材
 > 结构钢，型钢

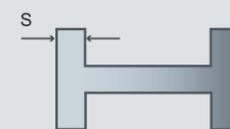
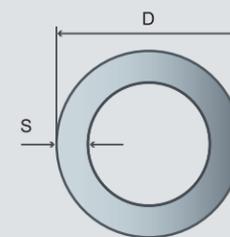


TR/TRN-齿型 | 可变前角
 > 适用于重载锯切
 > 锯切效率较高

适用于固体材料切割



适用于管材和型材切割

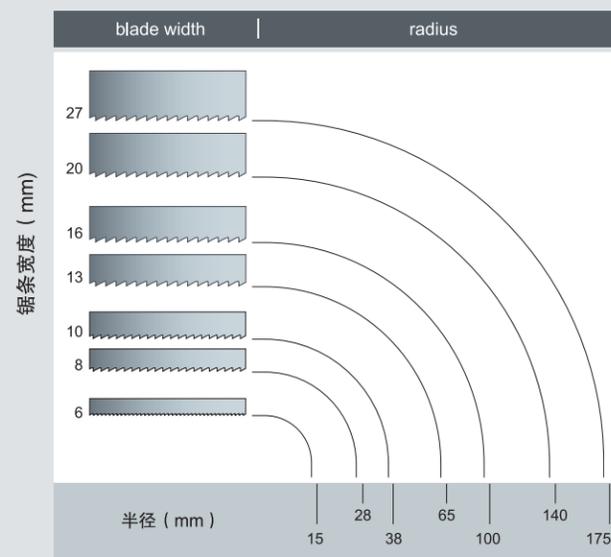


D mm	20	40	60	80	100	150	200	300	400	500	> 700
S mm	齿距										
2	14	14	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10
4	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
5	14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
6	14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
8	14	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
10		6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
12		6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4
15				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
20				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
30				3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	1,4/2
50						2/3	2/3	2/3	2/3	1,4/2	1,4/2
80							2/3	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1/1,3
100								1,4/2	1,4/2	1/1,3	0,75/1,25
150										0,75/1,25	0,75/1,25
> 250										0,75/1,25	0,75/1,25

锯条应用推荐

锯条宽度与工件尺寸的对应

以下示意图可帮助针对不同外形尺寸的工件在锯切时选择相应宽度的锯条。



带锯导向

锯切精度取决于带锯条导向装置的设置——装置越靠近材料，锯切精度越高。

锯条的磨合

通过开始锯切时的磨合，可达到延长锯切寿命的效果。对于未涂层的锯条，我们建议在磨合阶段只设定成60%的进刀量。如果磨合时产生振动，可适当降低锯切速度同时增加锯切压力。磨合期一般在15分钟左右，或者锯切面积达到300cm²以上时。

排屑状态

排屑的形态和颜色可反应锯切时的压力和锯条的热载状态。



很细或粉末状的切屑表示应增加进给速率。



厚、重或蓝色的切屑表示锯条过载。



松散盘卷的切屑表示理想的锯切状态。

冷却润滑

在大多数金属加工作业中，冷却与润滑是不可缺少的。在加工铝及铝合金的情况下，冷却液还用于清除切屑和保持高的表面光洁。对于铸铁、黄铜、以及一些非金属材料(如塑料和石墨等)，在加工时不必进行润滑。

锯切材质分类和标准

材料组别	材料	标志	材料号	美国钢铁学会/ 美国汽车工程师学会	日本工业规格	俄罗斯国家标准	法国标准化协会
组别 1	高速切削钢 结构用钢材 深拉钢	10 S 20	1.0721	1108	—	—	10 F 2
		35 S 20	1.0726	1140	—	—	35 MF 6
		St 37	1.0037	1015	STKM 12A; C	Cr3cn	E 24-2
		St40	1.0040	—	—	—	—
		C15	1.0401	1016	S 15 C	15	C 18
组别 2	钢化钢	St 50	1.0050	A 572 (50)	SS 490	Cr5nc	A 50-2
		St 60	1.0060	A 572 (65)	SM 570	Cr6nc	A 60-2
		C35	1.0501	1035	S 35 C	35	C35
		C45	1.0503	1045	S 45 C	45	C45
		14Mn4	1.1157	1039	—	40Г	40 M 5
		—	—	—	—	—	—
组别 3	表面硬化钢	42CrMo4	1.7225	4140	SCM 440 (H) (M)	38XMA	42 CrMo4
		41Cr4	1.7035	5140	SCr 440 (H) (M)	40X	41 Cr 4
		34CrNiMo6	1.6582	4340	SNCM 431	38X2H2MA	34 CrNiMo 6
		16MnCr5	1.7131	5115	—	18XГ	16 MnCr 5
		50CrV4	1.8159	6150	SUP 10	50XГФА	50 CrV 4
		—	—	—	—	—	—
组别 4	工具钢 滚珠轴承钢	C125W	1.1663	W 112	SK 2	Y13	100 Cr 6
		75Cr1	1.2003	8670	SUJ 2 - SUJ4	9XΦ	
		100Cr6	1.3505	52100		ШX15	
		100CrMn6	1.3520	—		ШX15CГ	
		—	—	—		—	
—	—	—	—				
组别 5	高速钢	S6-5-2	1.3343	M 2	SKH 51	R6M5	HS6-5-2
		S2-10-1-8	1.3247	M 42	SKH 59	P2M10K8-МП	HS2-9-1-8
		S10-4-3-10	1.3207	—	SKH 57	P10M4Φ3K10-МП	HS10-4-3-10
		S18-1-2-5	1.3255	T4	SKH 3	P6M5K5	HS18-1-1-5
		—	—	—	—	—	—
组别 6	冷加工处理钢	X210Cr12	1.2080	D3	SKD 1	X12	X200 Cr12
		X155CrV10Mo12-1	1.2379	D2	SKD 11	X12MΦ	X160CrMoV12
		90MnCrV8	1.2842	O2	—	9Г2Φ	90MnV8
		X165CrMoV12	1.2601	D5	STD 11	X12M	Z160CDU12
		—	—	—	—	—	—
组别 7	氮化钢 高合金钢化钢	55NiCrMoV6	1.2713	L 6	SKT 4	5XHМ	55NiCrMoV7
		34CrAl6	1.8504	H 13 P 20	—	—	Z40CDU5
		40CrMnNiMo7	1.3211		—	—	
		X40CrMoV5 1	1.2344		SKD 61	4X5MΦ1C	
		40CrMnNiMo	1.2738		—	—	
—	—	—	—				
组别 8	耐酸腐蚀钢材 (奥氏体)	X5CrNi18 10	1.3401	A 128 (A)	SCMn H 11	110Г13П	Z 120 M 12
		X6CrNiMoTi17 12 2	1.4571	316 Ti	SUS 316 Ti	10X17H13M2T	Z 6 CNDT 17-12
		X46CrNiTi18 10	1.4541	321	SUS 321	06X18H10T	Z 6 CNT18-10
		—	—	—	—	—	—
组别 9	耐酸腐蚀钢材 (铁素体)	X90CrMoV18	1.4112	440 B	—	20X17H2	—
		X35CrMo17	1.4122	—	—	—	
		X110CrMo17	1.4126	—	—	95X18	
组别 1 0	耐热钢	X2CrNiMoN22 5 3	1.4426	314 310	SUH 310 SUH 310S	—	Z 15 CNS 25-20
		X15CrNiSi25 4	1.4821			20X25H20C2	
		X15CrNiSi25 20	1.4841			20X25H20C2	
		X12CrNi25 21	1.4854			—	
		—	—			—	
组别 1 1	镍基合金	NiMo16Cr16Ti	2.4610	Hastelloy	—	—	—
		NiCr20Co18Ti	2.4632	Nimonic	—	—	
		NiCr19Fe19Nb5Mo3	2.4668	Inconel 718	—	—	
		—	—	—	—		
组别 1 2	钛合金	Ti Grade 1	3.7025	CP Titanium	—	BT1-0	—
		Ti-6Al-4V	3.7164	Ti-6Al-4V	—	BT6	
组别 1 3	铸铁 (层状, 球状)	GG15	0.6015	A48-45B 65-45-12	—	C415	—
		GG30	0.6030			C430	
		GGG50	0.7050			—	
		GGG70	0.7070			—	
		—	—			—	
组别 1 4	黄铜、铜、铝	—	—	—	—	—	—
		—	—	—	—	—	
组别 1 5	充气混凝土 石墨, 复合材料	—	—	—	—	—	—
		—	—	—	—	—	

(包括碳钢带锯和刀带)

集100多年的钢材生产经验，并结合全自动的现代化生产工艺。每个生产阶段都有计算机系统质量进行检测。向中国市场提供最优质的产品和完善的售后服务。

产品概览

木材、塑胶及有色金属

柔性锯条
高性能硬齿、碳钢柔性带锯
可用于切割多种材料，包括木材、塑胶及有色金属。



产品型号: F1

家用规格/薄带条
供小型机器和 DIY
使用的多种高性能
柔性薄锯条。



产品型号: F5

家具专用带锯
适用于家具或电缆卷筒制造
及外形切削的厚规锯条。



产品型号: F2

托盘回收
托盘拆解和循环再用的
专用锯条。



产品型号: F6

特制齿形
适用于家具、电缆卷筒制造及
外形切削的疏齿锯条。



产品型号: F3

锉刀可再磨
传统可用锉刀再磨的
木材带锯。



产品型号: S1

RIPPER™
用于纵割木材的高性能硬齿锯条。



产品型号: F4

食品

肉类和鱼类
切割食物用的硬齿、亮钢带锯。



产品型号: F10

带刀
用于切割软食品及无骨
肉类的锯条。



产品型号: K1-K13

金属

双金属刀片 (M31/M2)
适用于一般用途的金属切削、
断续切削、加工制造及不容易
固定的部分切削。



产品型号: M3

柔性锯条/刚性锯条
切削有色金属用的硬齿柔
性锯条或碳刚带锯。



产品型号: F1/H1

双金属
适用于生产金属切削、特殊
材料的实心部分和较坚固部
分切削。



产品型号: M4

摩擦锯条
适用于含铁物质和不易
切割材料的高速摩擦锯
切。



产品型号: F20

泡沫、纺织品、柔韧/软材料

带刀
适用于多种泡沫材料、
纺织品和软质材料。



产品型号: K1-K13

锉刀可再磨
适用于一些特殊绝缘材料
和泡沫切割应用。



产品型号: S1-S2

柔性锯条
适用于一些特殊绝缘材
料和泡沫切割应用。



产品型号: F1

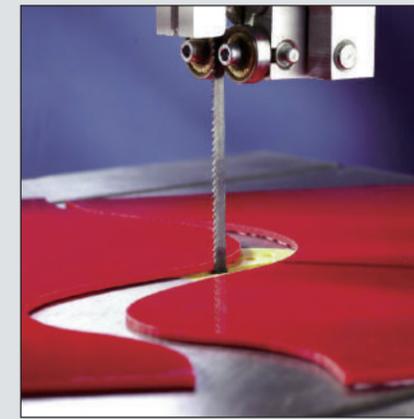
特殊应用

定制锯条
针对具体应用定制各种各样的
锯条以获得卓越的切割性能。
请联系我们以获取更多产品信息。

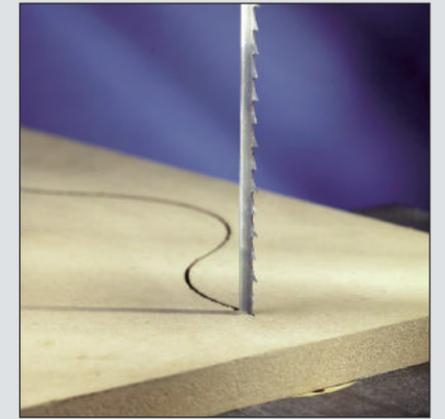
产品型号: X1

切割木材、塑胶制品及有色金属制品

柔性锯条



家具专用带锯



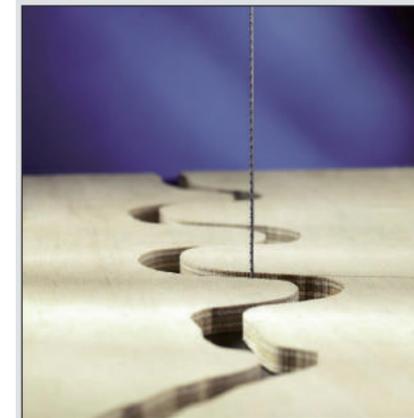
使用专为碳钢系列开发的，具有独特品质和冶金性能的高精度碳钢片制造。用这种钢片制作出的锯条具有优越性能，抗疲劳性能和坚韧度，并提高了锯齿的坚硬度。热处理过程中产生的细分散碳化物极大地提高了耐磨性和锯条使用寿命。综合上述优势，我们为您提供最优质的锯条。

各种宽度、厚度、齿距和齿形的锯条。宽度范围从 1.6 毫米至 50 毫米，每英寸齿数从 1.1 到 32，厚度从 0.36 毫米至 1.1 毫米。用于切割木材、塑胶制品、研磨材料、有色金属制品和大多数其他软质材料。

专用于家具生产、电缆卷筒制造及其他应用领域的厚规碳带锯，这几个应用领域需要较高的进给速度及产出。加厚带体、特殊齿形和特别分齿设计可在高输出生产环境中进行外形切削。可提供的宽度：6 毫米至 20 毫米。

切割木材、塑胶制品及有色金属制品

家用规格/薄带体



D-F 37 SAW 碳钢产品系列为您提供全球规格最全的家用带锯条，厚度分别为：0.36、0.45、0.50 和 0.65 毫米，需求较薄规格锯条领域的理想选择，如业余爱好、DIY 使用和轮盘半径较小的机器。可提供宽度 3 毫米到 25 毫米的不同齿距的锯条。家用锯条有多种不同的包装，包括任意规格的全定制包装和条码。

柔性锯条/刚性锯条



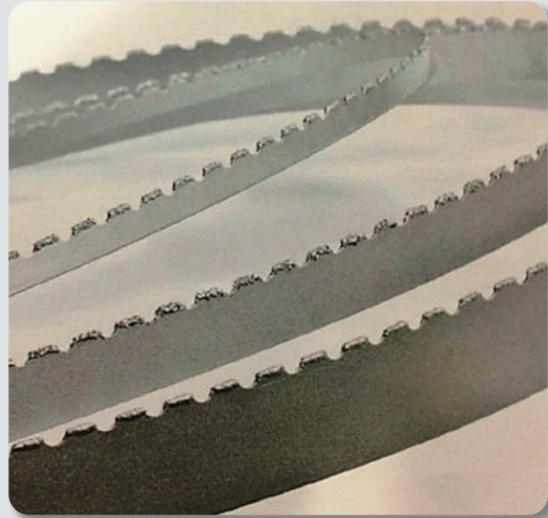
提供低合金和有色金属材料切割的低成本解决方案。**柔性锯条是切割铝、黄铜、青铜、铜和其他软金属的理想选择。**可提供的宽度为 1.6 毫米至 50 毫米。刚性锯条有增加其弯曲强度的较硬衬底物，可促进直线切割，并能抗摇摆及刮伤。可提供的宽度为 6 毫米至 32 毫米。

摩擦锯条



摩擦带锯采用高硅铝合金制造，适用于高速摩擦切割应用领域，如以宽度为 25 毫米以下的带锯切割有色金属和难于切割的材料可提供的宽度为 20 毫米至 25 毫米。

坚韧且耐用的带锯产品专为最坚硬和腐蚀的材质使用
最高的标准满足最严格的品质要求



开发多款的钨钢砂带锯专切屑困难材料。
钨钢砂：目前所知最坚硬的材质之一，使用特殊的冶金技术结合钨钢砂与钢材。

这些钨钢砂带锯在切削表现与耐用程度上比传统的齿形带锯有重大的改善。

独特的切削方式和钨钢砂与生俱来的硬度让钨钢砂带锯使用者在切削最坚硬，易碎，腐蚀的材质时要比使用齿状带锯更加的经济且有效率。

我们的锯条配备有多种的宽度，钨钢砂粒尺寸和两种锯片款式来确保带锯能使用在各种切削工作与机器上。连续齿型适合使用在易碎或是较精密的切削。间隙齿则适合用在其他广泛的用途。

细粒钨钢砂带锯主要使用在精密切削与特别坚硬材质或是要求切面平滑的切削工作。

粗粒的钨钢砂带锯则切削更加效率并使用在较厚或腐蚀的材质。



重大革新

冶金结合钨钢砂的切削工艺改良了许多现有的传统工具使用方法：

○ 切削更加耐久：即使经过长时间的使用，锯条切口仍然保持锋利。更耐久的锯条为您带来更多的利润，锯带还能反面使用。

○ 使用寿命：钨钢砂带锯拥有更长的切削寿命。

○ 切削更加平顺：钨钢砂带锯在切削面上拥有数千个切削点并且使用磨削的方式进行切削。这样的磨削切削比起一般齿状锯条使用撕裂式的切削更温和，同时也降低了损伤材料的风险。另外，平整的切削面让使用者不需要花费太多的时间在二次加工与整平。

○ 更安全的切削：工具和带锯有效的将锯片震动和切面损伤、缺牙的情况降到最低。

○ 更完美的切削：工具与带锯在切削许多材质上能帮助使用者事半功倍。曲线切削更平顺并且没有带锯断裂的危险。

○ 切的更快：切削速度快，更有效率，更好控制。

○ 切的更多：使用钨钢砂带锯就能够切削许多不同的材质的困难材料。

○ 更省钱的切削：带锯始终如一稳定品质带给您更显著地投资回报率。

持续的研发

我们的钨钢砂带锯性能特质是来自于公司内部持续针对冶金与机械原理研究发展的结果。通过调整并组合这些参数来优化带锯以便更加有效率的进行切削工作。

我们的带锯是多款高效率切削工具之一。其与切削产品还有：开孔锯，钻尾，军刀锯和跳动锯片。

我们近来将精确控制和高稳定性产品推入市场，这些产品主要用来切屑易损伤且困难的切屑材料材质。

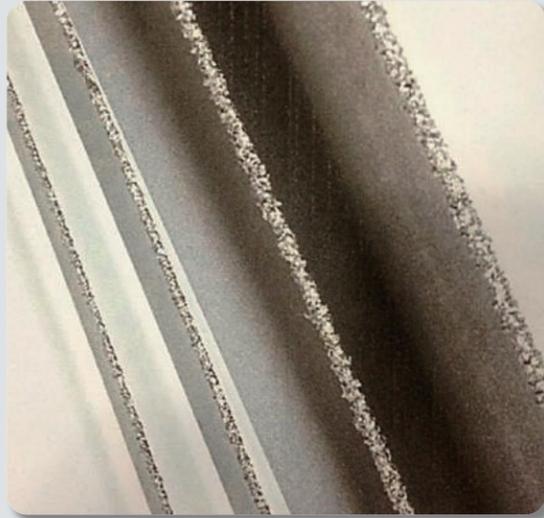


技术表现

切削应用和推荐带锯											
材质	难度	速度(米/分)	速度(英尺/分)	冷却液	极细砂	细砂	中粒砂	中粗粒砂	粗粒砂	极粗粒砂	带锯款式
飞机建材与不锈钢板	加工硬化	46-152	150-500	要			√	√	√		连续齿
飞机地板和内部装潢材料	腐蚀	305-915	1000-3000	不要	√	√	√	√			间隙齿
铝氧化物	腐蚀	305-915	1000-3000	不要				√	√		间隙齿
碳化物与石墨	腐蚀	305-1220	1000-4000	不要				√	√	√	间隙齿
铸铁	硬，腐蚀	46-92	150-300	不要				√	√	√	间隙齿
工业用陶瓷	腐蚀	305-915	1000-3000	不要			√	√	√		间隙齿
建筑用混合板、层压板	腐蚀、切面缺牙、切面损伤	305-915	1000-3000	不要	√	√	√	√			间隙齿
蜂巢状玻璃纤维制品	腐蚀	1220-1830	4000-6000	不要	√	√	√				连续齿
玻璃、玻璃块	硬、腐蚀	152-915	500-3000	要	√	√					连续齿
镍合金	加工硬化	37-107	120-350	要			√	√	√		连续齿
硬化的氮化物与工具钢	坚硬	46-91	150-300	要			√	√	√	√	连续齿
石材与矿物	腐蚀	46-183	150-600	要			√	√	√		间隙齿
轮胎、橡胶与金属混合物	切面缺牙	366-915	1200-3000	要				√	√	√	间隙齿
钛金属	坚韧、硬	46-92	150-400	要			√	√			连续齿

技术规格															
√ 标准规格—各式尺寸和砂粒都可以进行订制															
公尺						英尺									
尺寸		切痕				微米	中粒砂	中粗粒砂	粗粒砂	尺寸		切痕			
宽	背材厚度	中粒砂	中粗粒砂	粗粒砂	带锯款式/筛孔	250-350	300-400	450-600	宽	背材厚度	中粒砂	中粗粒砂	粗粒砂		
6.4	0.51	1.30			连续齿	√			1/4	0.020	0.051				
6.4	0.51	1.30			间隙齿	√			1/4	0.020	0.051				
9.5	0.64	1.43			连续齿	√			3/8	0.025	0.056				
9.5	0.64	1.43	1.53		间隙齿	√	√		3/8	0.025	0.056	0.060			
12.7	0.51	1.30	1.40		连续齿	√	√		1/2	0.020	0.051	0.055			
12.7	0.51	1.30	1.40		间隙齿	√	√		1/2	0.020	0.051	0.055			
12.7	0.64	1.43			连续齿	√			1/2	0.025	0.056				
12.7	0.64	1.43	1.53		间隙齿	√	√		1/2	0.025	0.056	0.060			
19.1	0.81	1.60		2.12	连续齿	√		√	3/4	0.032	0.063		0.084		
19.1	0.81	1.60	1.70	2.12	间隙齿	√	√	√	3/4	0.032	0.063	0.067	0.084		
25.4	0.89	1.68	1.78	2.20	连续齿	√	√	√	1	0.035	0.066	0.070	0.087		
25.4	0.89		1.78	2.20	间隙齿		√	√	1	0.035		0.070	0.087		
25.4	0.89			2.20	间隙深度			√	1	0.035			0.087		
31.8	0.89			2.20	连续齿			√	1 1/4	0.035			0.087		
31.8	0.89		1.78	2.20	间隙齿		√	√	1 1/4	0.035		0.070	0.087		
31.8	1.07			2.38	连续齿			√	1 1/2	0.042			0.094		
31.8	1.07		1.96	2.38	间隙齿		√	√	1 1/2	0.042		0.077	0.094		
31.8	1.07			2.38	间隙深度			√	1 1/2	0.042			0.094		
38.1	1.07				连续齿				1 1/2	0.042					
38.1	1.07			2.38	间隙齿			√	1 1/2	0.042			0.094		
38.1	1.07			2.38	间隙深度			√	1 1/2	0.042			0.094		
41.7	1.27			2.58	连续齿			√	1.64	0.050			0.102		
41.7	1.27			2.58	间隙齿			√	1.64	0.050			0.102		
50.8	1.27	2.06		2.58	连续齿	√		√	2	0.050	0.081		0.102		
50.8	1.27			2.58	间隙齿			√	2	0.050			0.102		
50.8	1.60			2.91	连续齿			√	2	0.063			0.115		
50.8	1.60			2.91	间隙齿			√	2	0.063			0.115		

创新的锯片技术，专为最难切削和易损伤的材料设计。使用金钢砂带锯带必能达成高水平的切削要求并满足最严格的制造标准。



领先业界针对坚硬，易碎与不易切削的材质开发全新的切削技术。

经由大规模的研发工作与我们独特的制造能力。我们针对各种极富挑战性的切削要求开发了多款的金钢砂带锯产品。

在要求精密与高质量的产品生产线上，金钢砂带锯能够进行极度精确与细致的切削工序。



重大革新

金钢砂带锯不仅拥有市面传统的齿形带锯/电镀金钢砂带锯的功能，也同时不断革新现有功能。

比起原有的钨钢砂带锯而言，金钢砂带锯也是成功的进阶升级产品：

- 切削更耐久、切削速度更快。
带锯耐久而且可以反面再利用
- 切屑更加平顺
切削特点：减少锯片振动并维持稳定度。
- 切屑更好，更安全
带锯无缺口设计减少了带锯断裂的风险并且让切削更有效率。
- 更简洁的切削面
让材料浪费降到最低同时减少切削时切面缺口和切面受损的情况产生。
- 更省钱的切削。
带锯更耐用，更高的切屑功率和始终如一的稳定品质带给您更显著的投资回报酬率。

应用：

金钢砂带锯是切削易损与坚硬材料时的唯一选择。

◦ 碳化物和石墨产品是高腐蚀，易碎并且容易在切削面留下缺口的产品。金钢砂带锯能够轻易的在这样的材质上做切削而且不需要花费太多的时间做二次加工与整平。

◦ 针对航空、航天、核电、太阳能等领域锯切，本产品有无可替代的优势。

持续的研发

我们的金钢砂带锯性能特质是来自于公司内部持续并大规模针对冶金与机械原理研究发展的结果。

这些带锯同时具有机械性和物理性的特质。它能将最好的切削成果展示在目标市场上-以精确控制和高稳定性的工具来切削容易损伤且困难切削的材质。

我们提供多款的金钢砂粒与带锯选择以符合不同的切削材料要求。同时我们也根据客户的需求与使用的机械型号为客户订制带锯。



技术表现

切削应用和推荐带锯								
切削材料	难度	速度(米/分)	速度(英尺/分)	冷却液	细砂	中粒砂	粗粒砂	带锯款式
飞机建材与不锈钢板	加工硬化	46-152	150-500	要		√	√	连续齿
飞机地板和内部装潢材料	腐蚀	305-915	1000-3000	不要	√	√		间隙齿
铝氧化物	腐蚀	305-915	1000-3000	不要			√	间隙齿
碳化物与石墨	腐蚀	305-1220	1000-4000	不要			√	间隙齿
铸铁	硬，腐蚀	46-92	150-300	不要			√	间隙齿
工业用陶瓷	腐蚀	305-915	1000-3000	不要		√	√	间隙齿
建筑用混合板、层压板	腐蚀、切面缺牙、切面损伤	305-915	1000-3000	不要	√	√		间隙齿
蜂巢状玻璃纤维制品	腐蚀	1220-1830	4000-6000	不要	√	√		连续齿
玻璃、玻璃块	硬、腐蚀	152-915	500-3000	要	√			连续齿
镍合金	加工硬化	37-107	120-350	要		√	√	连续齿
硬化的氮化物与工具钢	坚硬	46-91	150-300	要		√	√	连续齿
石材与矿物	腐蚀	46-183	150-600	要		√	√	间隙齿
轮胎、橡胶与金属混合物	切面缺牙	366-915	1200-3000	要			√	间隙齿
钛金属	坚韧、硬	46-92	150-400	要		√		连续齿
石墨	腐蚀	305-1220	1000-4000	不要		√	√	间隙齿
工具钢	坚硬	46-76	150-250	要		√		连续齿
层压板	腐蚀、切面损伤	457-915	1500-3000	不要	√	√		连续齿
合成材料	腐蚀	305-915	1000-3000	不要	√	√		间隙齿

技术规格

所有的锯带都能做连续齿或是间隙齿规格。

各式尺寸和锯条结构也可以制定。

	公尺			英尺		
	标准切痕		切痕	标准切痕		切痕
	粒度 微米 筛孔	中粒砂 250-300 60-50		粒度 微米 筛孔	中粒砂 250-300 60-50	
宽度	背材厚度	切痕	宽度	背材厚度	切痕	
9.5	0.64	1.35	3/8	0.025	0.053	
12.7	0.64	1.35	1/2	0.025	0.053	
19.1	0.81	1.53	3/4	0.032	0.060	
25.4	0.89	1.60	1	0.035	0.063	
31.8	1.07	1.78	1 1/4	0.042	0.070	
31.8	1.07	1.78	1 1/4	0.042	0.070	
38.1	1.07	1.78	1 1/2	0.042	0.070	
38.1	1.07	1.78	1 1/2	0.042	0.070	
41.7	1.27	1.99	1.64	0.050	0.078	
41.7	1.27	1.99	1.64	0.050	0.078	
50.8	1.27	1.99	2	0.050	0.078	
60.0	1.27	1.99	2.36	0.050	0.078	



终端使用者智能锯切方案
End users intelligent cutting solution



输入需锯切的订单信息

客户订单 >

Enter cutting data requires by remote operators



订单锯切信息实时同步查询



订单信息实时同步操控

智能远程控制 >

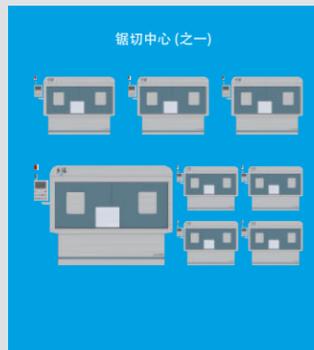
Real-time synchronization control by remote intelligence system



锯切信息实时同步查询

锯切中心 >

Real-time synchronization sawing query information searching



立足自身的锯切操作经验，
与国际专家一起钻研，优化目前行业平均锯切效率



5 倍以上



定期维护 故障排除

服务商 >

Regular maintenance, troubleshooting by eventec service net work



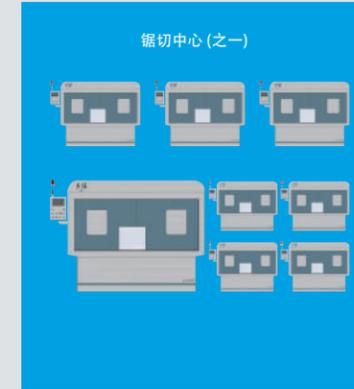
区域自建智能锯切中心
Regional self-built intelligence cutting center



锯切信息实时同步查询

区域自建
锯切中心 >

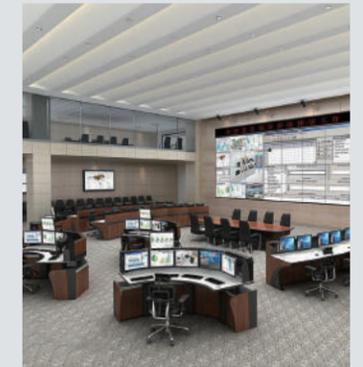
Real-time synchronization sawing query information searching



订单信息实时同步操控

智能远程
控制中心 >

Real-time synchronization control by remote intelligence system



物流信息实时同步查询

智能物流系统 >

Logistics information query real-time synchronization



了解实时锯切信息，一切尽在掌控中

客户订单 >

More information real-time sawing, everything is under control

