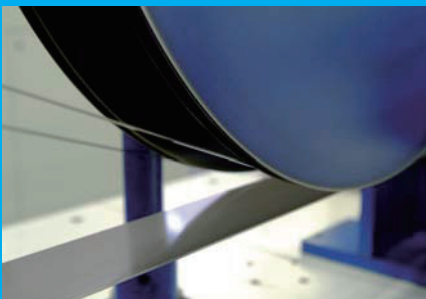


# 埃 贝 尔 带 锯 条

INTELLIGENT SOLUTIONS  
MADE BY

**Eberle**

## PRECISION FROM THE WORD GO.



在制造业日益发达的今天，带锯切断已经发展成为一项高端技术。德国J.N. Eberle & Cie. GMBH更是凭借高素质的专业团队，先进、稳定的制造设备以及多年的生产经验，将这项技术提高到了一个新的高度。我们的经验积累和专业技术确保了带锯的高效切断，在埃贝尔不同等级的产品中，必定能选择到适应您的具体要求的产品。

对所有埃贝尔的用户而言，您使用的带锯将得到以下保证：

- > 质量如一、性能稳定；
- > 切断精确；
- > 非同一般的切断效果。

高质量并非来自巧合，而是专注的基础工作的成果。由于带锯的背材钢带由埃贝尔自己生产，我们在轧钢过程中就制定了很高的标准，而后通过同样高标准的焊接技术将背材钢带与高速钢丝结合，从而保证了高精密带锯的生产。

因此，我们承诺将始终提供质量如一、性能稳定的埃贝尔产品。我们的宗旨就是：以优异的质量使所有的用户满意。



产品目录

高端系列

高端系列产品的规格和齿型 ————— 4

硬质合金锯条

**Eberle** 埃贝尔 3000 ————— 5

**Eberle** 埃贝尔 4000 ————— 6

双金属锯条

**Eberle** 埃贝尔 涂层黑系列 ————— 7

**Eberle** 埃贝尔 涂层金系列 ————— 8

**Eberle** 埃贝尔 GT ————— 9

**Eberle** 埃贝尔 PM ————— 10

**Eberle** 埃贝尔 SP ————— 11

通用系列

双金属锯条

**Eberle** 埃贝尔 M51 ————— 12

**Eberle** 埃贝尔 M42 ————— 13

**Eberle** 埃贝尔 PT ————— 14

技术参数

带锯条的锯齿结构

齿距，分齿 ————— 15

齿型 ————— 16

锯齿应用推荐 ————— 17

锯条应用说明 ————— 18

锯切材质分类和标准 ————— 19

通用系列产品的规格和齿型 ————— 20



## 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完美结合，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。

尺寸/毫米		每英寸齿数						尺寸/英寸	
埃贝尔 3000   硬质合金带锯									
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2	2/3	3			
27 x 0,90					TR			1 x .035	
34 x 1,10				TR	TR	TR		1 1/4 x .042	
41 x 1,30			TR	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							3 1/8 x .063	
埃贝尔 4000   硬质合金带锯									
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2	2/3	3	3/4		
20 x 0,90						TR	TR	3/4 x .035	
27 x 0,90					TR	TR	TR	1 x .035	
34 x 1,10				TR	TR	TR	TR/TRN	1 1/4 x .042	
41 x 1,30			TR	TR	TR	TR	TR/TRN	1 1/2 x .050	
54 x 1,60		TR	TR	TR	TR			2 x .063	
67 x 1,60	TR		TR					2 5/8 x .063	
80 x 1,60	TR							3 1/8 x .063	
埃贝尔涂层黑 / 金系列 双金属带锯									
		0,75/1,25	1/1,4	1,4/2	2/3	3/4			
41 x 1,30				DCS	DCS	DCS		1 1/2 x .050	
54 x 1,60			DCS	DCS	DCS	DCS		2 x .063	
67 x 1,60		DCS	DCS	DCS				2 5/8 x .063	
80 x 1,60		DCS	DCS	DCS				3 1/8 x .063	
埃贝尔 GT   双金属带锯									
		0,75/1,25	1/1,3	1,4/2					
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	DCS				3 1/8 x .063	
埃贝尔 PM   双金属带锯									
		0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3				
41 x 1,30				DCS	DCS			1 1/2 x .050	
54 x 1,60		DCS	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	
埃贝尔 SP   双金属带锯									
		1/1,3	1,4/2	2/3	3/4				
27 x 0,90					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					2 x .063	
67 x 1,60		CSP	CSP					2 5/8 x .063	
80 x 1,60		CSP						3 1/8 x .063	

TR, TRN, DCS 和 CSP的说明, 请参考第16页。

# Eberle 3000 埃贝尔 3000

使用了CT3齿形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。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，本产品在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

(见第19页)

1	2	3	4	5
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4页的尺寸和齿型表。

# Eberle 4000 埃贝尔 4000

采用CT4齿形设计的埃贝尔4000硬质合金带锯除了可用来锯切钛合金、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。



## 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19页)

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15

所能锯切的材质硬度

≤洛氏65度

## 应用



圆棒



方钢



扁钢

请参阅第4页的尺寸和齿型表。



# Eberle Black 埃 贝 尔 涂 层 黑 系 列

埃贝尔涂层黑系列所采用的涂层材料是TiAlN，它结合了高硬度的涂层、良好的红硬性以及双金属本身的抗震性，最终形成了一种高效率的万能型锯条。由于在涂层前，锯齿已经过磨齿，所以在锯切时省却了磨合阶段。



## 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19页)

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
		13		

所能锯切的材质硬度

≤洛氏50度

## 应用

● ● 成捆锯切  
单层平铺

○ 管材

≡ 特殊面

● 圆棒

■ 方钢

▬ 扁钢

H 钢梁  
(如H型钢)

请参阅第4页的尺寸和  
齿型表。



# Eberle Gold 埃 贝 尔 涂 层 金 系 列

埃贝尔涂层金系列的涂层材料是TiN。这也是一种硬度很高的涂层，在锯齿经磨齿后涂层，它使得本身韧性很强的双金属带锯的适用性更加广泛。由于在锯切时无需磨合，也从另一方面提高了锯条的加工性能。



## 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19页)

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
		13		

所能锯切的材质硬度

≤洛氏50度

## 应用



成捆锯切  
单层平铺



管材



特殊面



圆棒



方钢



扁钢



钢梁  
(如H型钢)

请参阅第4页的尺寸和  
齿型表。

# Eberle GT 埃贝尔 GT

埃贝尔GT双金属带锯是用来锯切大型和超大型工件而专门设计的。经过圆整后的锯齿大大延长了锯条使用寿命，同时也提高了切面的质量。



## 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19页)

			4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	

所能锯切的材质硬度

≤洛氏50度

## 应用

-  圆棒
-  方钢
-  扁钢
-  钢梁  
(如H型钢)

请参阅第4页的尺寸和齿型表。

# Eberle PM 埃 贝 尔 PM

埃贝尔PM产品采用了经特殊配方合成的粉末冶金高速钢丝，与普通双金属带锯比较，齿部更耐磨，锯切性能也更高。



## 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19页)

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	

所能锯切的材质硬度

≤洛氏50度

## 应用



成捆棒材



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4页的尺寸和  
齿型表。

# Eberle SP 埃 贝 尔 SP

埃贝尔SP产品采用锋利的勾形变齿，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。



## 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19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4页的尺寸和齿型表。



# Eberle M51 埃 贝 尔 M51

埃贝尔M51产品设计用于重载锯切，锯条齿硬度较高。



## 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19页)

		3	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



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)

请参阅第20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19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20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  
(见第19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



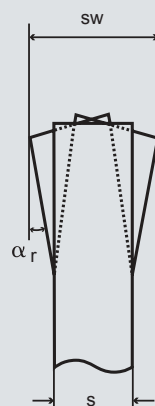
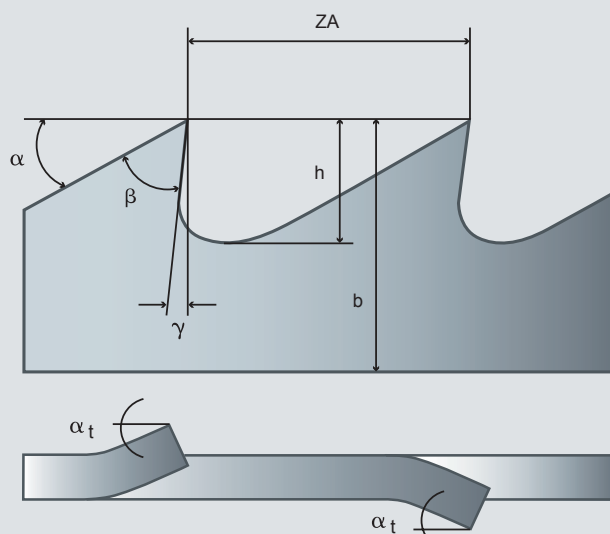
成捆锯切  
单层平铺



成捆棒材

请参阅第20页的尺寸  
和齿型表。

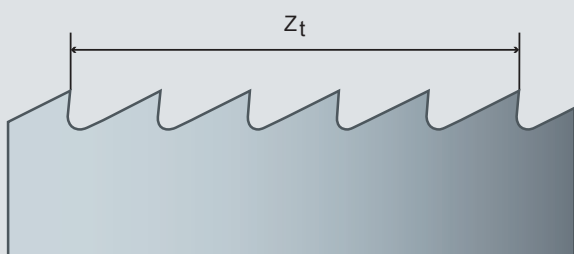
## 带锯外形尺寸



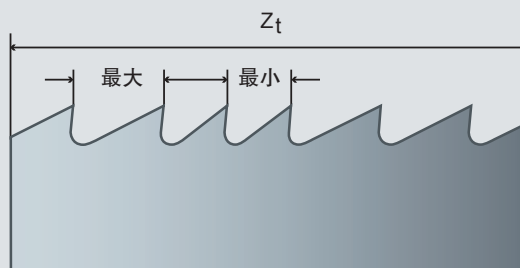
- 前角 —  $\gamma$
- 后角 —  $\alpha$
- 前、后角正切线 —  $\alpha_r, \alpha_t$
- 齿夹角 —  $\beta$
- 设置宽度 —  $SW$
- 带厚 —  $s$
- 带宽 —  $b$
- 锯齿区间 —  $ZA$
- 齿距 —  $Z_t$
- 齿高 —  $h$

## 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。



等齿距



变齿距

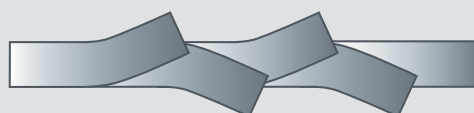
## 分齿

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。

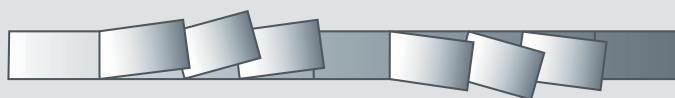
前角分齿 R-L-G-R-L-G



等齿分齿 R-L-R-L-G



波形分齿

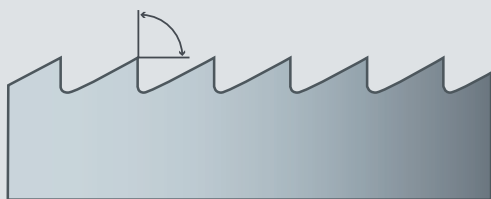


变齿分齿 R<sup>+</sup>-L<sup>+</sup>-R-L-G



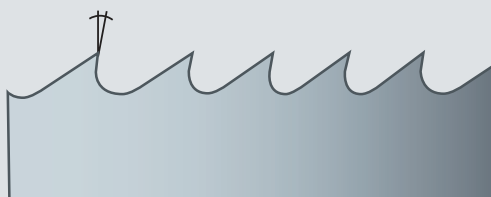
特别规定和特别设置宽度可根据要求。

## 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
- > 载面尺寸较大工件



### 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

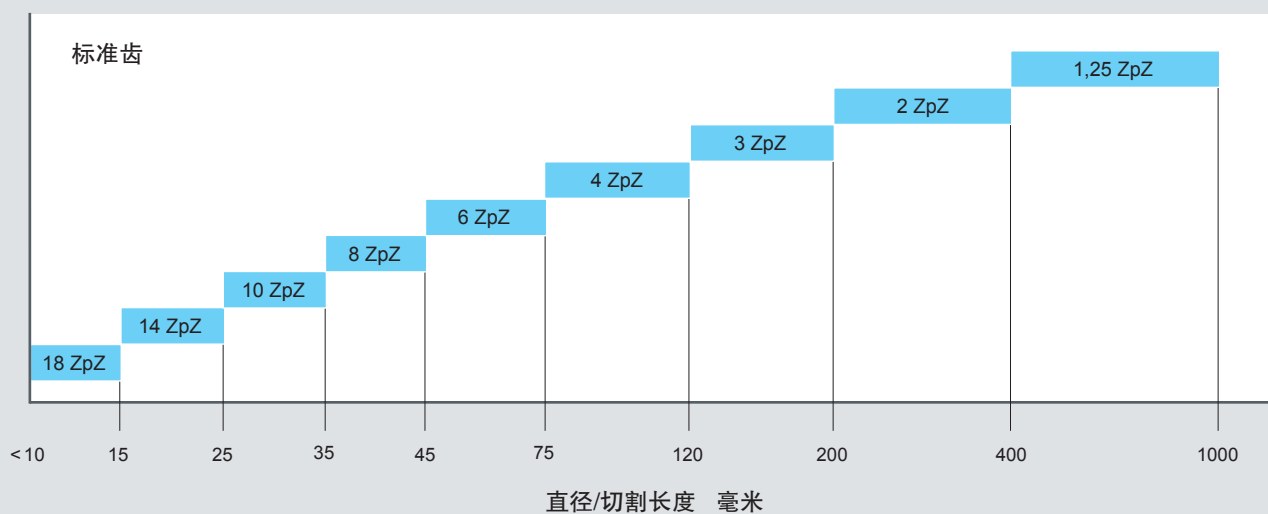
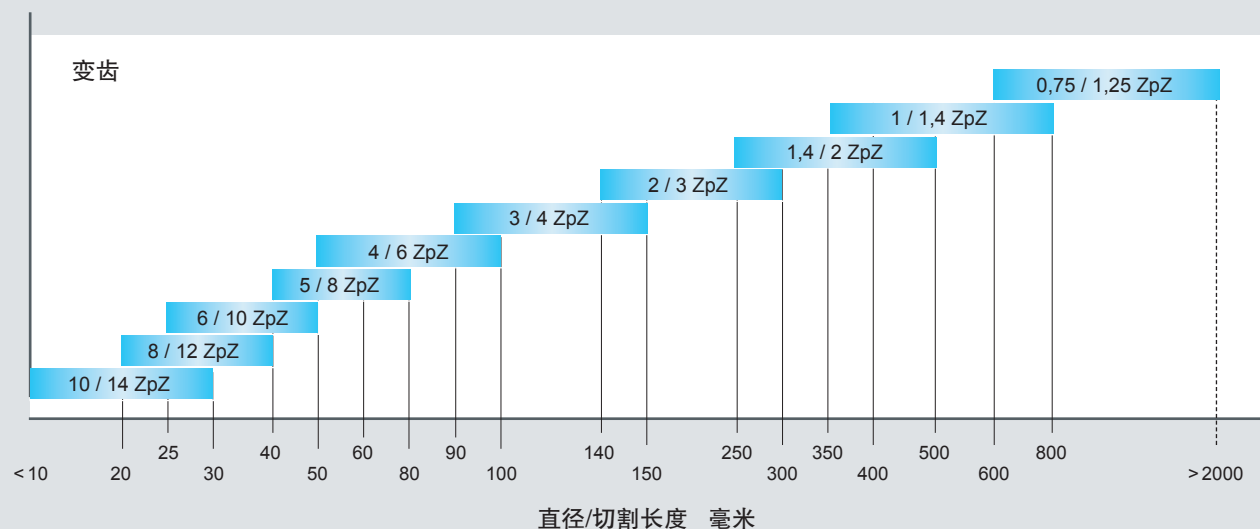
- > 适用于低合金材质，如铝材
- > 结构钢，型钢



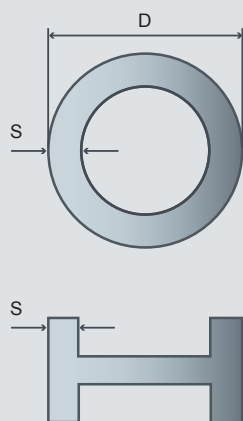
### TR/TRN-齿型 | 可变前角

- > 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

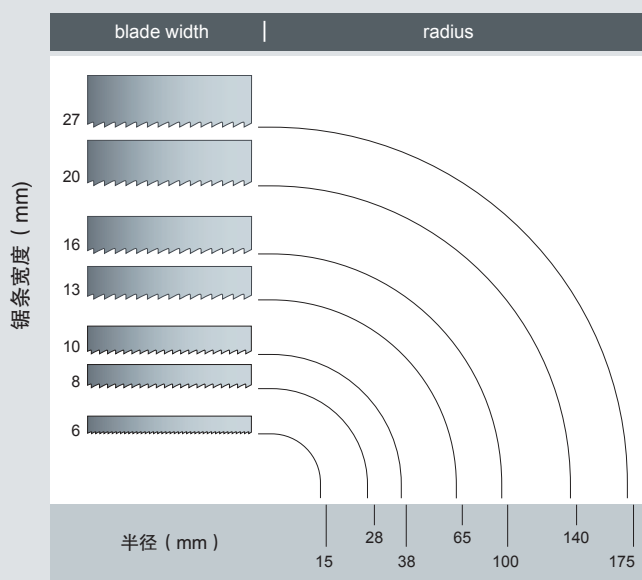


D mm	20	40	60	80	100	150	200	300	400	500	> 700
S mm	齿距										
2	14	14	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10
4	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
5	14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
6	14	10/14	8/12	8/12	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300cm<sup>2</sup>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 35 S 20 St 37 St40 C15	1.0721 1.0726 1.0037 1.0040 1.0401	1108 1140 1015  1016	— — STKM 12A; C  S 15 C	— — Ст3сп — 15	10 F 2 35 MF 6 E 24-2  C 18
组别 2	钢化钢	St 50 St 60 C35 C45 14Mn4	1.0050 1.0060 1.0501 1.0503 1.1157	A 572 (50) A 572 (65) 1035 1045 1039	SS 490 SM 570 S 35 C S 45 C —	Ст5пс Ст6пс 35 45 40Г	A 50-2 A 60-2 C35 C45 40 M 5
组别 3	表面硬化钢	42CrMo4 41Cr4 34CrNiMo6 16MnCr5 50CrV4	1.7225 1.7035 1.6582 1.7131 1.8159	4140 5140 4340 5115 6150	SCM 440 (H) (M) SCr 440 (H) (M) SNCM 431 — SUP 10	38XMA 40X 38X2H2MA 18XГ 50XГФА	42 CrMo4 41 Cr 4 34 CrNiMo 6 16 MnCr 5 50 CrV 4
组别 4	工具钢 滚珠轴承钢	C125W 75Cr1 100Cr6 100CrMn6	1.1663 1.2003 1.3505 1.3520	W 112 8670 52100	SK 2  SUJ 2 - SUJ4	У13 9XΦ ШХ15 ШХ15СГ	   100 Cr 6
组别 5	高速钢	S6-5-2 S2-10-1-8 S10-4-3-10 S18-1-2-5	1.3343 1.3247 1.3207 1.3255	M 2 M 42 — T4	SKH 51 SKH 59 SKH 57 SKH 3	R6M5 P2M10K8-МП P10M4Φ3K10-МП P6M5K5	HS6-5-2 HS2-9-1-8 HS10-4-3-10 HS18-1-1-5
组别 6	冷加工处理钢	X210Cr12 X155CrVMo12-1 90MnCrV8 X165CrMoV12	1.2080 1.2379 1.2842 1.2601	D3 D2 O2 D5	SKD 1 SKD 11 — STD 11	X12 X12MΦ 9Г2Φ X12M	X200 Cr12 X160CrMoV12 90MnV8 Z160CDU12
组别 7	氮化钢 高合金钢化钢	55NiCrMoV6 34CrAl6 40CrMnNiMo7 X40CrMoV5 1 40CrMnNiMo	1.2713 1.8504 1.3211 1.2344 1.2738	L 6   H 13 P 20	SKT 4   SKD 61 —	5XHM — — 4X5MΦ1C —	55NiCrMoV7   Z40CDU5
组别 8	耐腐蚀钢材 (奥氏体)	X5CrNi18 10 X6CrNiMoTi17 12 2 X46CrNiTi18 10	1.3401 1.4571 1.4541	A 128 (A) 316 Ti 321	SCMn H 11 SUS 316 Ti SUS 321	110Г13Л 10X17H13M2T 06X18H10T	Z 120 M 12 Z 6 CNDT 17-12 Z 6 CNT18-10
组别 9	耐腐蚀钢材 (铁素体)	X90CrMoV18 X35CrMo17 X110CrMo17	1.4112 1.4122 1.4126	440 B		20X17H2 — 95X18	
组别 1 0	耐热钢	X2CrNiMoN22 5 3 X15CrNiSi25 4 X15CrNiSi25 20 X12CrNi25 21	1.4426 1.4821 1.4841 1.4854	 314 310	 SUH 310 SUH 310S	— 20X25H20C2 20X25H20C2 —	   Z 15 CNS 25-20
组别 1 1	镍基合金	NiMo16Cr16Ti NiCr20Co18Ti NiCr19Fe19Nb5Mo3	2.4610 2.4632 2.4668	Hastelloy Nimonic Inconel 718	— — —	— — —	
组别 1 2	钛合金	Ti Grade 1 Ti-6Al-4V	3.7025 3.7164	CP Titanium Ti-6Al-4V	— —	BT1-0 BT6	
组别 1 3	铸铁 (层状, 球状)	GG15 GG30 GGG50 GGG70	0.6015 0.6030 0.7050 0.7070	 A48-45B 65-45-12	— —	CЧ15 CЧ30 — —	
组别 1 4	黄铜、铜、铝						
组别 1 5	充气混凝土 石墨, 复合材料						



尺寸/毫米		每英寸齿数																尺寸/英寸	
埃贝尔   复合钢材带锯条																			
		1,25		0,75/1,25		1/1,3		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		DCS						2 x .063	
67 x 1,60			DCS		DCS		DCS		DCS	DCS								2 5/8 x .063	
80 x 1,60			DCS		DCS		DCS		DCS	DCS								3 1/8 x .063	
埃贝尔   复合钢材带锯条																			
	1,25	2	3	4	6	8	10	14	0,75/ 1,25	1/1,3	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		N	N										N	1/2 x .025
13 x 0,90			CW	CW	CW	N	N	N									N	N	1/2 x .035
20 x 0,90			CS	CS	N/CS	N	N	N							CS	N	N	N	3/4 x .035
27 x 0,90			DCS	CS	N/CS	N	N	N				DCS	N/DCS	N/CS DCS	N/CS	N	N		1 x .035
34 x 1,10		DCS	DCS	CS	CS							DCS	N/DCS	N/CS DCS	N/CS	N	N		1 1/4 x .042
41 x 1,30		DCS	DCS	CS	CS						DCS	DCS	N/DCS	N/CS DCS	N/CS				1 1/2 x .050
54 x 1,30												DCS	DCS	CS					2 x .050
54 x 1,60	DCS	DCS	DCS							DCS	DCS	DCS	DCS	CS					2 x .063
67 x 1,60	DCS	DCS							DCS	DCS	DCS	DCS							2 5/8 x .063
80 x 1,60	DCS								DCS	DCS	DCS	DCS							3 1/8 x .063
埃贝尔   复合钢材带锯条																			
	2/3		3/4		3/4		3/4		4/6		4/6		4/6		5/8		5/8		
27 x 0,90			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				CST				2 x .063
埃贝尔   复合钢材带锯条																			
	2/3		3/4		4/6		5/8		6/10		8/12		8/12		8/12		8/12		
27 x 0,90			DCS		N / CS / DCS		N / CS		N		N		N		N		N		1 x .035
34 x 1,10	DCS		DCS		N / CS / DCS		N / CS												1 1/4 x .042
埃贝尔   工具钢材带锯条																			
	6		8		10		14		18										
6 x 0,65			CW		N		N		N		N								1/4 x .025
8 x 0,65			CW		N		N		N										5/16 x .025
10 x 0,65			CW		N		N		N										3/8 x .025
13 x 0,65			CW				N		N										1/2 x .025
16 x 0,80			CW																5/8 x .032
20 x 0,80			CW		N		N												3/4 x .032
25 x 0,90			CW				N		N										1 x .035

请参阅第16页，有关于DCS，CS,CST,CW和N的说明

授权经销商/Authorized dealer

J. N. Eberle & Cie GmbH  
Eberlestr. 28  
D-86157 Augsburg  
Tel.: +49 (821) 52 12-0  
Fax: +49 (821) 52 12-300  
e-mail: [info@eberle-augsburg.de](mailto:info@eberle-augsburg.de)  
[www.eberle-augsburg.de](http://www.eberle-augsburg.de)

A company of the group



***Eberle***

**J. N. EBERLE & CIE. GmbH, Augsburg, Germany**  
**Cold Rolling Mill and Saw Factory**  
**Quality products since 1836**