

易锯 - 埃贝尔 双金属系列

埃贝尔系列产品从原料冶炼到加工成型均由德国原厂完成。

产品材料证明

M42双金属带锯



化学元素	齿材:M42(HS2-10-1-8)	背材: X32CrMoV4-1
C(碳)	1.00-1.10	0.29-0.33
Si (硅)	0.15-0.40	0.20-0.35
Mn (锰)	0.20-0.45	0.90-1.10
P max. (磷) 最大值	0.025	0.020
S max. (硫) 最大值	0.015	0.010
Cr (铬)	3.50-4.25	3.80-4.00
W (钨)	1.25-2.00	
Mo (钼)	9.00-10.00	1.00-1.20
V (钒)	1.00-1.50	0.30-0.40
Co (钴)	7.75-8.75	
Ni (镍)		0.60-0.80

易锯贸易(上海)有限公司
Evertec Saw Trading (Shanghai) Co., Ltd.

WWW.YIJU-SAW.COM

易锯 - 埃贝尔 双金属系列

埃贝尔系列产品从原料冶炼到加工成型均由德国原厂完成。

产品材料证明

M51双金属带锯



化学元素	齿材:M51(HS10-4-3-10)	背材:X32CrMoV4-1
C(碳)	1.20-1.35	0.29-0.33
Si (硅)	0.15-0.45	0.20-0.35
Mn (锰)	0.15-0.40	0.90-1.10
P max. (磷) 最大值	0.025	0.020
S max. (硫) 最大值	0.025	0.010
Cr (铬)	3.80-4.50	3.80-4.00
W (钨)	9.00-10.00	
Mo (钼)	3.20-3.90	1.00-1.20
V (钒)	3.00-3.50	0.30-0.40
Co (钴)	9.50-10.50	
Ni (镍)		0.60-0.80

易锯贸易(上海)有限公司
Evertec Saw Trading (Shanghai) Co., Ltd.

WWW.YIJU-SAW.COM

关于锯条的使用方法

在锯条品质相等，所锯切材料相同的前提下，影响一根锯条的锯切效率和使用寿命的因素大致有七点：

1. **齿形**：应根据所锯切材料的尺寸材质来选用相应齿锯的锯条（详见埃贝尔锯条技术资料），否则无法实现顺利的锯切工作。
2. **磨合**：适当的磨合对于每根新锯条的使用是必要的。当一根新的锯条进行试车时，只能使用一半的正常进给压力/速率和锯切速度，直到锯出 300cm^2 — 1000cm^2 的表面区域。然后逐渐将进给速率和锯切速度增加到正常值。
3. **线速度**：即锯条在设备（锯床）上转动的速度。一般而言，材质越硬，线速度越慢，材质越软，线速度越快。另外，锯切大尺寸的材料时，尽量选择较小的线速度。
4. **设备工况**：锯床设备的工况良好与否，在很大程度上决定了锯条的使用寿命和锯切精准度。譬如，锯架失正，主传动轮不平衡易导致锯条早期龟裂，锯床液压系统不稳定易导致锯条打齿等现象。
5. **锯条张力**：锯条装在设备上的张力很重要。在用一根新的锯条锯切之前，应该检查其张力，如有必要，在少量锯切后进行拉紧。埃贝尔带锯条的预拉紧应力为 250 — 300N/mm^2 。
6. **锯切压力**：即下压力。适当的下压力调整应当贯彻在一根锯条的整个使用过程中而不应该始终用一个速度。下压力调整的正确与否可以在锯下的切屑的形状上做出判断（详见埃贝尔锯条技术资料）。
7. **冷却与润滑**：大多数的金属锯切过程中，冷却与润滑是不可缺少的。正确地使用切削液及其混合物，可以润滑和冷却带锯条，并能及时清洗掉锯齿上的附加物 铸铁、黄铜、以及一些非金属材料。塑料和石墨等材质，在加工时可以不必进行润滑。

质量跟踪回访书

公司名称: _____
姓 名: _____
日 期: _____
电 话: _____

锯条等级: 埃贝尔 (M42 ☐ M51 ☐ SP ☐ 硬质合金 ☐)

锯条尺寸:

长度: _____
宽度: _____
厚度: _____
齿型: _____
盘号: _____

锯床状况:

品牌/型号: _____
立式/卧式: _____
张紧装置: 机械式/液压式
张紧力: _____
磨合时间/面积: _____

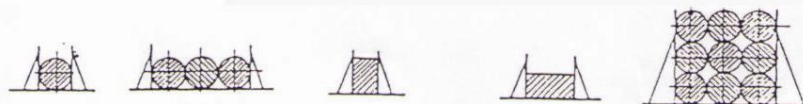
所锯工件状况:

材质牌号: _____
尺寸: _____
洛氏硬度: _____
表面状态: 锻压, 冷 (热) 扎, 机加工, 铸造 _____

锯切班次：

1. 一班（8小时） 2. 二班（16小时） 3. 三班（24小时）

工件摆放：



锯切速率：_____ (米/分钟)

进刀速度：_____

冷却状况： 切削润滑液 / 肥皂液 / 不加任何冷却液

	刀 数	小时数	面 积(CM ²)
期望达到的锯切效率：			
实际的锯切效率：			

产生的问题：锯齿寿命低（背材开裂 / 打齿 / 锯斜 / 焊口裂开）

锯齿排屑槽开裂/其它

尊敬的客户，填写后请回传至：4000282000 转 6

或 021-65360925

我们将根据您所提供的信息汇总以便更好的为您服务！