



Metal Cutting Catalogue

金属锯切样册

中国

- 杭州和源精密工具有限公司
浙江省杭州江东工业园区青六北路668号
No.668 North Qingliu Road, Jiangdong Industry Park,
Hangzhou, Zhejiang
Tel: 86-571-88134089-135
Fax: 86-571-88121742
Email: cutter@ferrotec.com.cn
www.ferrotec.com.cn www.wagen.cc
- 台湾飞罗得股份有限公司
6F-2, No.25, Puding Rd., Hsinchu City, Taiwan

Japan

- Ferrotec Holdings Corporation
Nihonbashi Plaza Building, 2-3-4, Nihonbashi, Chuo-ku,
Tokyo, 103-0027, Japan

Asia

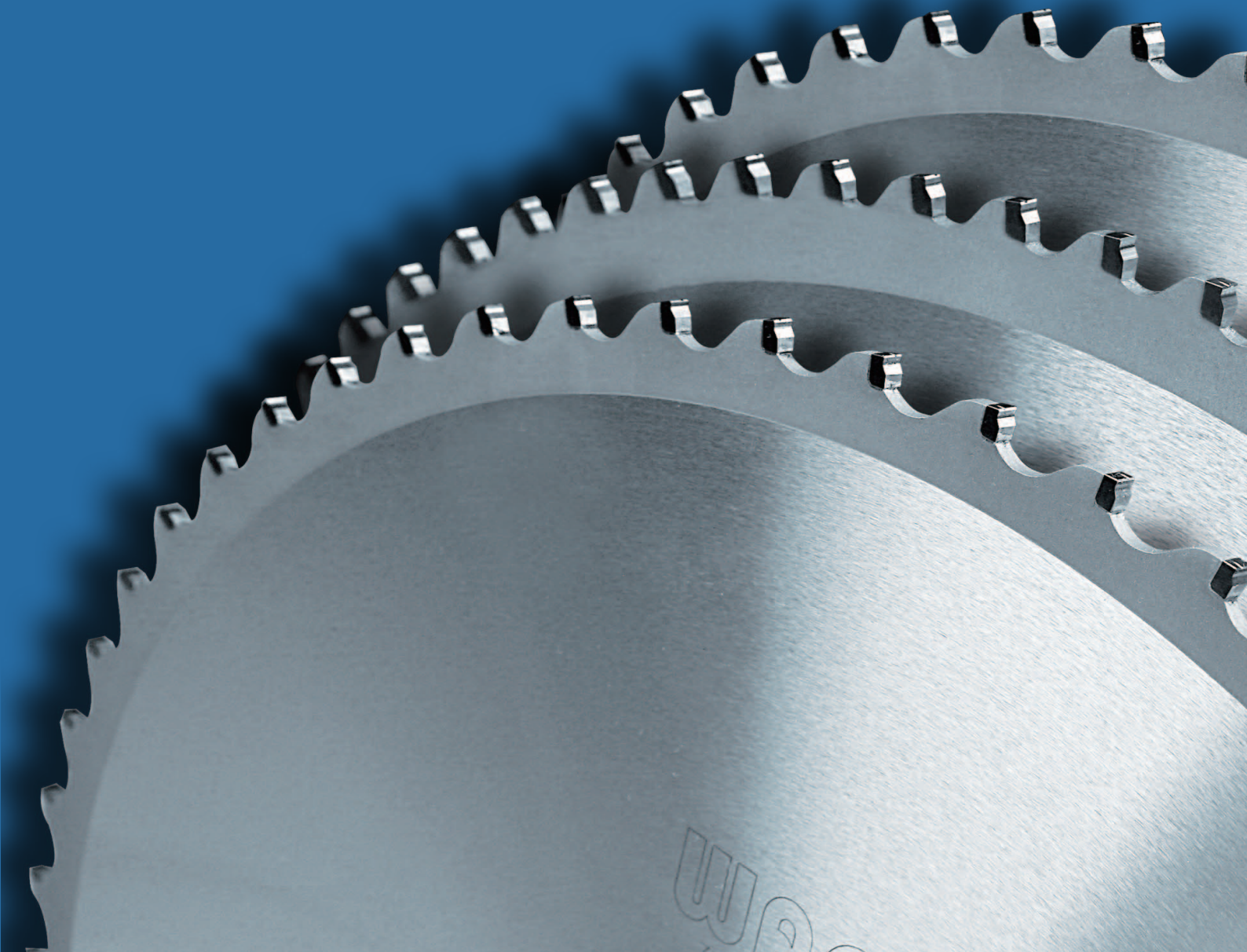
- Korea Sales Office
Poil-dong, Indeogwon IT Valley B-610, 40, Imi-ro, Uiwang-si,
Gyeonggi-do Zip 16006 Korea
- Malaysia Sales Office
Leveo 32, Menra Allianz Sentral, 203, Jalan Tun Sambanthan
50470 Kuala Lumpur
- Singapore Sales Office
12 Tannery Road #09-03 HB Center 1 Singapore 347722

Europe

- Ferrotec Europe GmbH
THE SQUAIRE, Am Flughafen, 60549 Frankfurt am Main Germany
Seerosenstrasse 1 72669 Unterensingen Germany
Phone: +49 7022 9270 0
Email: info@de.ferrotec.com
- Italy Sales Office
Centro Direzionale Colleoni Palazzo Cassiopea 3 Via Paracelso
26 20864 Agrate Brianza (MB) Italy
Phone: +39 039 890 1579
- Spain Sales Office
C.S.I. "Los Rosales" La Fragua, 1 28935 Mostoles Spain
Phone: +34 9 16 13 16 53
- France Sales Office
21, chemin des DARES 01700 Neyron France
Phone: +33 0478 55 1682
- Russia Sales Office
3, Peschany carier, Moscow 109383 Russia

America

- Ferrotec (USA) Corporation Santa Clara
3945 Freedom Circle, Suite 450 Santa Clara,
CA 95054 USA
- Ferrotec (USA) Corporation Bedford
33 Constitution Drive Bedford, NH 03110 USA
- Ferrotec(USA) Corporation Livermore
4569-C Las Positas Road Livermore, CA 94551 USA





关于我们 About us

和源精密工具有限公司系日本多元化跨国集团ferrotec中国集团的下属子公司，成立于2000年，总投资8.67亿日元。是研发、生产、销售 **WAGEN和源**® 品牌的金属冷锯、铝合金锯片、硬质合金锯片和金刚石刀具等高端精密切削工具产品，被广泛应用于汽车、飞机零部件制造、铝合金型材加工、家具制造、木材加工、有机玻璃加工等行业领域。

WAGEN和源® 拥有欧美、日本最先进的技术和设备，建立了研发、制造、销售和售后的完整服务体系。多年来，为了满足广大客户对各类切削工具产品高可靠、高品质的要求，**WAGEN和源**® 秉承ferrotec中国集团的“勤勉、立志、开拓、创优”企业理念，不断进取和创新，建立精良的工艺流程，致力于将品牌理念和优质产品传递给每一位客户，持续为客户的美好理想创造更多价值。

Hangzhou Wagen Precision Tooling Co.,Ltd is a branch company of Ferrotec Group China which is a Japanese diversified multinational group company.

WAGEN和源® is established in year 2000, total investment 867 Million Japanese Yen. It is a Japanese company who R&D, Produce and sell metal cutting cold saw blade, Aluminum cutting saw blade, TCT saw blade, PCD tools and other high quality cutting tools with the brand **WAGEN和源**®

WAGEN和源® Precision Products are widely used in producing spare parts of car and plane, Aluminum, Furniture, Wood and Plexiglas.

WAGEN和源® has the most advanced technology and equipment from Europe and Japan, already built full system of R&D, producing, selling and after-sales service.

For years, In order to meet the requirements of high quality and high reliable cutting tools,Wagen precision have been keeping the company culture Philosophy of beging diligent, ambitious, innovative and creative,already built excellent technological process, devoting itself to pass our brand idea and best quality product to every customer, keeping to create more value for customers.

目录 Contents

关于我们 / About us	01
发展历程 / History	03
全球据点 / Global Network	05
中国据点 / China Network	07
铁工冷锯特性 / Metal cutting cold sawblades	10
铁工冷锯WST / WST	11
铁工冷锯WST-S / WST -S	13
铁工冷锯WST-P / WST -P	15
铁工冷锯MD系列 / MD- Model	16
推荐切削条件 / Recommended Application	17
铝合金锯AG薄片型 / AG-Model	19
铝合金锯AC常规型 / AC-Model	19
铝合金锯经典系列 / Wagen	21
铝合金锯超锐系列 / Wagen PRO	22
铝合金锯经济系列 /Wagen eco	23
金刚石铝合金锯 / Diamond Saw Blade	24
锯片常用信息表 / Information Sheet	25
锯片使用注意事项 / Instruction	26

FERROTEC(中国集团) 杭州大和热磁电子有限公司成立刀具事业部，生产及销售“WAGEN和源”品牌硬质合金锯片。
2000, Cutting tools department was set up by Ferrotec Group (China) to produce and sell Wagen T.C.T saw blade.

2000年

“WAGEN和源”品牌锯片全面进军国际市场，销售网络覆盖亚洲及欧美市场。
2004,Wagen saw blades entered the internationalmarket,sales net work cover Asia Europe and American Market.

2004年

Ferrotec(中国集团) 追加投资1.5亿日元，建立金刚石刀具生产线，丰富刀具产品种类，全面进入精密刀具市场
2006, Ferrotec Group China added 150 million JPY to Wagen to establish PCD cutting tools line, enrich cutting tools kinds, fully enter precision tools market.

2006年

Ferrotec(中国集团) 追加投资3.2亿日元，扩充产能，满足客户对“WAGEN和源”刀具产品的需求。
2010, Ferrotec Group China added 320 million JPY to WAGEN for enlarging the production capacity, fulfilling customers' requirement of WAGEN products.

2010年

“WAGEN和源”品牌锯片迅速成长，在国内二十多个城市拥有代理商，销售网络迅速覆盖全国。
2002,with agents in 20 cities,Wagen broadened it's sales network all over China

2002年

刀具事业部从杭州大和热磁电子有限公司独立出来，成立杭州和源精密工具有限公司，注册资本3.82亿日元。并凭借雄厚的生产及销售能力，成为Ferrotec(中国集团) 的支柱子公司
2005,Wagen Precision Tooling Co.,Ltd became an independent company from former department with registered capital of 382 million JPY.Because of it's manufacturing and sales ability, Wagen Precision Tooling Co.,Ltd became a supporting branch company of Ferrotec Group China.

2005年

和源精工被评为国家级高新技术企业，肯定了公司技术在研发上已达到同行业先进水平。
Wagen precision was rated as state-level high tech Enterprises in year 2014. It means the level of R&D of Wagen Precision is at the advanced level inthe same industry.

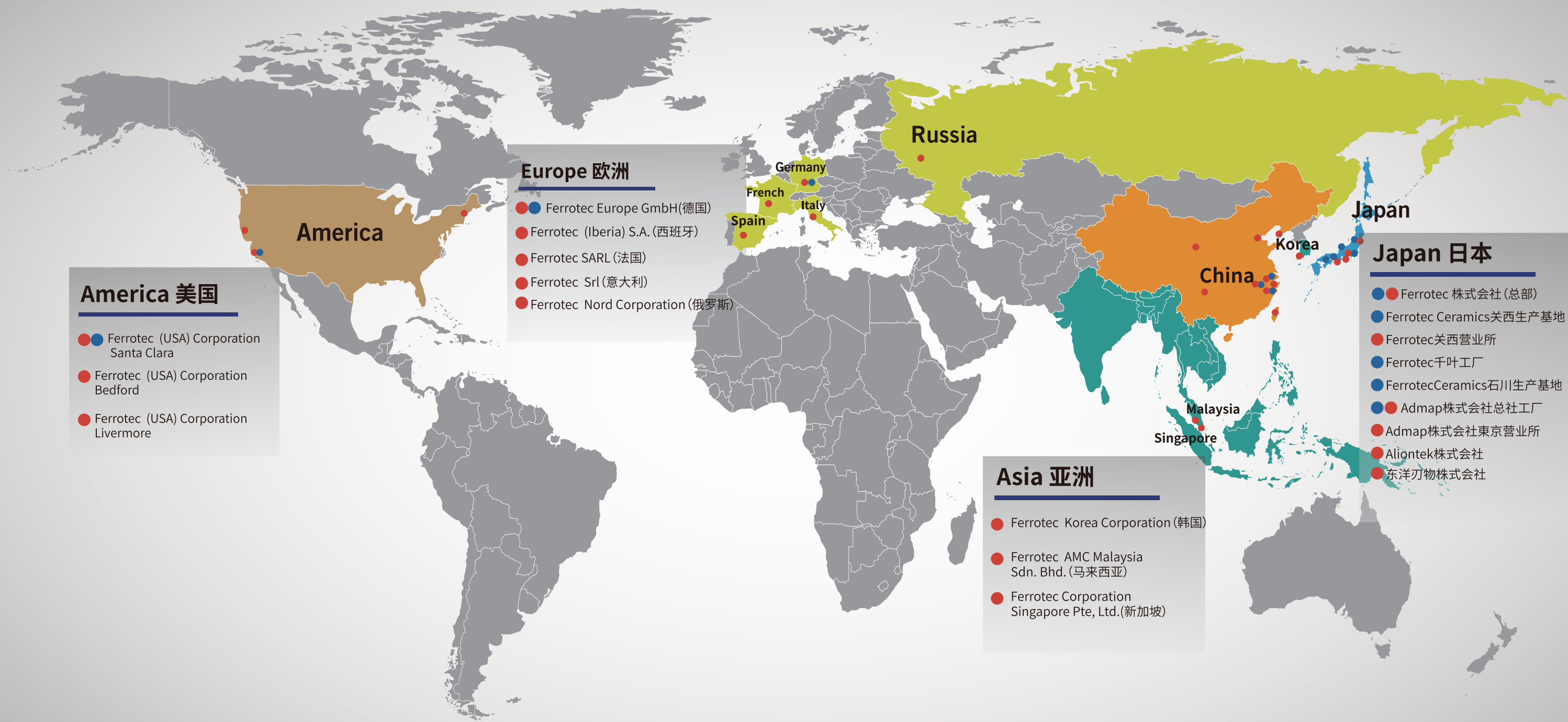
2014年

和源“铁工冷锯”项目被列为国家火炬计划的生产示范化项目。
Metal cutting cold saw blade program was list as Demonstration Projects of national torch program in year 2015.

2015年

和源精工扩大金属锯项目投资，投资1500万进口PVD涂层生产线，同时在大江东建立了一个现代化的高精密刀具工厂。
Wagen Precision enlarged the investment of metal cutting saw blade program in year 2018.Wagen Precision invested15 Million RMB for PVD coating production line. Meanwhile Wagen Precision set up a new modern highprecision cutting tools factory in DaJiangdong Industry Park.

2018年



America 美国

- Ferrotec (USA) Corporation Santa Clara
- Ferrotec (USA) Corporation Bedford
- Ferrotec (USA) Corporation Livermore

Europe 欧洲

- Ferrotec Europe GmbH(德国)
- Ferrotec (Iberia) S.A.(西班牙)
- Ferrotec SARL(法国)
- Ferrotec Srl(意大利)
- Ferrotec Nord Corporation(俄罗斯)

Asia 亚洲

- Ferrotec Korea Corporation(韩国)
- Ferrotec AMC Malaysia Sdn. Bhd.(马来西亚)
- Ferrotec Corporation Singapore Pte, Ltd.(新加坡)

Japan 日本

- Ferrotec 株式会社(总部)
- Ferrotec Ceramics关西生产基地
- Ferrotec关西营业所
- Ferrotec千叶工厂
- FerrotecCeramics石川生产基地
- Admap株式会社总社工厂
- Admap株式会社东京营业所
- Aliontek株式会社
- 东洋刃物株式会社

- 生产基地
- 销售公司



浙江地区

- 杭州大和热磁电子有限公司
- 杭州和源精密工具有限公司
- 杭州大和江东新材料科技有限公司
- 杭州中芯晶圆半导体股份有限公司
- 浙江先导精密机械有限公司
- 浙江先导热电科技股份有限公司

上海地区

- 上海申和热磁电子有限公司
- 上海汉虹精密机械有限公司
- 上海汉虹国际贸易有限公司

江苏地区

- 江苏富乐德半导体科技有限公司
- 江苏富乐德石英科技有限公司
- 启东申通电子机械配件有限公司

安徽地区

- 安徽富乐德科技发展有限公司

四川地区

- 四川富乐德科技发展有限公司

天津地区

- 天津富乐德科技发展有限公司

宁夏地区

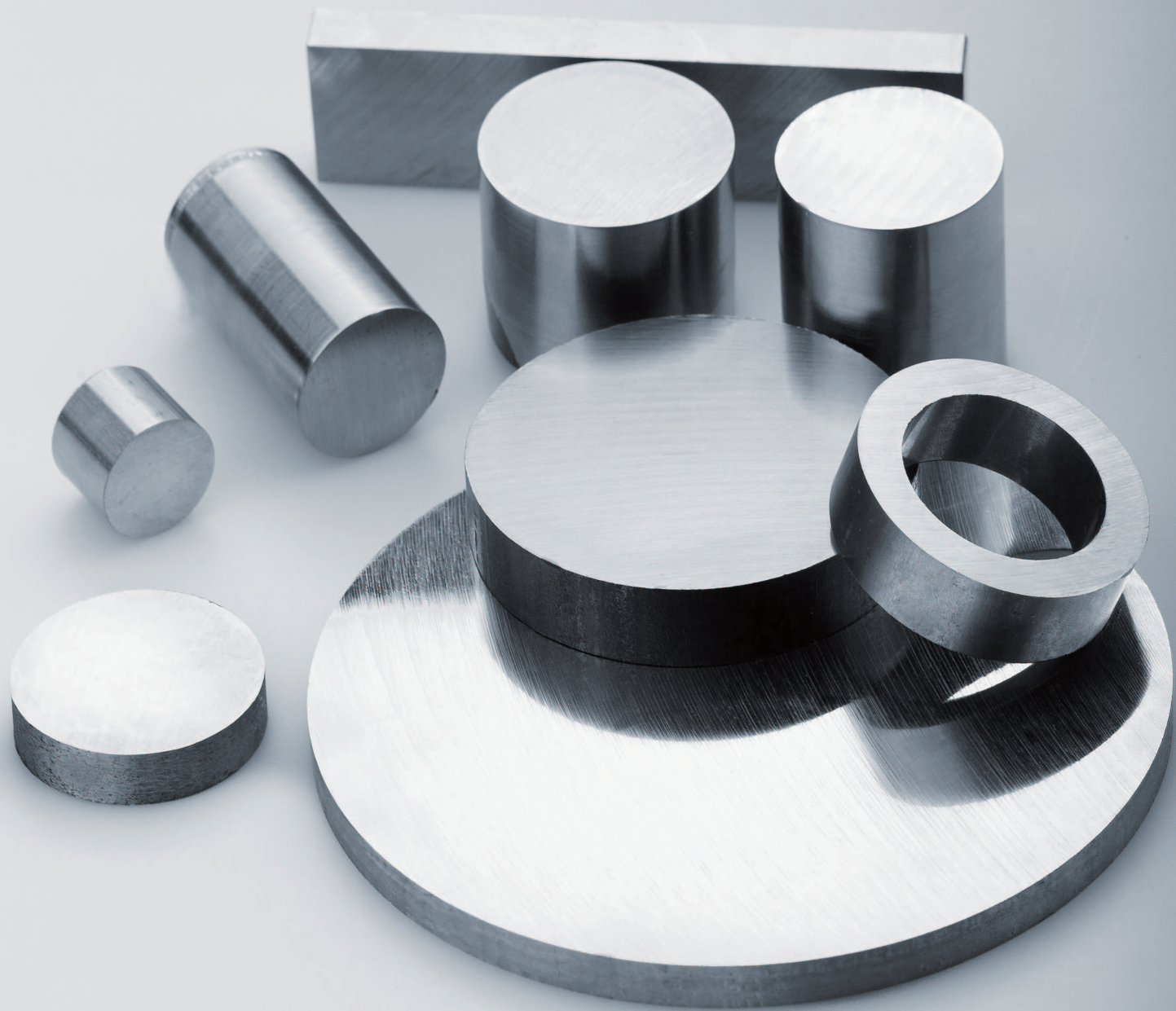
- 宁夏富乐德石英材料有限公司
- 宁夏银和新能源科技有限公司
- 宁夏银和半导体科技有限公司

大连地区

- 富乐德科技发展(大连)有限公司

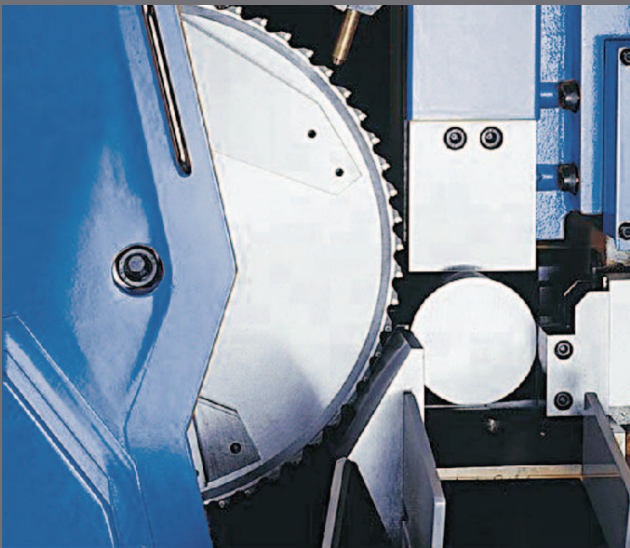
铁工冷锯系列

Metal Cutting Cold Sawblade



Features for More use Value 铁工冷锯使用价值的特性

- Lower cutting forces: Lower temperature\noise\power consumption.
切割更轻快：切削热/切削噪声/设备功耗更低
- High resistance against chipping: Longer cutting life.
抗热震能力更好：更长的临界寿命
- Reasonable swarf curling design: Better cutting surface,
No cold welding into the gullet.
合理的铁屑卷曲设计：切割面更光洁，齿室不会堵屑
- Reduce subsequent manufacturing processes.
减少后续制造工艺
- Decrease the total product manufacturing cost.
降低客户产品制造成本



Metal Cutting Cold Sawblade is suitable for high-efficiency cutting steel 铁工冷锯适合高效切削钢材

适用范围：

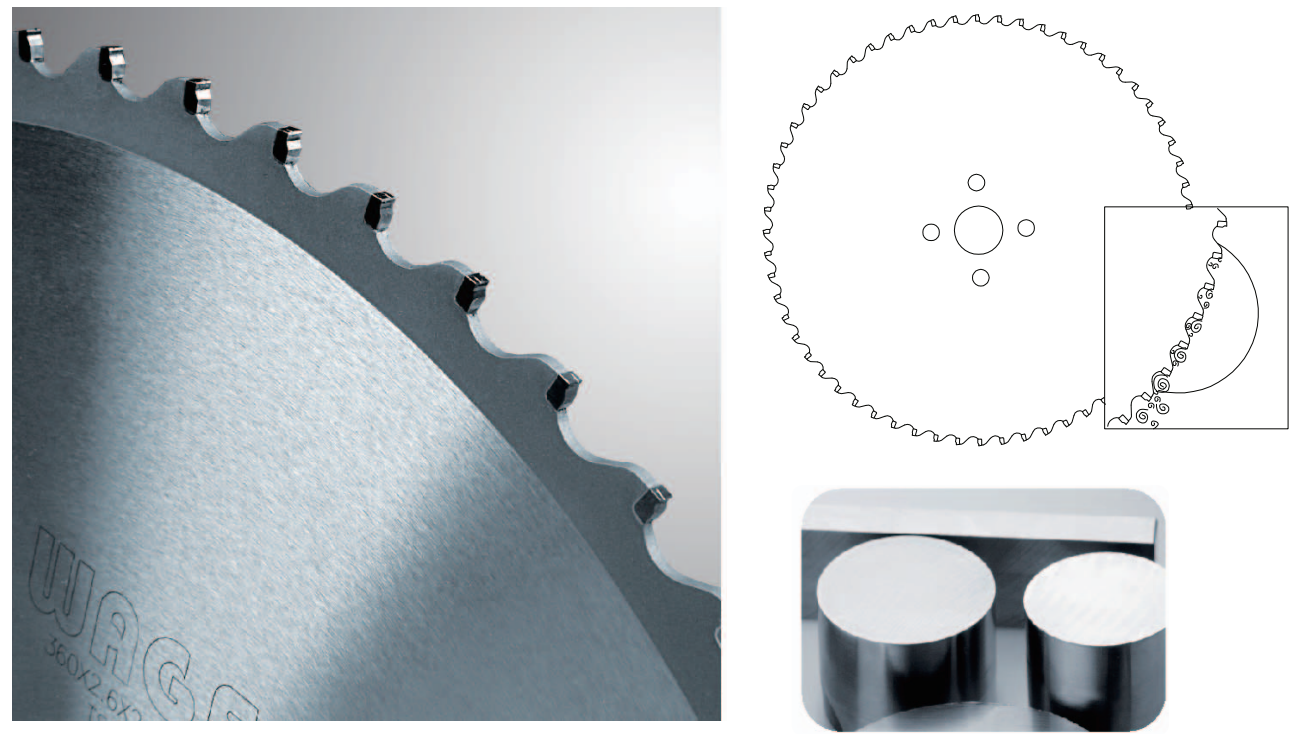
- 汽车、造船、航空器材制造行业
- 轴承行业
- 锻造行业
- 链条行业
- 其他工业制造



Cutting Condition Table / 切割条件表

Material Type / 材料类型	Steel Type / 钢种	Saw Code / 冷锯代码
Bar / 实心钢材	Low and Mild Carbon Steels / 中低碳钢	WST
	High Carbon Steels / 高碳钢	WTH
	Stainless Steels / 不锈钢	WST-S
Tube / 管材	Low and Mild Carbon Steels / 中低碳钢	WST-P
	High Carbon Steels / 高碳钢	WTH

WST Carbon Steel Solids(C≤0.45%) / 中低碳钢



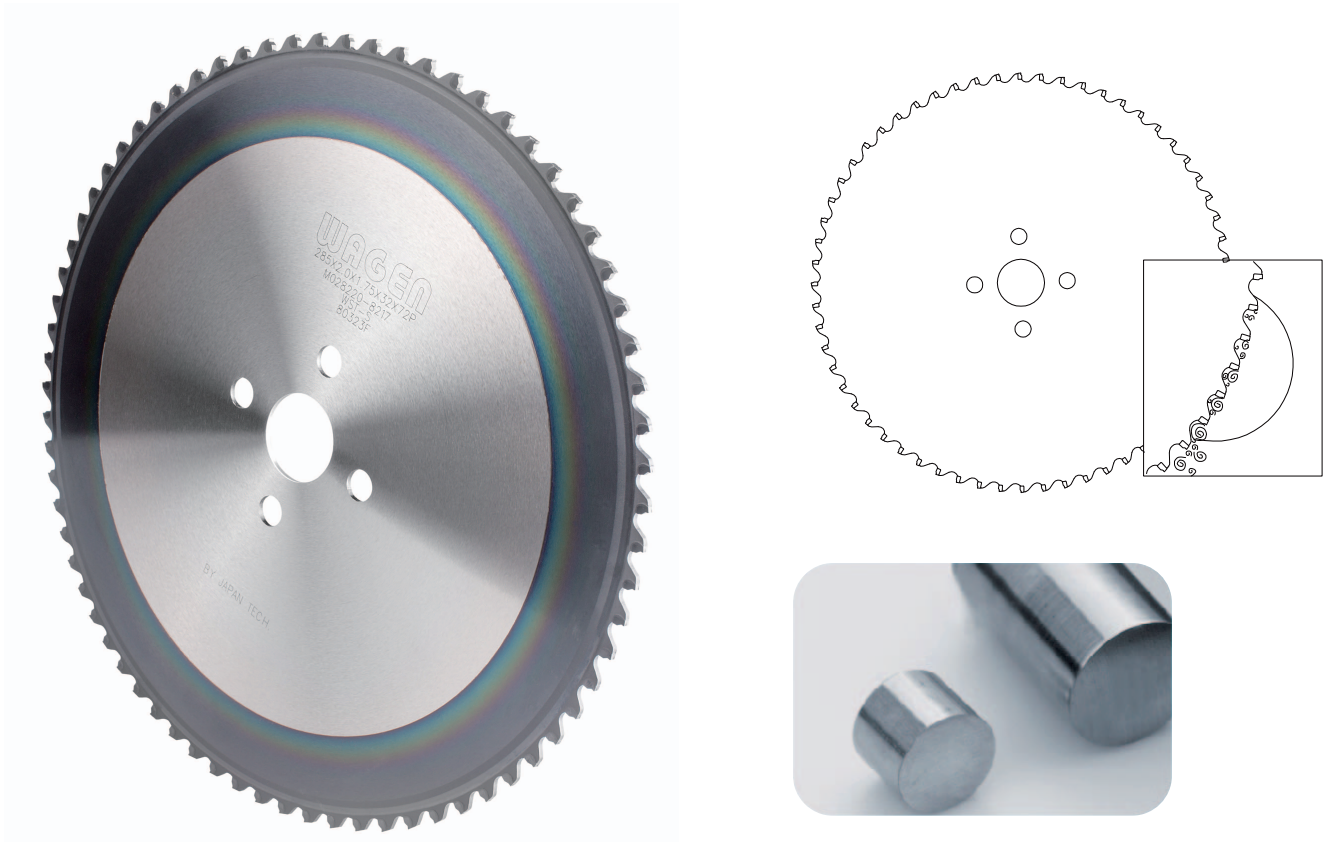
产品信息 Production information

用 途	切割中低碳钢
适合设备	高精度金属圆锯机 V=70m/min~120m/min Sz=0.035mm~0.070mm
切割材料	C% ≤ 0.45%的结构用碳素钢、结构用合金钢
刀头材质	金属陶瓷
特 点	选用超耐磨刀头材质，抗震专利设计，切割中低碳钢能获得稳定的寿命和良好的切割质量.

产品参数 Parameter

Diameter (mm) 外径(φD)	Kerf (mm) 刃厚(B)	Body (mm) 台厚(b)	Bore (mm) 内径(φd)	Number of teeth 齿数(P)	NLA 定位孔	Machine / (Model) 设备 / (型号)
240	1.8	1.50	32	60	2/10.8/63	Noritake (NCS-2/50)
250	2.0	1.70	32	54/72	4/11/63	Soco(SA-77NC)/Tsune(TK5C-50GL)/Nishijima(NHC-050NA)
250	2.0	1.70	32	54/72/80	4/9/50	Kasto(Wagner)WAC-70
250	2.0	1.75	32	54	4/9/50	Exact-Cut(MAC60)
280	2.0	1.75	32	60/80	4/11/63	EVERISING(P-65A) /MEGA(CS65)
285	2.0	1.70	32	60/80	4/11/63	Soco(SA-78NCE)/Tsune(TK5C-70GL)/Nishijima(NHC-070NA)
285	2.0	1.70	32	60/80	4/9/50	Kasto(Wagner)WAC-70
285	2.0	1.75	40	60/80	2/10.8/80	Noritake(NCS-2/65)/DAITO DELTA(P-65A)
315	2.3	2.00	40	80	4/11/63	Bewo(Db-70)
360	2.5	2.25	40	80/100	4/10.8/90	Noritake(NCS-2/100)/DAITO DELTA(P-100A)
360	2.5	2.25	40	80/100	2/15/80+4/12/90	Bewo(HCS-90)
360	2.5	2.25	50	80	4/16/80	Tsune(TK5C-101GL)/Nishijima(NHC-100NA)/ Kasto(Wagner)KASTOSPEEDC14/Endo(HS-36,SS-36)
360	2.5	2.25	50	100	4/16/80	Nishijima(NHC-100NA)/Kasto(Wagner)KASTOSPEEDC14/ Endo(HS-36,SS-36)/Tsune(TK5C-101GL)
360	2.6	2.25	40	60	4/10.8/90	Noritake(NCS-2/100)/DAITO DELTA(P-100A)/MEGA(CS100)
360	2.6	2.25	40	80/100	4/10.8/90	EVERISING(P-100A)/MEGA(CS100)
360	2.6	2.25	50	60	4/16/80	Tsune(TK5C-100GL)/Nishijima(NHC-100NA) Sinico(TOP2000)/Endo(HS-36,SS-36)
360	2.6	2.25	50	60	4/14/80	Kasto(Wagner)KASTOSPEEDC14
380	2.5	2.25	50	48/80	4/16/80	Endo(HS-36,SS-36)
380	2.5	2.25	50	80/100	4/16/80	Nishijima(SPECIAL)
425	2.7	2.25	50	50/60	4/16/80	Kasto(Wagner)KASTOSPEE
460	2.7	2.25	50	40/60	4/10.8/90	Noritake(NCS-2/150) /MEGA(CS150)
460	2.7	2.25	50	40/60	4/21/90	Nishijima(NHC-150NA)
560	3.0	2.50	50	44/60	4/21/120	Nishijima(NHC-180NA)
750	3.4	2.7	50	60/80	4/21/120	
750	3.4	2.7	50	100/120	4/21/120	
750	3.4	2.7	50	140	4/21/120	

WST-S Stainless Steel Solids / 不锈钢(PVD涂层)



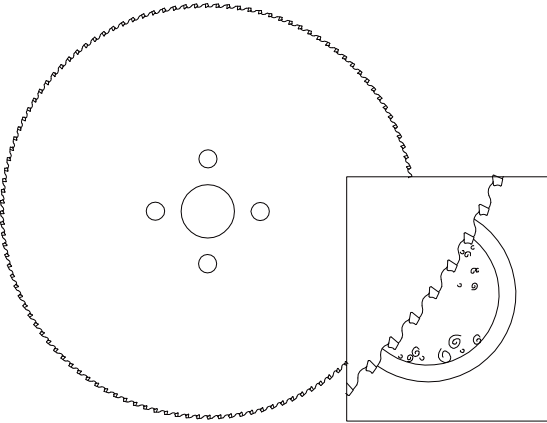
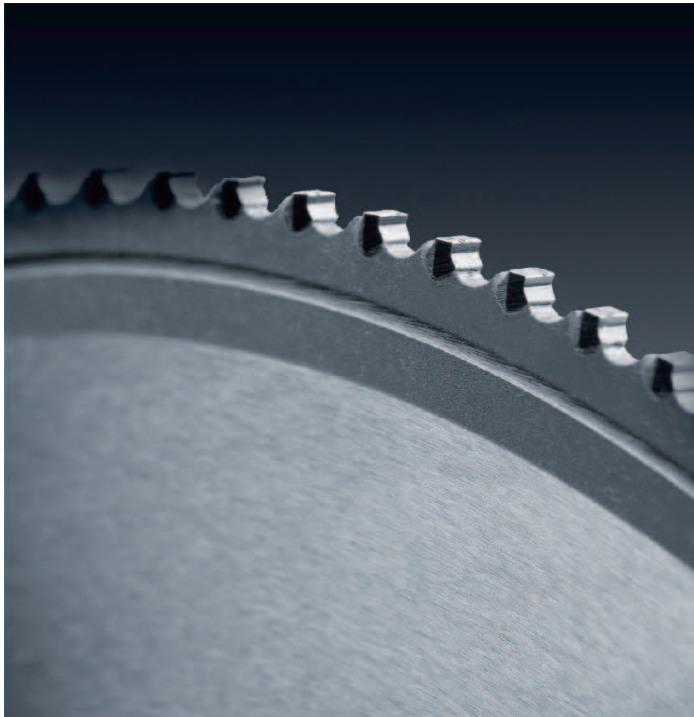
产品信息 Production information

用 途	切割各种不锈钢
适合设备	高精密金属圆锯机 V=50m/min~70m/min Sz=0.035mm~0.060mm
切割材料	不锈钢
刀头材质	硬质合金+PVD涂层
特 点	独特的涂层技术，提升了高韧性刀头的抗磨损能力，防粘刀，具有稳定的使用寿命及良好的切割品质。

产品参数 Parameter

Diameter (mm) 外径(φD)	Kerf (mm) 刃厚(B)	Body (mm) 台厚(b)	Bore (mm) 内径(φd)	Number of teeth 齿数(P)	NLA 定位孔	Machine / (Model) 设备 / (型号)
240	1.8	1.50	32	60	2/10.8/63	Noritake(NCS-2/50)
250	2.0	1.70	32	54/72	4/11/63	Soco(SA-77NC)/Tsune(TK5C-50GL)/Nishijima(NHC-050NA)
250	2.0	1.70	32	54/72/80	4/9/50	Kasto(Wagner)WAC-70
250	2.0	1.75	32	54	4/9/50	Exact-Cut(MAC60)
280	2.0	1.75	32	60/80	4/11/63	EVERISING(P-65A)/MEGA(CS65)
285	2.0	1.70	32	60/80	4/11/63	Soco(SA-78NCE)/Tsune(TK5C-70GL)/Nishijima(NHC-070NA)
285	2.0	1.70	32	60/80	4/9/50	Kasto(Wagner)WAC-70
285	2.0	1.75	40	60/80	2/10.8/80	Noritake(NCS-2/65)/DAITO DELTA(P-65A)
315	2.3	2.00	40	80	4/11/63	Bewo(DB-70)
360	2.5	2.25	40	80/100	4/10.8/90	Noritake(NCS-2/100)/DAITO DELTA(P-100A)
360	2.5	2.25	40	80/100	2/15/80+4/12/90	Bewo(HCS-90)
360	2.5	2.25	50	80	4/16/80	Tsune(TK5C-101GL)/Nishijima(NHC-100NA)/ Kasto(Wagner)KASTOSPEEDC14/Endo(HS-36,SS-36)
360	2.5	2.25	50	100	4/16/80	Nishijima(NHC-100NA)/Kasto(Wagner)KASTOSPEEDC14/ Endo(HS-36,SS-36)/Tsune(TK5C-101GL)
360	2.6	2.25	40	60	4/10.8/90	Noritake(NCS-2/100)/DAITO DELTA(P-100A)/MEGA(CS100)
360	2.6	2.25	40	80/100	4/10.8/90	EVERISING(P-100A)/MEGA(CS100)
360	2.6	2.25	50	60	4/16/80	Tsune(TK5C-100GL)/Nishijima(NHC-100NA)/ Sinico(TOP2000)/Endo(HS-36,SS-36)
360	2.6	2.25	50	60	4/14/80	Kasto(Wagner)KASTOSPEEDC14
380	2.5	2.25	50	48/80	4/16/80	Endo(HS-36,SS-36)
380	2.5	2.25	50	80/100	4/16/80	Nishijima(SPECIAL)
425	2.7	2.25	50	50/60	4/16/80	Kasto(Wagner)KASTOSPEEDC14
460	2.7	2.25	50	40/60	4/10.8/90	Noritake(NCS-2/150)/MEGA(CS150)
460	2.7	2.25	50	40/60	4/21/90	Nishijima(NHC-150NA)
560	3.0	2.50	50	44/60	4/21/120	Nishijima(NHC-180NA)

WST-P Steel Tubes / 管材



产品信息 Production information

用途	切割各种空心管材
适合设备	高精度金属圆锯机 V=100m/min~200m/min Sz=0.025mm~0.060mm
切割材料	C% ≤ 0.45%的钢管
刀头材质	金属陶瓷
特点	采用特殊材质刀头，防止因二次切削管材内部的积屑引起崩齿，保证加工的稳定性。

产品参数 Parameter

Diameter (mm) 外径(φD)	Kerf (mm) 刃厚(B)	Body (mm) 台厚(b)	Bore (mm) 内径(φd)	Number of teeth 齿数(P)	NLA 定位孔	Machine / (Model) 设备 / (型号)
250	2.0	1.70	32	100/120	4/11/63	Soco(SA-77NC)/Tsune(TK5C-50GL)/Nishijima(NHC-050NA)
250	2.0	1.70	32	100/120	4/9/50	Kasto(Wagner)WAC-70
285	2.0	1.70	32	120/140	4/11/63	Soco(SA-78NCE)/Tsune(TK5C-70GL)/Nishijima(NHC-070NA)
285	2.0	1.75	40	120/140	2/10.8/80	Noritake(NCS-2/65)
300	2.0	1.75	40	150	2/8/55+4/14/64	Bewo(ECH-108M)
360	2.5	2.25	40	130	4/10.8/90	Noritake(NCS-2/100)/MEGA(CS100)
350	2.5	2.25	50	130/160	4/15/80	Rattunde(ACS90/2)
360	2.5	2.25	50	160	4/16/80	Tsune(TK5C-101GL)/Nishijima(NHC-100NA)
560	3.0	2.5	50	140/160	4/21/120	

MD-Model / MD



产品参数 Parameter

Diameter (mm) 外径(φD)	Kerf (mm) 刃厚(B)	Body (mm) 台厚(b)	Bore (mm) 内径(φd)	Number of teeth 齿数(P)	NLA 定位孔	Machine / (Model) 设备 / (型号)
305	2.0	1.6	40	100	3/9/55非均布	●
405	2.8	2.2	40	70	2/12/65	ミタチ / (MSC405A)
560	3.0	2.5	50	140/160	4/21/120	

推荐切削条件 / Recommended Appliction

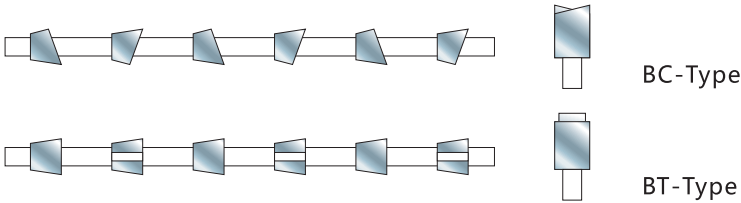
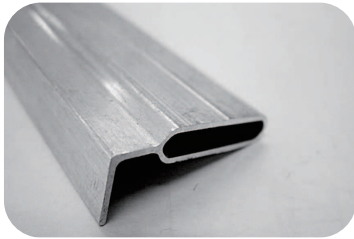
JIS	AISI	DIN	GB	WST	WST-S	WST-P	WTH
10C	1010	C10E	10	○		○	
S15C	1015	C15E	15	○		○	
S20C	1020	C22E	20	○		○	
S25C	1025	C25	25	○		○	
S35C	1035	C35	35	○		○	
S45C	1045	C45	45	▲		▲	○
S50C	1050	C50	50	▲		▲	○
S55C	1055	C55	55	▲		▲	○
SCM415	●	15CrMo5	15CrMo	○		○	
SCM420	●	25CrMo4	20CrMo	○		○	
SCM430	4130	●	30CrMo	○		○	
SCM435	4135	34CrMo4	35CrMo	○		○	
SCM440	4140	42CrMo4	40CrMnMo	▲		▲	○
SCr415	5015	15Cr3	15Cr	○		○	
SCr420	5120	●	20Cr	○		○	
SCr435	5135	37Cr4	35Cr	○		○	
SCr440	5140	41Cr4	40Cr	▲		▲	○
SNCM220	8620	20NiCrMo2	20CrNiMo	○		○	
SNCM420	4320	●	●	○		○	
SNCM439	4340	40NiCrMo6	●	▲		▲	○
SMn420	1524	22Mn6	20Mn2	○		○	
SMn433	1536	34Mn5	30Mn2	○		○	
SUJ2	52100	100Cr6	GCr15	▲		▲	○
SUS303	303	X8CrNiS8-9	Y1Cr18Ni9		○		
SUS304	304	X5CrNi18-10	0Cr18Ni9		○		
SUS316	316	X3CrNiMo17-13-3	0Cr17Ni12Mo2		○		
SUS321	321	X6CrNiTi18-10	0Cr18Ni10Ti		○		
SUS403	403	X6Cr13	1Cr12		○		
SUS410	410	X12Cr13	1Cr13		○		
SUS420	420	X20Cr14	2Cr13		○		
SUS430	430	X6Cr17	●		○		
SUS434	434	X6CrMo17-1	●		○		

○ 适合 Suitable ▲ 可以使用 Possible to Use

铝合金锯系列
Aluminum Alloy Cutting Saw



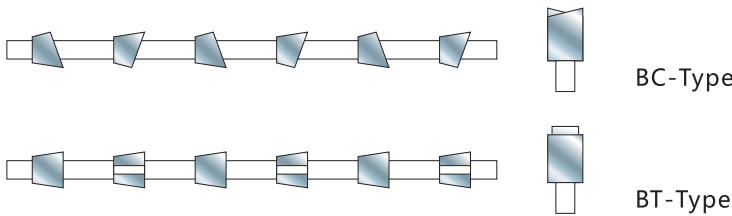
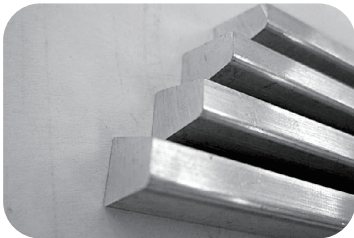
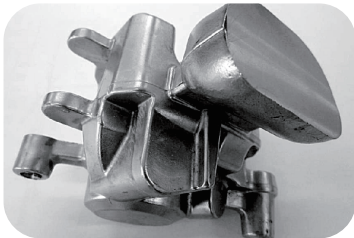
AG-Model / AG 薄片型



产品参数 Parameter

Diameter (mm) 外径(φD)	Kerf (mm) 刃厚(B)	Body (mm) 台厚(b)	Bore (mm) 内径(φd)	Number of teeth 齿数(P)	Teeth Patterns 刃型	NLA 定位孔	Hook Angle 前角
255	2.0	1.5	25.4	100	BT	●	5
305	2.2	1.8	25.4	80	BT	●	5
580	2.4	2.0	25.4	60/80	BT	●	5

AC-Model / AC 常规型



产品参数

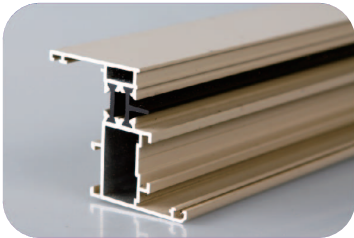
Diameter (mm) 外径(φD)	Kerf (mm) 刃厚(B)	Body (mm) 台厚(b)	Bore (mm) 内径(φd)	Number of teeth 齿数(P)	Teeth Patterns 刃型	NLA 定位孔	Hook Angle 前角
255	3.0	2.5	25.4	100	BT	●	5
305	3.0	2.5	25.4	80	BT	●	5
305	3.0	2.5	25.4	100	BT	●	5
305	3.0	2.5	25.4	120	BT	●	5
355	3.0	2.5	25.4	50	BT	●	5
355	3.0	2.5	25.4	80	BT	●	5
355	3.0	2.5	25.4	100	BT	●	5
355	3.0	2.5	25.4	120	BT	●	5
400	3.2	2.6	30	120	BT	●	5
405	3.2	2.6	25.4	50	BT	●	5
405	3.2	2.6	25.4	80	BT	●	5
405	3.2	2.6	25.4	100	BT	●	5
405	3.2	2.6	25.4	120	BT	●	5
405	3.2	2.6	30	120	BT	●	5
450	3.6	3.0	25.4	120	BT	●	5
450	3.6	3.0	30	120	BT	●	5
450	4.0	3.4	30	120	BT	●	5
455	3.4	2.8	25.4	50	BT	●	5
455	3.4	2.8	25.4	80	BT	●	5
455	3.4	2.8	25.4	100	BT	●	5
455	3.4	2.8	25.4	120	BT	●	5
455	3.6	3.0	25.4	100	BT	●	5
455	3.6	3.0	25.4	120	BT	●	5
500	3.8	3.2	30	100	BT	●	5
500	4.0	3.4	25.4	80	BT	●	5
500	4.0	3.4	25.4	100	BT	●	5
500	4.0	3.4	25.4	120	BT	●	5
500	4.0	3.4	30	120	BT	●	5
610	4.0	3.2	25.4	60	BT	●	5
610	4.0	3.4	25.4	120	BT	●	5
305	2.8	2.0	25.4	120	BC	●	5
355	3.0	2.4	25.4	120	BC	●	5
405	3.2	2.6	25.4	120	BC	●	5
450	4.0	3.0	30	120	BT	●	10
500	4.4	3.3	30	120	BT	●	10
500	4.4	3.8	30	120	BT	●	10
710	4.0	3.5	40	160	BT	●	5
760	3.8	3.2	50.8	40	BT	●	10

WAGEN / 经典系列

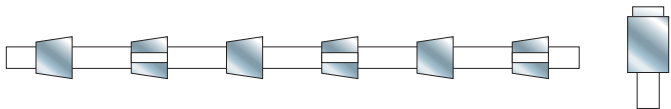


产品优势

- 畅销海内外
- 进口原材料
- 优越的产品阻尼性
- 产品质量稳定



BT-Type



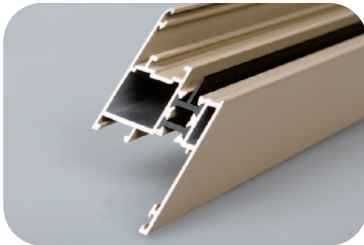
Diameter (mm) 外径(φD)	Kerf (mm) 刃厚(B)	Bore (mm) 内径(φd)	Number of teeth 齿数(P)	Teeth Patterns 刃型	Product Number 产品编号	Mark 标记
255	3.0	25.4	100	BT	AC0105	
305	3.0	25.4	80	BT	AC0110	
305	3.0	25.4	100	BT	AC0115	
305	3.0	25.4	120	BT	AC0120	
355	3.0	25.4	50	BT	AC0125	
355	3.0	25.4	80	BT	AC0130	
355	3.0	25.4	100	BT	AC0135	
355	3.0	25.4	120	BT	AC0140	
405	3.2	25.4	50	BT	AC0145	
405	3.2	25.4	80	BT	AC0150	
405	3.2	25.4	100	BT	AC0155	
405	3.2	25.4	120	BT	AC0160	
450	4.0	30	100	BT	AC0165	门窗专用
450	4.0	30	120	BT	AC0170	门窗专用
500	4.4	30	120	BT	AC0175	门窗专用

WAGEN PRO / 超锐系列

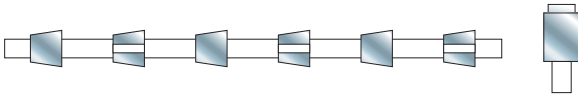


产品优势

- 进口原材料
- 产品阻尼性优越, 噪音低
- 独特的消音设计, 创造良好的工作环境
- 寿命比WAGEN (经典系列) 长30%~50%
- 性能更稳定性



BT-Type



产品参数 Parameter

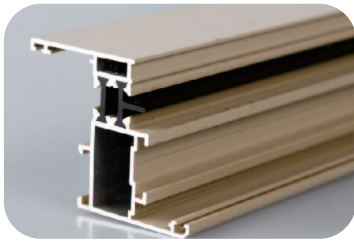
Diameter (mm) 外径(φD)	Kerf (mm) 刃厚(B)	Bore (mm) 内径(φd)	Number of teeth 齿数(P)	Teeth Patterns 刃型	Product Number 产品编号	Mark 标记
450	4.0	30	100	BT	AG0105	门窗专用
450	4.0	30	120	BT	AG0110	门窗专用
500	3.8	30	100	BT	AG0115	门窗专用
500	4.4	30	120	BT	AG0120	门窗专用
550	4.4	30	120	BT	AG0125	
600	4.4	30	144	BT	AG0130	
610	4.5	30	80	BT	AG0135	
610	4.5	38	144	BT	AG0140	
610	4.8	38	48	BT	AG0145	
610	4.8	38	90	BT	AG0150	
610	4.8	38	120	BT	AG0155	

WAGEN eco / 经济系列

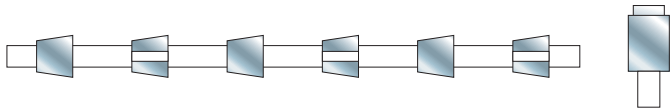


产品优势

- 能有效适应国内市场
- 优越的产品阻尼性
- 产品质量稳定



BT-Type



产品参数 Parameter

Diameter (mm) 外径(φD)	Kerf (mm) 刃厚(B)	Bore (mm) 内径(φd)	Number of teeth 齿数(P)	Teeth Patterns 刃型	Product Number 产品编号	Mark 标记
450	4.0	30	100	BT	AF0105	门窗专用
450	4.0	30	120	BT	AF0110	门窗专用
500	4.4	30	120	BT	AF0115	门窗专用

Diamond Saw Blade / 金刚石锯片



产品优势

- 高硬度、高质量
- 抗磨损能力强,可长时间保持锋利的切削刃
- 使用寿命一般高于硬质合金锯片10~50 倍
- 优异的导热性和低膨胀系数,可采用高切削速度和较大的吃刀量。

产品信息 Production information

用 途	切割铝合金门窗
适合设备	单头锯、双头锯、角锯
切割材料	断桥铝型材 铝合金型材
锯齿高度	6.4mm
特 点	高性能PCD刀头,优质的合金工具钢基体,高效膨胀散热槽,优化刃型结构,使切割更轻快,尺寸更精确,使用寿命更长。

产品参数 Parameter

序号 Ordinal	外径(ΦD) Diameter	刃厚(B) Kerf	本体厚(b) Body	内孔(Φd) Bore	定位孔(NLA)	齿数(P) Number of Teeth	齿型 Tooth Pattern
01	450	4.0	3.0	30	/	120	BT
02	500	4.0	3.0/3.5	30	/	120	BT
03	500	4.4	3.5	30	/	120	BT
04	550	4.4	3.5	30	/	132	BT
05	600	4.6	4.0	30	/	132	BT

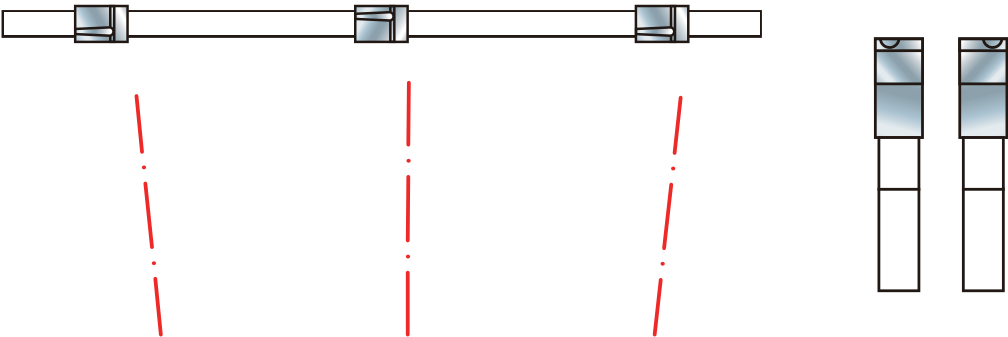
冷锯常用信息表 Information Sheet

推荐切削液的滴落条件 Recommended Mist Oil

Material 材料	Mist Fluid 切削液	Composition 成分	Dropping Speed(1 drop) 滴落量 (1滴)	Characteristics 特点
Mild Steel 普通钢材	Supra 25	Vegetable Ester 非水溶性植物油	5-7 秒	High Viscosity 高粘度
Stainless Steel 特殊钢 (不锈钢)	Supra 60S	Sulfur Mineral 非水溶性硫磺系矿物油	1-2 秒	Stainless Steel Only 不锈钢切割用, 高粘度
Non-Ferrous Steel 非铁金属	Supra 10P	Disitilled Vegetable Ester 非水溶性植物油	2-5 秒	Odorless,Low Viscosity 无味, 低粘度

Correspondence Table of Diameter and Number of Teeth
切削外径与齿数的对应表

Diameter (mm) 外径	No.of Teeth (mm) 齿数	0	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125	130	135	140	145	150	155	160	165	170	175	180	
250	54																																					
	60																																					
	72																																					
285	60																																					
	72																																					
	80																																					
360	60																																					
	80																																					
	100																																					
420	60																																					
	80																																					
	100																																					
460	40																																					
	60																																					
	80																																					
560	60																																					
	80																																					
	100																																					



锯片使用注意事项
Attention

● 作业环境 / Operating Conditions

- 机械要安装保护罩，防止因锯片破损、碎片飞散等造成伤害。
- 无关系者禁止靠近作业场所。
- 作业场所应远离易燃、易爆品。
- Machine cover is essential to minimize the injuries by flying broken blades.
- Rrelevant people are allowed in the work shop.
- Flammables and explosives should be kept away from the work floor.



● 服装、防护用具 / Safety Measures

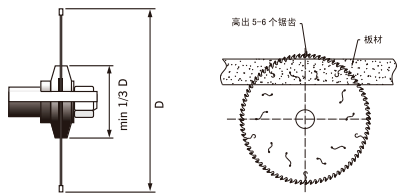
- 作业者必须佩带保护眼镜，防止因锯片破损、碎片飞散等造成伤害。
- 作业都必须注意领带及袖口，不能戴手套，长发要置于工作帽内，防止被卷入机器，发生危险。
- Wear glasses when working, to prevent from injuries by broken blades.
- Watch out for your ties and sleeves. Long hair should be kept inside the cap, and no gloves are allowed during operation.

● 使用前的准备 / Before Use

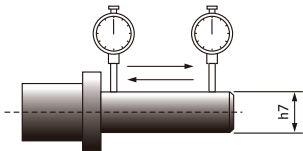
- 确保机器状态良好，主轴无变形、无振动、轴径公差为h7。
- 检查锯片有无欠损、脱落、异常磨损以及本体的弯曲、扭曲、破裂等异常现象，以防锯片破损、飞散造成伤害。
- 确认所选锯片是否适合被切削材料，防止锯片的异常磨损、脱落、切割不良、过热等异常状况发生。如选择错误，可能造成锯片破损、碎片飞散，发生意外事故。
- Ensure the machines are in good condition with no deformation and no spindle vibration, the spindle's running tolerance can be h7.
- Make sure the blades are not excessively worn-out, blade body has no deformation or breaks leat injuries occur.
- Make sure appropriate sawblades are used.

● 安装 / Installation

- 保证锯片回转方向与机器主轴回转方向一致，如果方向相反，会造成刀片脱东、碎片飞散，发生意外事故。
- 选择内径与锯片内径一致、外径为锯片外径1/3略大（多片锯宜采用锯片外径1/2）的法兰盘，确认其无异常磨虚耗、弯曲变形、表面洁净无异物附着。
- 保证锯片内径与机器轴径之间无过大间隙，安装好法兰盘，拧紧螺母。
- 作业前，确认锯片前方无人。然后空转，检查机器有无振

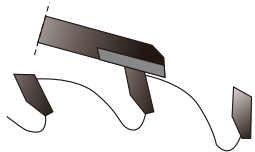


- 动、锯片有无横向及径向摆动等异常现象。
- 锯片的再加工（内径修正、定位孔加工等）必须由厂方进行。如果加工不良，会影响产品使用效果，并且可能发生危险。
- 安装时，一般锯片高出板材5-6锯齿为宜。
- Ensure the sawblade turns in the same direction as the spindle does. If not, accidents are likely to occur.
- Choose the flange whose inner diameter is the same as that of the sawblade but the outer diameter is a little larger than 1/3(for multi-rip sawblade is 1/2) of the sawblade. Ensure the flange is clean, not over worn, bent and distorted shape.
- Check the tolerance between the sawblade and the spindle. Install the flange and fasten the screw.
- Be sure no people stand in front of the machine when starting the machine. Do not feed, just to check whether there is any vibration, radial or axial run out.
- Sawblade reprocessing such as bore trimming or reboring, should be finished by the factory. Poor reprocessing would lead to poor quality and may cause injuries.
- While installation, the sawblade should be 5-6 teeth higher than the board surface.



● 使用中 / In Use

- 使用时，被切削材料需要固定，以免造成异常切入，从而导致锯片破损、碎片飞散，发生意外事故。
- 使用时，发现声音和振动异常、切割面粗糙、弯曲时，必须终止作业，及时检查，排除故障。如继续使用，会造成锯片破损、碎片飞散，发生意外事故。
- In operation wood materials should be properly fixed, if not, abnormal cutting may occur.
- The operation must be stopped rightly once unusual noise and vibration occurs, if not, rough surface and tip-breaking may occur.



● 使用后 / After Use

- 当锯片不再锋利、切断面粗糙时，必须及时进行再研磨。否则，会影响使用效果，并可能造成锯片报废，发生意外事故。
- 再研磨必须由可信赖的专门厂家进行，不能改变原角度。
- Sawblades should be resharpened because dull sawblades may affect cutting effect and lead to accidents.
- Resharpening should be made by professional factories, not changing the original angle degrees.