





 **TANGSAW**  
和衷厚德 百年唐锯

唐山冶金锯片有限公司

地址：唐山市路北区河西路6号 邮编：063020

电话：0315-2053093/2051382 传真：0315-2053093/2017510

电子邮箱：s-sales@tangsa.com

Http//: www.tangsa.com

唐山冶金锯片有限公司

金刚石锯片基本系列产品

和  
衷  
厚  
德

百年唐锯

企业愿景： 追求持续发展 打造百年唐锯

企业使命： 创民族品牌 做锯业先锋

企业价值观： 和衷厚德 惠众共赢

企业精神： 自强不息 奋进不止

质量理念： 精益求精 追求卓越

创新理念： 与时俱进 勇据前沿

市场理念： 了解市场、快速反应、满足客户

服务理念： 用心服务 超越需求



国家高新技术企业  
河北省著名商标  
河北省名牌产品

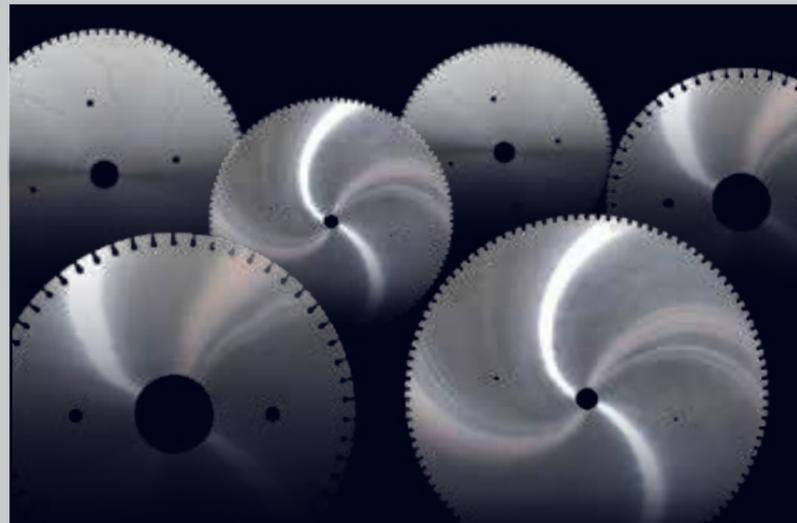


## 五十载风雨砺练 成就唐锯知名品牌

唐山，地处环渤海湾中心地带，作为近代北方工业摇篮，被誉为“渤海明珠”。唐山冶金锯片有限公司（简称唐锯）坐落于唐山市中心，创建于1963年，已走过五十年的峥嵘岁月。

作为中国最早的金属圆锯片和金刚石锯片基体生产厂家，自唐锯成立之日起，就肩负起了“创民族品牌 做锯业先锋”的历史使命，经过50年的不断进取与奋力开拓，现在已经拥有了一支高水准、专业化的制锯团队，形成了完善的经营管理体系和强大的技术研发能力，具有了国内一流的生产设备，建立起了反应迅速、及时专业和可靠高效的生产、供货和异地服务机制。能够为客户提供金刚石锯片基体系列和冶金用金属圆锯片系类二千多种规格产品。

唐锯已经通过ISO9001质量体系认证和ISO14000环境体系认证，唐锯作为国家高新技术企业，掌握了各类国家发明及实用新型专利30多项。唐锯“野牛”锯片获河北省名牌产品，“野牛”商标是河北省著名商标。





## 科技创新 助推持续发展

质量源于设计。经过多年的研究与论证，唐锯公司已经开始将产品质量的控制环节前置到了产品研发设计环节。唐锯公司明白一个道理，产品的生产和过程的检测只是基于满足产品既定的设计标准的环节，并不是决定产品质量的环节，而产品研发设计质量本身是决定日后产品质量水平的关键环节。材料质量、结构质量、图纸质量、工艺质量、产品标准质量等研发设计要素决定了最终产品质量达到的水平。

唐锯在技术研发方面有着非常深厚的传统，多年来一直被评为高新技术企业。

唐山科技局批准的唐山市金属圆锯片生产及应用技术研发中心是依托于唐锯公司的一个专业研究部门。研发中心结合公司的研发部单独建立，共配备了中高级研发人员58名，专业包括金属材料及热处理、机械设计和制造、工业自动化等，针对金属圆锯片的研究、生产建立了完善的专业技术队伍。

公司以冶金锯片生产及应用技术研发中心为依托，常设各研发人员31人专门从事锯片生产技术、设备的改进、锯片新产品的研发以及各种新技术、新工艺、新材料的推广应用，本着提高产品质量、降低生产成本的基本原则，全方位、多角度的开展技术创新、技术开发工作。同时公司与北京科技大学、山东大学、唐山学院等高等院校建立了密切的技术合作关系，充分利用科研单位的人才、设备优势，提高公司的整体技术实力，近年来，研发中心共申报国家专利32项，在国内技术期刊发表论文十几篇。



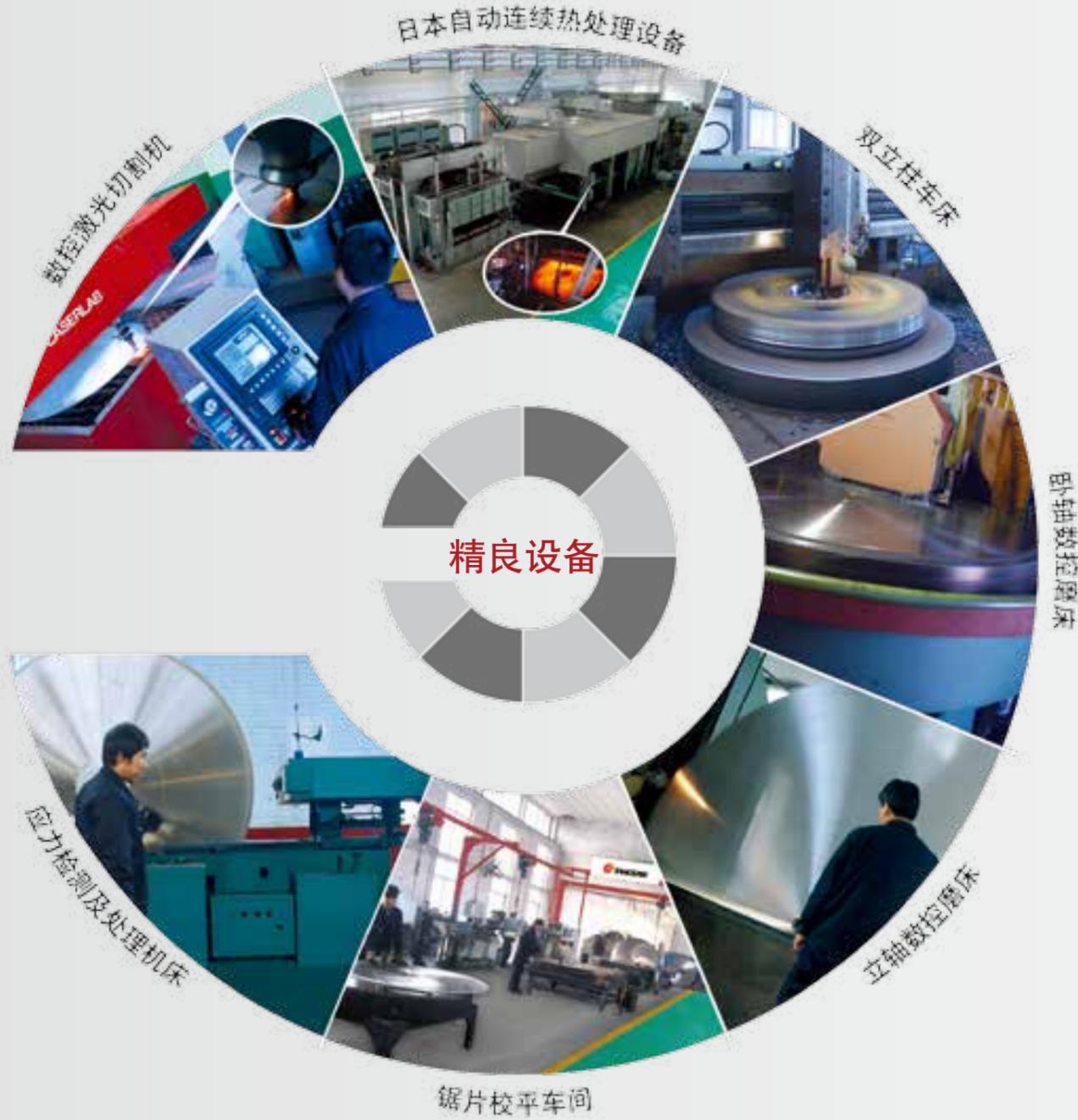
## 完善服务 赢得全球美誉

以质量为中心、一切为客户的“大服务”观念。

唐锯公司的质量理念是“精益求精、追求卓越”，从原材钢板的选择到每一道工序的质量把关、从培训人员到引进先进设备所有的一起都是唐锯在追求产品质量和服务质量方面的永不满足、持续改进。

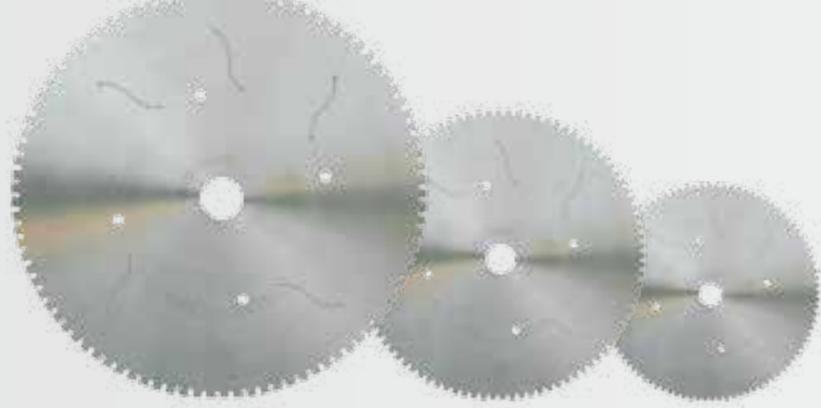
与此同时唐锯提出了“大服务”的概念，即销售为市场服务；生产一线为销售服务；后勤为生产一线服务；上工序为下工序服务，管理者为员工服务。产品质量和产品服务最终是以客户满意为目标，唐锯要求全体人员都要以客户为中心，以极大的热情全力以赴地为客户服务，确保客户永远是第一受益者，重视与客户全面的、持久的共同成长。为客户提供全方位细致、专业、高效、便捷、可靠的全程无忧一站式的优质服务，以超越其需求，达到其满意，实现共赢。

唐锯现已建立起一整套的营销网络，产品遍及全国各地，并已经积极开拓国际市场。在国内唐锯已经在福建、广东、广西、山东、辽宁、湖北、河南、河北、新疆等石材主要产区设立营销机构，产品覆盖全国20多个省市自治区。在国际上，我们的产品已经远销阿根廷、阿联酋、埃及、巴基斯坦、厄瓜多尔、法国、哥伦比亚、韩国、黎巴嫩、利比亚、马来西亚、美国、沙特、土耳其、乌克兰、新加坡、叙利亚、也门、伊朗、印度、英国21个国家和地区，并且在欧洲的德国和意大利分别设立分公司。



# 多样产品满足不同要求





节能环保金刚石锯片基体：在锯片片体上设置的消音单元，可以降低噪音传播强度，起到消音的作用，且能够改善锯片的冷却效果，提高锯片刚性、保持良好的平面度，从而延长锯片的使用寿命。

## 节能环保 金刚石锯片基体

锯片	规格(mm)	厚度(mm)	齿数	槽宽	槽深	齿槽形状
常规锯片	936/940	5.5-7.2	88	10	18	U
	980	5.5-7.2	92	10	18	U
	990	5.5-7.2	92	10	18	U
	1000	5.5-7.2	92	10	18	U
	1040	6.5-7.2	92	10	18	U
	1136	6.5-7.2	92	12	18	U
	1184/1200	5.5-6.0	80	20	22	U
	1250	5.5-7.2	80/92	18	22	U
	1300	6.3-7.2	88/92	20	22	U
	1400	6.5-7.2	88/96	20	22	U
	1500	6.5-7.2	96/100	20	24	U
	1584	5.5/7.2	96/108	20	24	U
	1600	5.5/7.2	96/108	20	24	U
	1650	6.5-7.2	104/108	22	24	U
	1700	6.5-7.3	108	20	24	U
	1750	6.8-7.4	108	20	24	U
	1784/1800	7.2-8.0	120	20	24	U
	1850	6.5-8.0	120	22	24	U
	1900	8.0-9.0	120	22	24	U
	1984/2000	6.5-9.0	128	22	25	U
	2050	7.2-9.0	128	22	25	U
	2184/2200	6.5-9.0	132	22	25	U
	2250	7.2-9.0	132	22	25	U
2484/2500	7.2-9.0	140	22	26	U	
2584/2600	8.0-9.0	140	25	26	U	
矿山锯片	2000	9.0-10	128	22	25	U
	2200	9.0-10	132	22	25	U
	2300	9.0-10	136	22	26	U
	2400	12-12.5	140	22	26	U
	2500	9.0-10	140	22	26	U
	2600	9.0-10	140	25	26	U
	2800	9.0-10	150	28	32	U
	2900	9.0-10	156	28	32	U
	3000	9.0-10	160	28	32	U
	3200	9.0-10	168	28	32	U
	3300	9.0-10	172	30	35	U
	3500	12-12.5	180	30	35	U
	3600	12-12.5	180	30	35	U

注：特殊尺寸可按用户要求定做加工

超薄金刚石锯片基体：属于新型的节能锯片，能有效降低刀头成本、提高切割效率、降低切割时的能耗并且提高荒料的出材率，是生产薄板和进口板材的优选。

## 超薄 金刚石锯片基体

窄水槽						
规格(mm)	内径Φ(mm)	厚度(mm)	齿槽宽(mm)	齿槽深(mm)	齿槽形状	齿数
504	100	3	3	15	U	62
510	100	4.5	3	15	U	60
525	100	3.5-5.5	5	15	U	64
534	100	3.0-5.5	5	15	U	64
550	100	5.5	5	15	U	64
564	100	4.0/5.5	3	15	U	68
600	100	4.0/4.5	5	17	U	72
620	100	3.5-5.5	3	15	U	72
624	100	3	5	15	U	72
680	100	3.0-5.5	5	19	U	80
744	100	3.0-5.5	5	15	U	80
750	100	3.5-5.5	5	15	U	84
790	60	4.5/5.5	5	20/16	U	46/80
848	100	4.0/5.5	5	15	U	88
850	60	4.5	5	20	U	50
864	100	3	3	15	U	96
984	80	5.5	5	15	U	70
990	100	5	3	17	U	70
1184	80/100	5.5	5	15/18	U	80

注：特殊尺寸可按用户要求定做加工

宽水槽						
规格(mm)	内径Φ(mm)	厚度 (mm)	齿槽宽(mm)	齿槽深(mm)	齿槽形状	齿数
560	50	3.2	10	18	U	36
570	100	4.5	10	18	U	72
580	100	5.5	10	18	U	68
640	100	4.5/5.5	10	20	U	72
650	100	4.5	10	20	U	80
710	100	4.5	10	18	U	80
740	100	2.8-5.5	10	18	U	80
770	100	5.5	10	18	U	80
780	100	5.0/5.5	10	20	U	80
790	50/100	4.0/4.2/4.5	10/12	20	U	46
810	100	3.5-5.5	10	18	U	92
877	100	4/4.5	10	18	U	92
880	100	4.5	20	24	U	60
884	100	3.0-5.5	10	18	U	88/92
890	100	4.5/5.0	18	20	U	64
900	130	5.0/5.5	10/18	20	U	64/88
925	100	4.5/5.5	10	18/20	U	88/90
930	100	3.5-4.5	10	18	U	92
936	100	4.0-5.5	10	18	U	92
940	100	3.0-5.5	10	18	U	88
954	100	3.0-5.5	10	18	U	88/92
975	100	3.5-5.5	10	18	U	92
980	100	4.5/5.5	10	18	U	92
984	100	4.0-5.5	20	18/22	U	70
990	100	5.5	10	18	U	92

注：特殊尺寸可按用户要求定做加工



宽水槽						
规格(mm)	内径Φ(mm)	厚度(mm)	齿槽宽(mm)	齿槽深(mm)	齿槽形状	齿数
1020	100	3.0-5.5	10	18	U	92/96
1040	100	4.5-5.5	10	18	U	92
1050	100	3.5-5.5	10	18	U	92/96
1084	100	4.0-5.5	10/18	20	U	74/92
1090	100	4.0-5.5	10/20	18/22	U	92/74
1100	120	3.0-5.5	10/20	18/22	U	92/74
1136	100	4-5.5	12	18	U	92
1140	100	5.5	12	18	U	92
1154	100	4/4.5	15	20	U	96
1164	100	3.0-5.5	15	20	U	92/96
1170	100	3.5/4.0	15	20	U	96
1184	100	4.0-5.5	18/20	22	U	80/92
1200	100	3.5-5.5	18/20	22	U	80/92
1210	100	5.5	20	22	U	92
1230	100	4.0/4.5	18	22	U	96
1230	100	5.5	18	22	U	96
1250	100	3.5-5.5	18/20	22/24	U	80/92/96
1270	100	5.5	20	22	U	96
1284	100	5.5	20	22	U	88/96
1290	100	3.5/4.0	20	22	U	96
1300	100	3.0-5.5	20	22	U	92/96
1320	100	4.5	10	18	U	96
1344	100	4.5	20	22	U	96
1350	100	5.5	20	22	U	96
1374	100	3.0-5.5	20	22	U	96
1384	100	5.5	20	22	U	92
1390	100	5.5	20	22	U	96
1400	100	3.0-5.5	20	22	U	96
1425	100	3.0-5.5	20	22	U	96
1430	100	4.0-5.5	20	22	U	100
1444	100	3.0-5.5	20	22	U	96
1500	100	5.5	20	24	U	100
1510	100	4.0-5.5	20	24	U	100
1530	100	3.5/4.0	20	24	U	104
1584	100/120	3.0-5.5	20/27	24/25	U	96/104/108
1600	100	5.5	20	24	U	108
1650	100	3.5-5.5	22	24	U	108
1660	100	4.5/5.5	22	24	U	108
1700	100	4.0-5.5	20	24	U	112
1707	100	4.0-5.5	20	24	U	120
1720	100	3.5-4.5	22	25	U	112
1784	100	3.0-5.5	20	24	U	112/120
1855	100	3.5-4.5	22	25	U	120
1864	100	4.5	22	24	U	120
1884	100	5.5	22	25	U	128
1984	100	3.0-5.5	22	25	U	128
2050	100	5.5	22	25	U	128
2184	100	3.0-5.5	22	25	U	132
2384	100	4.0-5.5	22	26	U	140
2400	100	5.5	22	26	U	140
2484	100	4.0-5.5	22	26	U	140
2584	100	4.5-5.5	25	26	U	140
2600	100	5.0/5.5	25	26	U	140
2784	100	5.0/5.5	28	32	U	150
2800	100	5.5	28	32	U	150
2984	100	5.0/5.5	28	32	U	160

注：特殊尺寸可按用户要求定做加工

超薄型组合锯片			
规格(mm)	厚度(mm)	组锯	组合锯规格、齿数
1584	3.0-4.5	9片组	1584/96齿、1444/96齿、1304/96齿、1164/96齿、1020/96齿、884/92齿、744/84齿、604/70齿、464/55齿
	3.0-5.5	6片组	1584/108齿、1374/96齿、1164/96齿、954/92齿、744/84齿、534/64齿
	4.5-5.5	4片组	1584/96齿、1250/92齿、936(940)/92齿/88齿、620(600)/72齿
1650	4.0-5.5	11片组	1650/108齿、1530/104齿、1410/100齿、1290/96齿、1170/96齿、1050/96齿、930/92齿、810/92齿、690/84齿、570/68齿、450/54齿
	4.0-5.5	10片组	1650/108齿、1510/100齿、1374/96齿、1230/96齿、1090/92齿、954/92齿、810/92齿、670/84齿、534/64齿、410/52齿
	4.0-5.5	9片组	1650/108齿、1500/100齿、1350/96齿、1200/92齿、1050/92齿、900/88齿、750/84齿、600/72齿、450/54齿
	4.0-5.5	6片组	1650/108齿、1430/100齿、1210/92齿、990/92齿、770/80齿、550/64齿
1784	4.0-5.5	4片组	1650/108齿、1300/92齿、990/92齿、680/80齿
	3.5-5.5	7片组	1784/120齿、1584/108齿、1374/96齿、1164/96齿、954/92齿、744/84齿、534/64齿
1984	4.0-5.5	4片组	1784/120齿、1400/96齿、1040/92齿、680/80齿
	3.5-5.5	8片组	1984/128齿、1784/120齿、1584/108齿、1374/96齿、1164/96齿、954/92齿、744/84齿、534/64齿
	4.0-5.5	5片组	1984/128齿、1650/108齿、1300/92齿、980/92齿、680/80齿
2184	4.5-5.5	5片组	1984/128齿、1584/108齿、1250/92齿、936/92齿、600/72齿
	4.5-5.5	9片组	2184/132齿、1984/128齿、1784/120齿、1584/108齿、1374/96齿、1164/96齿、954*92齿、744/84齿、534/64齿
	5.5	6片组	2184/132齿、1884/128齿、1584/108齿、1250/96齿、936/92齿、620/72齿
2484	5.5	5片组	2184/132齿、1784/120齿、1400/96齿、1040/92齿、680/80齿
	5.5	4片组	2184/132齿、1784/120齿、1300/92齿、780/80齿
	5.5	7片组	2484/140齿、2184/132齿、1884/128齿、1584/108齿、1250/96齿、936/92齿、600/72齿
2584	6.5	5片组	2484/140齿、2052/128齿、1620/108齿、1180/92齿、756/80齿
	5.5-6.5	5片组	2484/140齿、1984/128齿、1584/108齿、1136/92齿、680/80齿
2584	5.5	6片组	2584/140齿、2184/132齿、1784/128齿、1400/96齿、1040/92齿、680/80齿
	5.5	4片组	2584/140齿、1984/128齿、1400/96齿、680/80齿

注：特殊尺寸可按用户要求定做加工



3.5米超大矿山锯片

## 矿山专用

### 金刚石锯片基体

矿山锯						
外径(mm)	内径(mm)	厚度(mm)	齿槽宽(mm)	齿槽深(mm)	齿槽形状	齿数
2000	100	9.0-12	22	25	U	128
2200	100	8.0-12	22	25	U	126/132
2300	100	9	22	26	U	136
2400	100	8.5-12.5	22	26	U	126/140
2500	100	8.5-12.5	25	26	U	132/140
2525	100	9	12	20.5	U	150
2600	100	9.0/10	25	26	U	140
2800	100	9.0/10	22	30	U	150
2900	100	9.5/10	22	30	U	156
3000	100	9.0-12.0	28	32	U	160
3200	100	9	28	32	U	168
3300	100	9.0/9.5	30	35	U	156/172
3500	100	12	30	35	U	180
3600	100	12	30	35	U	180

注：特殊尺寸可按用户要求定做加工

## 矿山组合锯片

规格(mm)	厚度(mm)	组锯	组合锯规格、齿数	备注
2600	9.0 磨光	单片		可掏空
2800	9.0 磨光	2片组	2800/150齿、2000/128齿	可掏空
	10.0 黑片	2片组	2800/150齿、2000/128齿	可掏空
3000	9.0 磨光	2片组	3000/160齿、2000/128齿或2200/132齿	可掏空
	10.0 黑片	2片组	3000/160齿、2000/128齿或2200/132齿	可掏空
3200	9.0 磨光	2片组	3200/168齿、2200/132齿	可掏空
	10.0 黑片	2片组	3200/168齿、2200/132齿	可掏空
3300	9.0 磨光	2片组	3300/172齿、2200/132齿	可掏空
	10.0 黑片	2片组	3300/172齿、2200/132齿	可掏空
3500	12.0 磨光	2片组	3500/180齿、2400/126齿	可掏空
3600	12.0 磨光	2片组	3600/180齿、2400/126齿	可掏空

注：特殊尺寸可按用户要求定做加工



### 窄水槽

规格(mm)	内径Φ(mm)	厚度(mm)	齿槽(宽×深)	齿槽宽(mm)	齿槽深(mm)	齿槽形状	齿数
500	100	6	3*15	3	15	U	60
525	100	6.5/7.2	5*15	5	15	U	64
560	100	7.2	3*15	3	15	U	64
590	100	7.2	5*15	5	15	U	74
680	100	6.3/6.5/7.2	5*19	5	19	U	80
725	100	6.5	5*15	5	15	U	80
750	100	6.5/7.2	5*15	5	15	U	84
984	150	6.5	5*20	5	20	U	70
1084	80	6	5*15	5	15	U	74
1184	100	6	5*20	5	20	U	80
1584	150	6.5	5*20	5	20	U	104

注：特殊尺寸可按用户要求定做加工

### 宽水槽

规格(mm)	内径Φ(mm)	厚度(mm)	齿槽宽(mm)	齿槽深(mm)	齿槽形状	齿数
600	100	7.2	10	18	U	72
640	100	7.2	10	20	U	72
680	100	6.4	8	18	U	80
730	100	6.0-7.2	10	18	U	80
740	100	6.4-7.2	10	18	U	80
756	100	6.5	10	20	U	80
780	100	6.5-8.0	10	20	U	80
800	100	6.5-7.2	10	20	U	88
880	100	6.5-7.2	10	20	U	88
900	100	6.5	10	20	U	88
925	100	7.2	10	18	U	88
936	100	6.3-8.0	10	18	U	92
940	100	6.3-7.2	10	18	U	88
960	100	6.0-6.5	10	18	U	92
975	100	6.5-7.2	10	18	U	92
980	100	6.3-7.2	10	18	U	92/100
990	100/120	6.5-7.2	10	18	U	92
1000	100/120	6.5-7.2	10	18	U	92
1010	100/120	6.5	10	18	U	92
1020	100	6.5	10	18	U	96
1040	100/120	6.5-7.2	10	18	U	92
1060	120	7.2	10	18	U	96

注：特殊尺寸可按用户要求定做加工

规格(mm)	内径Φ(mm)	厚度(mm)	齿槽宽(mm)	齿槽深(mm)	齿槽形状	齿数
1065	120	7.2	10	18	U	96
1084	100	7.2	10	20	U	92
1100	100/120	6.5-7.2	10	18	U	92
1136	100/120	6.5-7.2	12	18	U	92
1164	100	6.5	15	20	U	96
1170	100	6.5-7.2	18	22	U	92
1184	100	6.0-7.2	20	22	U	80
1200	100	6.0-7.2	18	22	U	92
1250	100/120	6.0-7.2	18	22	U	84/88/92
1284	100	6.0-7.2	20	22	U	88/96
1300	100/120	6.0-7.2	20	22	U	84/88/92
1360	100	7.0	20	22	U	96
1384	100	6.5-8.0	20	22	U	88/96
1390	100	6.5	20	22	U	92
1400	100/120	6.0-7.2	20	22	U	88/96
1420	100	6.0-7.2	20	22	U	96
1450	100/120	6.3-7.2	20	22/24	U	88/96
1474	100	7.2	20	24	U	100
1484	100	6.5	20	24	U	96
1500	100	6.3-7.2	20	22	U	96/100
1520	50/100	7.0	20	22/24	U	100
1550	50/100	7.0	20	24	U	100
1576	100	6.5	20	24	U	108
1584	100/120	6.0-8.0	20	24	U	104/108
1600	100/120	6.5-7.2	20	24	U	108
1620	100/120	6.5-7.2	20	24	U	108
1630	100/120	6.5-7.2	22	24	U	108
1650	100/120	6.0-7.4	22	24	U	108/112/118
1700	100/120	6.5-7.3	20	24	U	108
1710	100/120	6.5-7.4	20	24	U	108/130
1750	100/120	6.8-7.4	20	24	U	108
1784	100	6.3-8.0	20	24	U	120
1800	100/120	7.2-8.0	20	24	U	120
1814	100	7.2	20	24	U	120
1850	100	6.5-8.0	22	24	U	118/120
1860	100	6.5	20	22	U	120
1870	100	8.5	22	25	U	120
1900	100	8.0/9.0	22	24	U	120
1984	100/120	6.0-9.0	22	25	U	128
2000	100	8.0-9.0	22	25	U	128
2050	100	6.5-9.0	22	25	U	128
2184	100	6.5-9.0	22	25	U	132
2200	100	8.0-9.0	22	25	U	132
2250	100	7.2-9.0	22	25	U	132
2300	100	7.2-9.0	22	26	U	136
2384	100	6.0-9.0	22	26	U	140
2400	100	6.5	22	26	U	140
2484	100	6.0-10.5	22	26	U	140
2500	100/120	6.5-9.0	22	26	U	140
2550	100	9.0-10.5	22	26	U	140
2584	100	6.0-10.0	25	26	U	140
2600	100	6.0-9.0	25	26	U	140
2784	100	6.5-9.0	28	32	U	150
2800	100	6.5-9.0	28	32	U	150
2984	100	6.5-9.0	28	32	U	160
3000	100	9.0	28	32	U	160

注：特殊尺寸可按用户要求定做加工

### 钥匙孔槽

规格(mm)	内径Φ(mm)	厚度(mm)	齿槽宽(mm)	齿槽深(mm)	齿数
410	100	4.5/5.5	5	17	52
450	100	3.5-5.5	5	17	54
464	100	3.0-5.5	5	17	55
525	100	5.5	5	17	64
534	100	3.0-5.5	5	17	64
560	50	3.5	3	16	40
570	100	3.5/4.0	5	17	68
590	100	5.4/7.2	5	17	74
600	100	4.0-7.2	5	17	72
604	100	3.0-6.5	5	17	70
620	50	3.5	3	16	42
620	100	4.5/5.5	5	17	72
670	100	4.0-5.5	5	17	84
680	100	5.5/7.2	5	17	80
680	120	7.2	5	17	80
690	100	3.5/4.0	5	17	84
704	100	4.5	5	17	80
715	60	4	3	17	50
732	100	4.5	5	17	80
744	100	3.0-5.5	5	17	80/84
815	60	4.2	3	17	57

注：特殊尺寸可按用户要求定做加工



### 常规型组合锯片

规格(mm)	厚度(mm)	组锯	组合锯规格、齿数
1584	6.5	6片组	1584/108齿、1374/96齿、1164/92齿、954/92齿、744/84齿、534/64齿
	6.5-7.2	4片组	1584/108齿、1250/92齿、936(940)/88齿、620(600)/72齿
	6.5-7.2	2片组	1584/108齿、936(940)/92齿/88齿
1630	6.5-7.2	2片组	1650/108齿、990/92齿
1650	6.5	3片组	1650/108齿、1170/96齿、730/80齿
	6.5-7.2	2片组	1650/108齿、980/990/92齿/1000/1010/92齿
1784	6.5	7片组	1784/120齿、1584/108齿、1374/96齿、1164/96齿、954/92齿、744/84齿、534/64齿
	6.5-7.2	4片组	1784/120齿、1400/96齿、1040/92齿、680/80齿
	6.5-7.2	3片组	1784/120齿、1250/92齿、740/80齿
1850	6.5	3片组	1784/120齿、1300/92齿、780/80齿
	6.5	2片组	1850/120齿、1040/1100/92齿
1984	6.5	8片组	1984/128齿、1784/120齿、1584/108齿、1374/96齿、1164/96齿、954/92齿、744/84齿、534/64齿
	6.5-7.2	5片组	1984/128齿、1650/108齿、1300/92齿、980/92齿、680/80齿
	6.5-7.2	5片组	1984/128齿、1584/108齿、1250/92齿、936/92齿、600/72齿
	6.5-7.2	4片组	1984/128齿、1584/108齿、1136/92齿、680/80齿
	7.2	3片组	1984/128齿、1400/96齿、880/88齿
2184	6.5	2片组	1984/128齿、1140/92齿
	6.5-7.2	5片组	2184/132齿、1784/120齿、1400/96齿、1040/92齿、680/80齿
	6.5-7.2	4片组	2184/132齿、1784/120齿、1300/92齿、780/80齿
	7.2	3片组	2184/132齿、1584/108齿、936/940/92齿
2484	6.5-7.2	5片组	2484/104齿、1984/128齿、1584/108齿、1136/92齿、680/80齿
2584	6.5-7.2	4片组	2584/140齿、1984/128齿、1400/96齿、680/80齿
2784	7.2	5片组	2784/150齿、2300/136齿、1784/120齿、1284/96齿、780/80齿

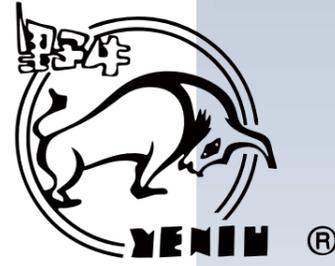
注：特殊尺寸可按用户要求定做加工

**TANGSAW**  
企业荣誉





# 国内 销售网络



福建水头	福建省南安市水头镇闽南第一荒料市场对面6栋2号	13960233183
福建罗源	福建省罗源县莲花西区17-008	13950385281
福建鹤塘	福建省古田县鹤塘镇鹤塘村鹤华中路216号	13850378098
广东云浮	广东云浮市云城区上潭路29号	13927113196
广东炮台	广东揭阳市炮台镇青溪开发区	13501436116
广西岑溪	广西岑溪市北环大道127号	13907747995
上海	上海嘉定区金园三路江桥镇	13817553433
四川成都	四川省成都市西部国际装饰石材城西大门	13808237307
湖北吴山	湖北省随州市吴山镇	13950385281
湖北麻城	湖北省麻城市闵集镇	18672240688
湖南汨罗	湖南省汨罗市川山坪镇	15159784996
河南春水	驻马店市泌阳县春水镇工商所对面	18750565252
山东夏邱	山东省莱州市夏邱镇农行斜对面	13863843600
山东日照	山东五莲县街头镇	13863343888
山东平邑	山东平邑县蒙山大道	13053977456
山东汶上	山东汶上县白石乡寨子社区大转盘向北50米	13953727925
辽宁沈阳	沈阳市和平区长白岛天河家园四期10号楼141室	13840276680
新疆鄯善	新疆鄯善县新城西路1558号	18099951888
河北唐山	唐山市路北区河西路6号	13785502206
河北灵寿	石家庄灵寿(小东关村)	15284313850

## 锯切工艺参数

为了保证锯片顺利完成锯切任务，在合理选择锯机、锯片的基础上，还要合理选取各项主要锯切工艺参数。锯片常用圆周线速度根据被锯切材料按下表选取。

石材类型	硬花岗岩	中硬花岗岩	软花岗岩	硬大理石	软大理石
线速度m/s	25-30	30-35	35-40	40-45	45-50

金刚石圆锯片进刀速度主要取决于加工材料的性能，一般情况下，进给速度在切入时要慢，在锯切时应均匀，对于常见的典型石材，根据被锯切材料的不同，当切深为20mm时，推荐进给速度按下表选取。首次进刀或每片板的前三次行走均应减半进行。

材料类型	大理石	花岗岩	混凝土	瓷石英	刚玉
线速度mm/min	2000-3000	500-800	500-700	250-500	70-125

切割深度对于中等硬度的如大理石可以一次切透；对于硬度高的或者研磨性大的如花岗岩应分步切割。一般单片切割花岗岩，进刀深度选取10—20mm；单片切割大理石，进刀深度选取50—100mm；多片双面切割硬花岗岩，单次进刀深度为3—5mm，应根据石材的硬度、选用的锯片以及锯机的性能综合考虑。

锯片旋转方向与石材进给相同称为顺切，反之为逆切。为稳固石材，在同等条件下，应尽量采取顺切。当切割环境受限必须采用逆切时，进刀深度一般减少到顺切的1/3—1/2。

(具体细节详见产品说明书)

