

浙江晨龙控股股份有限公司

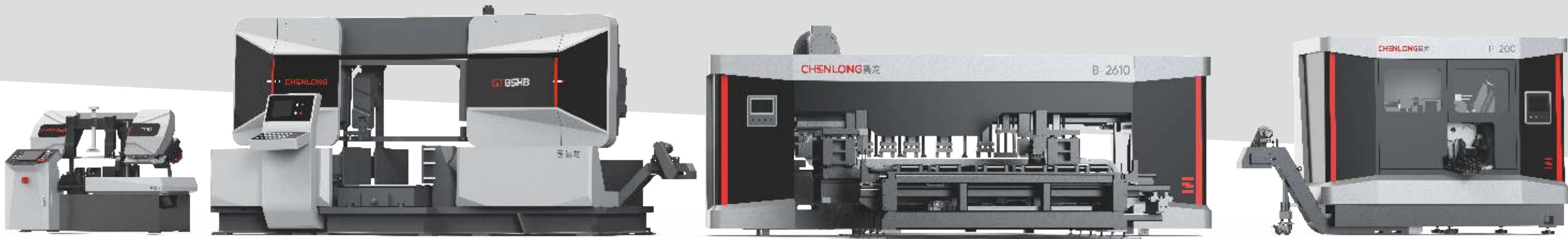
A 浙江缙云壶镇工业园华强路1号
T 0578-3158588/0578-3159588
F 0578-3162158
E xs@chenlong.com

服务热线 400-018-2688
www.chenlong.com

CHENLONG 晨龙

全球锯切技术驱动者





公司简介	01-02	经典双柱系列	27-28	圆锯机斜推X系列	41-44
企业荣誉	03-04	经典剪刀系列	29	圆锯机斜推G系列	45-46
数控智能高效系列	05-10	经典转角度系列	30	圆锯机平推P系列	47-48
模具钢系列	11-12	转角度系列	31	圆锯机切板B系列	49-50
高速双柱系列	13-14	数控转角度系列	32	圆锯片/带锯条系列	51
高速铝系列	15-16	经典立式51系列	33	销售网络	52
特高速GT系列	17-20	经典立式53系列	34		
高速GK系列	21-22	模具钢52纵切系列	35		
全封闭高速系列	23	模具钢53横切系列	36		
经典数控系列	24	法兰锯系列	37		
型材系列	25-26	非标定制系列	38-40		

国家级专精特新重点“小巨人”企业

国家级绿色工厂

国家知识产权示范企业

晨龙控股致力成为全球锯切技术驱动者，
坚持“科技创新”发展理念，
以“高精专特”为产品标准，
围绕“产业大脑+未来工厂”的核心架构，
推动打造以数字化车间和智能工厂为主体的
新型锯床智造产业集群。



晨龙控股致力于
为工业金属锯切行业
客户提供解决方案，
帮助客户更加精确、
高效地锯切材料，
以提高生产效率和精度。

浙江晨龙控股股份有限公司成立于2000年，是一家集智能锯切成套装备及自动化产线研发、生产、销售于一体的国家级专精特新重点“小巨人”企业，拥有年产万台带锯床的综合生产能力，是国内智能锯切装备生产龙头企业。

作为全国金属切削机床标准化技术委员会锯刨床分会秘书处单位，负责锯床行业的国家标准、行业标准及团体标准的制修订工作，先后主导和参与制定（修订）各类标准32项，为中国锯床行业健康、有序发展掌握行业标准话语权。公司是中国机床工具工业协会锯床分会副理事长单位、中国锻压协会下料装备委员会主任委员单位，是锯床行业唯一的“国家知识产权示范企业”、“国家级绿色工厂”，近年来相继被认定为“国家高新技术企业”、“全国文明单位”、“浙江省隐形冠军”、“浙江省科技小巨人”、“浙江省制造业单项冠军培育企业”、“浙江省第一批制造业云上企业”、“浙江省知识产权示范企业”、“浙江省清洁生产企业”、“浙江省专利示范企业”、AAA“守合同重信用”企业和AAA级资信企业。

公司始终坚持“以人为本”理念，以“高精专特”为产品标准，设有锯床行业内首个国家级博士后科研工作站、国家级技能大师工作室，省级锯切装备研发中心、浙江省晨龙智能锯切装备企业研究院、浙江省高新技术企业研究开发中心、浙江省级企业技术中心等科研平台，公司先后承担国家级、省级课题9项（其中国家创新基金1项、国家火炬计划1项、国家重点新产品2项），获授权专利256项（其中国内发明专利31项，国际PCT专利4项），获得国家、省级各类创新奖4项（其中高铁受电弓碳滑板自动化加工设备关键技术获评为19届中国专利优秀奖）。创造了高度2.5米的立锯、方料3米卧锯、曲轴专用锯床及西门子840D五轴联动技术的应用等多项“全国首台套”纪录,开发了全球首条高端地下装备轨排流水线、首条塔机下料智慧车间、首套高铁受电弓碳滑板自动化加工设备等，突破卡脖子技术，替代进口，成为国内锯切装备行业的领军企业。近年来，晨龙控股产品多次获得国家重点新产品、浙江省科技进步二等奖、省装备制造业重点领域首（台）套、浙江制造精品等荣誉。

公司多年来注重与高校、科研院所的产学研合作，晨龙与浙江大学、浙江工业大学、杭州电子科技大学本着优势互补、相互支持、共同发展的原则，共同建立“浙大、浙工大、杭电—晨龙研究院”以及下属的智能制造装备中心、智能控制技术中心、自动化设计中心。在技术研发、人才培养、学术交流、成果转化，资源共享等方面开展卓有成效的全面合作，近年来进行产学研合作项目达30多项，合作金额逾2000万元。

公司注重服务质量，深受客户信赖。在全国各地设有160个营销网点，300余位专业人员随时准备为客户提供售前、售后服务。近三年销售增长率均在20%以上，产品不仅在中国重汽、航空航天、上重、武钢、鞍钢、中原特钢、郑煤机以及三一重工等国家大型企业中使用，还远销美国、德国、意大利、印度、泰国、俄罗斯等20多个国家和地区。公司研制的智能锯切成套装备，已为中铁“高端地下装备制造项目轨排流水线”、中联重科“智能工厂制造执行系统（MES）”、山西建投等多家大型公司提供“机器换人整体解决方案”，并替代进口。

公司致力成为全球锯切技术驱动者，围绕“产业大脑+未来工厂”的核心架构开展先试先行，将数字化人机交互控制技术深度植入产品，第二代AI智能控制系统，实现数据掌上互联，为锯床产业智能化技术探索前进的方向，实现从传统的制造企业向绿色、环保、节能、高效的智造企业转变。



2000年

集团实行资产重组，晨龙锯床成立

2009年

国家高新技术企业

2016年

国家知识产权示范企业

2023年

国家级专精特新“小巨人”企业

国家级绿色工厂

国家技能大师工作室

2025年

浙江省制造业单项冠军企业

浙江省智能锯切装备重点企业研究院

浙江标准 浙江制造精品

- **2003年**
国家质量检测合格产品（2002-2003年度）
浙江省科技型中小企业
 - **2006年**
国家火炬计划项目-带锯床微机控制技术产业化应用
“自动智能往复锯”荣获浙江省工业设计大奖赛铜奖
中国民营企业自主创新优秀企业
 - **2007年**
年度诚信企业
浙江省装备制造业重点领域首(台)套产品G5325-65-750
铝钢复合板锯切立式带锯床
 - **2008年**
浙江省质量协会团体会员单位
- **2009年**
浙江省标准创新型企业
晨龙数控带锯床省级高新技术企业研究开发中心
 - **2010年**
浙江省科技成果转化二等奖（带锯床锯切数学模型技术研究开发）
浙江省和谐关系引领示范企业
 - **2011年**
2010年度县长质量奖
国家重点新产品（G32曲轴锯切立式带锯床）
 - **2012年**
标准化良好行为（丽质标证2012051402）
 - **2013年**
浙江省工商企业AAA级“守合同重信用”单位
2012年度丽水市政府质量奖

- **2016年**
浙江机械工业科学技术三等奖（GZ4235废旧蓄电池锯切分链、回收自动生产线）
浙江省心灵港湾工作坊示范点
2016年度浙江制造精品
 - **2017年**
全国文明单位
浙江省博士后科研工作站
中国专利优秀奖（高铁受电弓碳滑板自动化加工设备及其加工方法）（专利号ZL201510203804.6）
 - **2018年**
全国金属切削机床标准化技术委员会锯刨床分会（SAC/TC22/SC6）
浙江省高技能人才培养优秀单位
浙江省企业文化品牌建设优秀单位
丽水市特色科普馆
 - **2019年**
中国机床工具工业协会锯床分会第六届理事会副理事长单位
省级企业研究院-浙江省晨龙智能锯切装备研究院
浙江省技能人才培养奖
浙江省技能大师工作室
浙江省隐形冠军培育企业
浙江省重点研发计划-面向大型工程机械的型材下料生产线智能融合技术及产业化
 - **2020年**
国家级博士后科研工作站
浙江省“四个百项”重点技术改造示范项目-基于设计、生产、服务全生命周期 管理的锯切装备智慧工厂项目
科学技术进步奖二等奖
《数控圆锯床》团体标准起草牵头单位
浙江省装备制造业重点领域首（台）套产品-铝棒高速锯切机组
浙江省清洁生产企业
丽水市2020年度“十大两新党组织”品牌

- **2021年**
浙江省隐形冠军
浙江省企业标准“领跑者”
浙江省专精特新中小企业
浙江省第一批制造业“云上企业”
浙江省装备制造业重点领域首（台）套产品
浙江制造精品
浙江省重点研发计划-面向锯切装备产业提升的“智能一代”技术研究及产业化
浙江省重点高新技术产品开发项目-高效智能卧式带锯床
丽水市绿色工厂
 - **2022年**
浙江（缙云）锯切装备产业知识产权联盟
浙江省专利导航项目
浙江省知识产权示范企业
浙江省绿色工厂
浙江省装备制造业重点领域首（台）套产品
浙江制造精品
 - **2023年**
国家知识产权示范企业
国家级绿色工厂
国家级技能大师工作室
浙江省装备制造业重点领域首台（套）产品证书
 - **2024年**
国家级专精特新重点“小巨人”企业
国家级企业标准“领跑者”
浙江省数字化车间
浙江省装备制造业重点领域首台(套)产品
浙江省专利导航项目
 - **2025年**
浙江省制造业单项冠军企业
浙江省智能锯切装备重点企业研究院
浙江标准
浙江制造精品





独家专利 行业首创

- 全新工艺流程
 - 数控全自动锯床
 - 新外观设计
 - 触摸屏加按钮双操作
- 全新一代晨龙G330智能锯床采用，国内首款伺服电缸进给，搭载全新AI智能锯切系统，配备物联网模块，带来更快、更稳、更强锯切体验！
 - 提供多种工作场景，满足用户不同需求，系统内置多种智能切削功能，实时感知锯带受力、精确控制锯带下刀速度，让锯切时刻保持最佳状态。
 - 锯切进给实现毫米级精确控制。切削负载波动率比油缸进给小3-4倍，调速平滑。锯切压力实时监测，内置强大数据库和算法，可应对各种切割状态。实现真正数字化实时检测，全闭环进给力控制。
- 锯带驱动采用全新直联型永磁同步电机+平行轴齿轮减速机，传动效率高达97%，主电机功率4.7千瓦，电机能效可达IE5超高能效标准，相较于常规锯床节能40%以上，工作温升小，噪音低，超强的过载能力能够轻松应对材质不均匀状况。
 - 随时通过微信小程序查看设备工作状况、工作时长、锯切数据等信息，设备故障主动预警，无论管理者身在何处，一切尽在“掌”握，尊享G330物联科技精彩！

护罩选配

产品型号	G330	G330 全封闭
锯切能力	●(mm)	330
	■(mm)	330W×330H
	▣(mm)	300W×135H
最小夹持	(mm)	10
	规格(mm)	34×1.1×4115
带锯条	线速度(m/min)	20~90(变频)
	张紧方式	液压
	主电机(kW)	4.7(永磁)
	液压电机(kW)	0.75
	进给伺服(kW)	0.75
	冷却泵(kW)	0.135
电机功率	控制方式	PLC+触摸屏+按钮
	主传动方式	直联平行轴减速机
	进给方式	伺服电缸(AI智能变速)
	工作夹紧方式	液压虎钳
	排屑方式	螺旋排屑机
	送料方式	液压
外形尺寸	单次送料行程(mm)	500
	工作台高度(mm)约	635
	外形尺寸(长×宽×高)(mm)	2250×2300×1400
		2700×2150×1650



护罩选配

- 全新工艺流程
 - 数控全自动锯床
 - 新外观设计
 - 触摸屏加按钮双操作
- 全新一代晨龙G系列智能锯床采用，国内首款伺服电缸进给，搭载全新AI智能锯切系统，配备物联网模块，带来更快、更稳、更强锯切体验！
 - 提供多种工作场景，满足用户不同需求，系统内置多种智能切削功能，实时感知锯带受力、精确控制锯带下刀速度，让锯切时刻保持最佳状态。
 - 锯切进给实现毫米级精确控制。切削负载波动率比油缸进给小3-4倍，调速平滑。锯切压力实时监测，内置强大数据库和算法，可应对各种切割状态。实现真正数字化实时检测，全闭环给力控制。
- 锯带驱动采用全新直联型永磁同步电机+平行轴齿轮减速机，传动效率高达97%，主电机功率4.7千瓦，电机能效可达IE5超高能效标准，相较常规锯床节能40%以上，工作温升小，噪音低，超强的过载能力能够轻松应对材质不均匀状况。
 - 随时通过微信小程序查看设备工作状况、工作时长、锯切数据等信息，设备故障主动预警，无论管理者身在何处，一切尽在“掌”握，尊享G330物联科技精彩！

产品型号	G430	G430 全封闭	G530	G530 全封闭
锯切能力	●(mm)	430	430	530
	■(mm)	430W×430H	430W×430H	600W×530H
	▣(mm)	410W×195H	410W×195H	600W×240H
最小夹持	(mm)	10	10	10
	规格(mm)	41×1.3×5080	41×1.3×5080	54×1.6×6600
带锯条	线速度(m/min)	18~80(变频)	18~80(变频)	18~80(变频)
	张紧方式	液压	液压	液压
	主电机(kW)	7.5(永磁)	7.5(永磁)	7.5(永磁)
电机功率	液压电机(kW)	1.5	1.5	1.5
	进给伺服(kW)	1.0	1.0	1.2
	冷却泵(kW)	0.135	0.135	0.135
	排屑机(kW)	-	-	0.2
控制方式	PLC+触摸屏+按钮			
主传动方式	直联平行轴减速机			
进给方式	伺服电缸(AI智能变速)			
工作夹紧方式	液压虎钳			
排屑方式	螺旋排屑机			
送料方式	液压			
单次送料行程(mm)	500			
工作台高度(mm)约	770			
外形尺寸(长×宽×高)(mm)	2900×2250×1750	3300×2200×2050	3600×2100×1950	3950×2100×2300



- 全新工艺流程
- 数控全自动锯床
- 新外观设计
- 触摸屏加按钮双操作

- 晨龙330卧式带锯床，经典300系列进化之作：锯切速度提升50%、锯条寿命提升50% 加工精度提升50%、设备使用寿命提升50%
- 四大技术突破，全方位迭代升级
- 智能焊接：机械手焊接，超越人工极限保障稳定性、均匀性和一致性
- 特殊加工：微米级精度数控一次多面加工，抛丸处理、防腐耐磨涂层保障零部件高精度、耐用度、可靠性
- 精密装配：三十五年技术积淀，流程化装配，设备运行稳定高效保障
- 工业设计：联合国际工业设计公司倾力打造
- 六大系统级进化，全能锯切新标准

- 本机床是以双金属锯条锯切金属材料的设备，具有结构紧凑、锯切速度快、精度高、锯缝窄、噪声小、操作方便等优点，是替代圆盘锯、弓锯床的节能新产品。
- 广泛适用于机电、冶金、汽车、桥梁、船舶等各类行业锯切各种金属材料。



产品型号	330A	330BII	430A	430BII	530A	530BII
●(mm)	330	330	430	430	530	530
锯切能力	■(mm) 330W×330H	330W×330H	430W×430H	430W×430H	600W×530H	600W×530H
■(mm)	300W×135H	300W×135H	410W×195H	410W×195H	580W×250H	580W×250H
最小夹持	(mm) 10	10	10	10	120	10
带锯条	规格(mm) 34×1.1×4115	34×1.1×4115	41×1.3×5080	41×1.3×5080	41×1.3×6240	54×1.6×6600
	线速度(m/min) 25/45/64/80	18~80(变频)	18~80(变频)	18~80(变频)	25/55/85	18~80(变频)
	张紧方式 手动	液压	手动	液压	手动	液压
电机功率	主电机(kW) 4(4P)	4.7(永磁)	7.5(4P)	7.5(永磁)	7.5(6P)	7.5永磁
	液压电机(kW) 0.75	0.75	1.5	1.5	1.5	1.5
	冷却泵(kW) 0.135	0.135	0.135	0.135	0.135	0.135
控制方式	PLC+触摸屏+按钮	PLC+触摸屏+按钮	PLC+触摸屏+按钮	PLC+触摸屏+按钮	PLC+触摸屏+按钮	PLC+触摸屏+按钮
主传动方式	蜗轮箱	直联平行轴减速机	蜗轮箱	直联平行轴减速机	蜗轮箱	直联平行轴减速机
进给方式	液压无级调速	液压(智能变速)	液压无级调速	液压(智能变速)	液压无级调速	液压(智能变速)
工作夹紧方式	液压虎钳	液压虎钳	液压虎钳	液压虎钳	液压虎钳	液压虎钳
排屑方式	手动	螺旋排屑机	手动	螺旋排屑机	手动	螺旋排屑机
送料方式	液压	液压	液压	液压	液压	液压
单次送料行程(mm)	500	500	500	500	500	500
工作台高度(mm)约	635	635	690	770	780	780
外形尺寸(长×宽×高)(mm)	2150×2300×1400	2250×2300×1400	2550×2250×1700	2900×2200×1750	3150×2000×2000	3600×2100×1950



- 导向臂自动跟随左右移动，保证活动导向头和材料间合理空间，减少工人频繁操作
- 进刀采用双阀控制，可对材料差异性做微小、精准调速
- 液压虎钳夹紧
- 导向座结构合理，确保导向块正确导向，延长锯条寿命，精度高
- 锯条夹持采用液压控制，可确保磨损后无间隙，夹持力且能均衡
- 锯条线速度采用无极调速。针对不同类型材料均可达到最佳效果
- 无限遥控器，可以操作工作台送料、退料，及虎钳的夹紧松开

■ 主要用于板材、棒材锯切。
■ 机床结构合理，性能稳定可靠，精度高，是高硬度、高粘度下料的理想设备。

产品型号		CL3350	CL4370H	CLM4370 数控	CL53100H	CL60120H
锯切能力	●(mm)	330	430	430	530	600
	■(mm)	500W×330H	700W×430H	700W×430H	1000W×530H	1200W×600H
最小夹持	(mm)	50	280	280	350	550
	规格(mm)	34×1.1×4500	41×1.3×5900	41×1.3×5900	67×1.6×8700	67×1.6×9100
带锯条	线速度(m/min)	15~80(变频)	15~75(变频)	15~75(变频)	18~50(变频)	18~50(变频)
	张紧方式	手动	液压	液压	液压	液压
电机功率	主电机(kW)	4(4P)	7.5(6P)	7.5(6P)	11(4P)	15(4P)
	液压电机(kW)	0.75	1.5	1.5	2.2	2.2
	冷却泵(kW)	0.135	0.135	0.135	0.18	0.18
	排屑机(kW)	-	0.2	0.2	0.2	0.2
	进给伺服(kW)	-	-	-	-	-
控制方式		按钮	PLC+按钮+遥控器	PLC+触摸屏+遥控器	PLC+按钮+遥控器	PLC+按钮+遥控器
主传动方式		蜗轮箱	蜗轮箱	蜗轮箱	直连齿轮减速机	直连齿轮减速机
进给方式		液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速
工作夹紧方式		液压双钳口	液压双钳口	液压双钳口	液压双钳口	液压双钳口
排屑方式		手动	螺旋排屑机	螺旋排屑机	螺旋排屑机	螺旋排屑机
送料方式		辅助辊道	液压滑车	数控液压虎钳	液压滑车	液压滑车
单次送料行程(mm)		-	800	500	800	800
工作台高度(mm)约		640	650	680	780	780
外形尺寸(长×宽×高)(mm)		2500×1200×1500	3450×2700×1900	3450×2250×1950	4750×2950×2700	4950×2950×2700



- 导向臂自动跟随左右移动，保证活动导向头和材料间合理空间，减少工人频繁操作
- 液压阀与伺服阀双工位控制，可对材料差异性做微小、精准调速
- 液压虎钳夹紧
- 导向座结构合理，确保导向块正确导向，延长锯条寿命，精度高
- 锯条夹持采用液压控制，可确保磨损后无间隙，夹持力且能均衡
- 锯条线速度采用无极调速。针对不同类型材料均可达到最佳效果
- 无限遥控器，可以操作工作台送料、退料，及虎钳的夹紧松开

- 主要用于板材、棒材锯切。
- 机床结构合理，性能稳定可靠，精度高，是高硬度、高粘度下料的理想设备。

产品型号	G7080H	G7080NC 数控	G8010H	G8010NC 数控	G1013H	G1316H
锯切能力	●(mm)	700	700	800	800	1000
	■(mm)	800W×700H	800W×700H	1000W×800H	1000W×1000H	1300W×1300H
最小夹持	(mm)	300	200	400	300	400
	规格(mm)	67×1.6×9050	67×1.6×9050	67×1.6×10010	67×1.6×10010	67(80)×1.6×13000
带锯条	线速度(m/min)	15~70(变频)	15~70(变频)	15~70(变频)	15~70(变频)	15~70(变频)
	张紧方式	液压+插式阀	液压+插式阀	液压+插式阀	液压+插式阀	液压+插式阀
	主电机(kW)	11(永磁)	11(永磁)	15(永磁)	15(永磁)	18.5(永磁)
	液压电机(kW)	2.2	3.7	3.7	3.7	5.6
电机功率	冷却泵(kW)	0.135	0.135	0.2	0.135	0.2
	排屑机(kW)	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
	钢丝刷(W)	40	40	40	40	40
控制方式		PLC+触摸屏+遥控器	PLC+触摸屏+遥控器	PLC+触摸屏+遥控器	PLC+触摸屏+遥控器	PLC+触摸屏+遥控器
主传动方式		直联平行轴减速机	直联平行轴减速机	直联平行轴减速机	直联平行轴减速机	直联平行轴减速机
进给方式		液压+伺服阀+磁测尺+稳压器	液压+流量阀+倍流阀+磁测尺	液压+流量阀+倍流阀+磁测尺+稳压器	液压+流量阀+倍流阀+磁测尺	液压+流量阀+倍流阀+磁测尺+稳压器
工作夹紧方式		液压(单钳口中破式)	液压双钳口	液压双钳口	液压双钳口	液压双钳口
排屑方式		螺旋排屑机	螺旋排屑机	螺旋排屑机	螺旋排屑机	螺旋排屑机
送料方式		液压滑车	液压过桥式	液压滑车	液压过桥式	液压滑车
单次送料行程(mm)		1000	500	1000	500	1000
工作台高度(mm)约		630	630	630	630	630
外形尺寸(长×宽×高)(mm)		4300×3220×2830	4540×2700×2196	4600×3320×2930	4740×2706×2296	4700×3320×3130
						5950×3220×3480



■ 设备用途: 主要针对铝合金、铝棒、铝板、铝锭、石墨、石英、单晶硅、陶瓷、玻璃、铜材等有色金属及非金属加工。

- GV330NC 新一代智能高速切割设备，制造工艺精湛，整体严格按照工艺流程制造生产，例如: 优质钢焊接、回火、喷砂、整形、打磨清理、喷防锈漆、由数控龙门加工中心精雕细琢完成；最后经过技术人员严格细心组装调试做到人机一体化；中速加工效率是普通加工设备 2倍- 3倍,例如:普通带锯床效率 60cm²/min- 中速锯床 300cm²/min; 传动方式伺服主轴减速机，线速度 50m/min- 360m/min。中速锯床在加工过程中，利用水冷成本低；自动收集铝屑。给客户带来低成本使用。

	GV330NC	GV430NC	
锯切能力	●(mm)	330	430
	■(mm)	330W×330H	430W×430H
	▨(mm)	-	-
最小夹持	(mm)	10	10
	规格(mm)	34×1.1×4115	41×1.3×5080
带锯条	线速度(m/min)	50～360(无极调速)	50～360(无极调速)
	张紧方式	液压	液压
电机功率	主电机(kW)	11	15
	冷却泵(kW)	0.135	0.135
控制方式	PLC+触摸屏+按钮		PLC+触摸屏+按钮
主传动方式	直联平行轴减速机		直联平行轴减速机
进给方式	液压		液压
工作夹紧方式	液压虎钳		液压虎钳
排屑方式	螺旋排屑机		螺旋排屑机
送料方式	液压+光栅尺		液压+光栅尺
单次送料行程(mm)	500		500
工作台高度(mm)约	635		690
外形尺寸(长×宽×高)(mm)	2150×2300×1400		2900×2200×1750



护罩、吸尘选配

航天航空材料加工专用锯切设备，是各种有色金属锯切材料首选

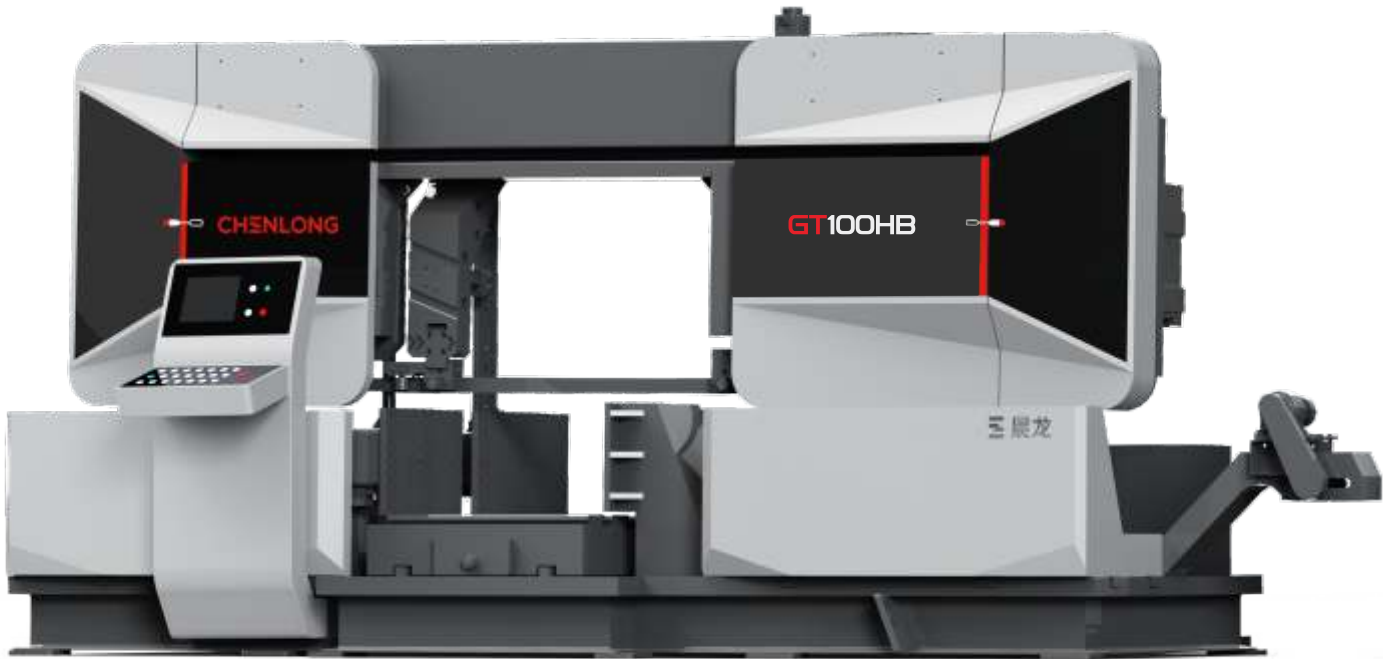
- 主要用于高速锯切各种铝、铝合金、石墨、玻璃、陶瓷、石英等有色金属及非金属切割加工。
- 公司是 NC 锯床最先进切割工艺装备的独辟溪径者，领先完成工业4.0; 是行业自动化成套装备的专业制造厂。

		GL-450NC	GL-650NC	GL-1000NC
锯切能力	●(mm)	450	650	1000
	■(mm)	450	650	1000
最小夹持	(mm)	50	60	400
带锯条	规格(mm)	41×1.3×8660	41×1.3×9880	41×1.3×11410
	线速度(m/min)	500~2000	500~2000	500~2000
	张紧方式	液压	液压	液压
电机功率	主电机(kW)	22(4P)	30(4P)	30(4P)
	液压电机(kW)	2.2	2.2	3.7(4P)
	定尺伺服电机(kW)	2.0	2.0	3.0
	进刀伺服电机(kW)	3.0	3.0	5.0
控制方式		PLC+触摸屏+按钮	PLC+触摸屏+按钮	PLC+触摸屏+按钮
主传动方式		轴箱+电机直连	轴箱+电机直连	轴箱+电机直连
进给方式		伺服+行星减速机	伺服+行星减速机	伺服+行星减速机
定尺方式		伺服电机	伺服电机	伺服电机
工作夹紧方式		液压双钳口	液压双钳口	液压双钳口
集尘方式		吸尘式	吸尘式	吸尘式
单次送料(mm)		500	500	500
工作台高度(mm)约		650	650	750
外形尺寸(长×宽×高)(mm)		4300×2200×2750	5350×2450×2900	5250×2352×3518



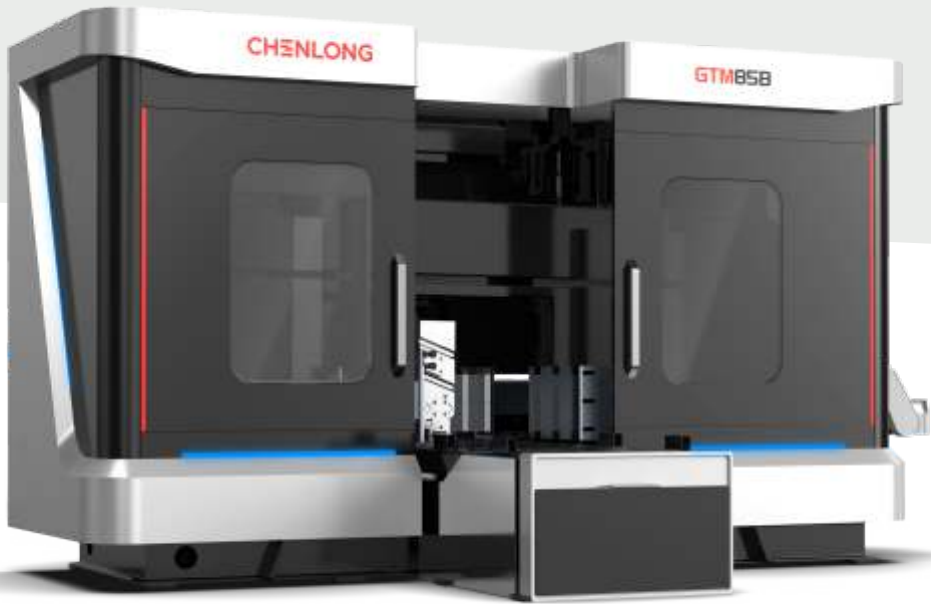
- 伺服控制锯切进给
 - 高精度线性导轨导向，锯切精度高
 - 龙门式结构，刚性好
 - 氮气平衡缸辅助系，进给平稳
 - 机动送料辊道和承料辊道
- 主要用于锯切各种黑色金属、有色金属。具有锯口窄、省料、节能、锯削精度高、操作方便、生产效率高等优点。

产品型号	GT65B	GT85B	GT100B	GT130B
锯切能力	●(mm)	650	850	1000
	■(mm)	800W×650H	1000W×850H	1300W×1000H
最小夹持	(mm)	360	460	590
	规格(mm)	67×1.6×8700	67×1.6×11150	67×1.6×11720
带锯条	线速度(m/min)	20～80(变频)	20～80(变频)	20～80(变频)
	张紧方式	液压	液压	液压
电机功率	主电机(kW)	11(4P)	15(4P)	18.5(4P)
	液压电机(kW)	2.2	2.2	3.75
	冷却泵(kW)	0.55	0.55	0.55
	排屑机(kW)	0.2	0.2	0.2
	进给伺服(kW)	1.8	1.8	3
	送料电机(kW)	1.5	1.5	3
控制方式	PLC+触摸屏+按钮+遥控器	PLC+触摸屏+按钮+遥控器	PLC+触摸屏+按钮+遥控器	PLC+触摸屏+按钮+遥控器
主传动方式	直联齿轮减速机	直联齿轮减速机	直联齿轮减速机	直联齿轮减速机
进给方式	伺服(AI智能)+氮气平衡缸	伺服(AI智能)+氮气平衡缸	伺服(AI智能)+氮气平衡缸	伺服(AI智能)+氮气平衡缸
工作夹紧方式	液压虎钳(2组)	液压虎钳(2组)	液压虎钳(2组)	液压虎钳(2组)
排屑方式	链板排屑机	链板排屑机	链板排屑机	链板排屑机
送料方式	电动辊筒	电动辊筒	电动辊筒	电动辊筒
单次送料行程(mm)	-	-	-	-
工作台高度(mm)约	600	600	600	600
外形尺寸(长×宽×高)(mm)	4920×2200×2900	6350×2000×3000	6600×4700×3000	-



产品型号	GT65HB	GT85HB	GT100HB	GT130HB
锯切能力	●(mm)	650	850	1000
	■(mm)	800W×650H	1000W×850H	1300W×1000H
最小夹持	(mm)	360	460	450
	规格(mm)	67×1.6×8700	67×1.6×11150	67×1.6×11720
带锯条	线速度(m/min)	20～80(变频)	20～80(变频)	20～80(变频)
	张紧方式	液压	液压	液压
电机功率	主电机(kW)	11(4P)	15(4P)	18.5(4P)
	液压电机(kW)	2.2	2.2	5.5
	冷却泵(kW)	0.55	0.55	0.55
	排屑机(kW)	0.2	0.2	0.2
	进给伺服(kW)	1.8	1.8	3
	送料电机(kW)	1.5	1.5	3
控制方式	PLC+触摸屏+按钮+遥控器	PLC+触摸屏+按钮+遥控器	PLC+触摸屏+按钮+遥控器	PLC+触摸屏+按钮+遥控器
主传动方式	直联齿轮减速机	直联齿轮减速机	直联齿轮减速机	直联齿轮减速机
进给方式	伺服(AI智能)+氮气平衡缸	伺服(AI智能)+氮气平衡缸	伺服(AI智能)+氮气平衡缸	伺服(AI智能)+氮气平衡缸
工作夹紧方式	液压虎钳(2组)	液压虎钳(2组)	液压虎钳(2组)	液压虎钳(2组)
排屑方式	链板排屑机	链板排屑机	链板排屑机	链板排屑机
送料方式	液压滑车+随动平台	液压滑车+随动平台	液压滑车+随动平台	液压滑车+随动平台
单次送料行程(mm)	1500	1500	2000	2000
工作台高度(mm)约	600	600	680	680
外形尺寸(长×宽×高)(mm)	4920×3000×2900	6350×3730×3000	6600×5500×3000	7700×4700×4100

备注：H为滑车款



护罩选配

- 锯架进给采用伺服电机配合高精度研磨滚珠丝杠进给+氮气平衡系统+晨龙 AI4.0 智能锯切进给系统，进给速度稳定可靠。
 - 主传动采用直联减速机，传输效率高达98%，电机采用高扭矩变频电机，扭矩比普通机器更大，锯带线速度采用变频调速，适用于更多锯切场景。减速机与锯架之间增加过渡连接座，减少锯带张紧对减速机的产生的径向力，提高张紧力，增加锯条硬度，提高锯切效率同时也能提升动力稳定性和减速机寿命。
 - 智能锯切闭环控制系统，锯带速度与进给速度自动适应，保持恒功率锯切，提高锯切效率。
- 锯轮采用QT450铸造而成，轮面激光淬火处理，提高锯轮的使用寿命。关键部位铸件经退火处理，减少铸件变形量，确保主机长时间的精度。
 - 立柱和导向臂移动部位导轨，采用上银精度等级C5级，重型直线导轨,锯架移动更架平稳，进给精度更高。
 - 锯条导向臂宽度，跟随虎钳宽度自动调节，使导向臂宽度一直处于最佳导向宽度，提高锯切精度和锯切效率。
 - 滚筒轴承采用重型滚柱轴承，抗冲击性更强，提高轴承使用寿命。



产品型号		GTM65B	GTM85B	GTM100B	GTM130B
锯切能力	●(mm)	650	850	1000	1300
	■(mm)	800W×650H	1000W×850H	1300W×1000H	1600W×1300H
最小夹持	(mm)	360	460	450	450
带锯条	规格(mm)	67×1.6×8700	67×1.6×11150	67×1.6×11720	67×1.6×14230
	线速度(m/min)	20—80(变频)	20—80(变频)	20—80(变频)	20—50(变频)
	张紧方式	液压	液压	液压	液压
电机功率	主电机(kW)	11(4P)	15(4P)	18.5(4P)	22(4P)
	液压电机(kW)	2.2	2.2	2.2	5.5+2.2
	冷却泵(kW)	0.55	0.55	0.55	0.55
	进给伺服(kW)	1.8	1.8	3	3
	排屑机(kW)	0.2	0.2	0.2	0.2
控制方式		PLC+触摸屏+按钮+遥控器	PLC+触摸屏+按钮+遥控器	PLC+触摸屏+按钮+遥控器	PLC+触摸屏+按钮+遥控器
主传动方式		直联齿轮减速机	直联齿轮减速机	直联齿轮减速机	直联齿轮减速机
进给方式		伺服(AI智能)+氮气平衡缸	伺服(AI智能)+氮气平衡缸	伺服(AI智能)+氮气平衡缸	伺服(AI智能)+氮气平衡缸
工作夹紧方式		液压虎钳	液压虎钳	液压虎钳	液压虎钳
排屑方式		链板排屑机	链板排屑机	链板排屑机	链板排屑机
送料方式		数控液压虎钳	数控液压虎钳	数控液压虎钳	数控液压虎钳
单次送料行程(mm)		500	500	500	500
工作台高度(mm)约		800	800	800	800
外形尺寸(长×宽×高)(mm)		5100×4350×3000	6350×4450×3050	6600×4700×3300	7650×4450×4200



- 液压控制锯切进给
- 高精度线性导轨导向，锯切精度高
- 龙门式结构，刚性好
- 双油缸控制，进给平稳
- 机动送料辊道和承料辊道
- 自动清屑装置

产品型号	GK80H	GK100H	GK120H	GK130H	GK150H
锯切能力	●(mm)	800	1000	1200	1300
	■(mm)	800W×800H	1000W×1000H	1200W×1200H	1300W×1300H
	规格(mm)	67×1.6×8800	67×1.6×10600	67×1.6×11090	67×1.6×11780
带锯条	线速度(m/min)	15~60(变频)	15~60(变频)	15~60(变频)	10~50(变频)
	张紧方式	液压	液压	液压	液压
	主电机(kW)	11(4P)	11(4P)	15(4P)	15(4P)
电机功率	液压电机(kW)	3.75	3.75	3.75	5.5
	冷却泵(kW)	0.55	0.55	0.55	0.55
	送料电机(kW)	-	-	-	-
控制方式	PLC+按钮+遥控器	PLC+按钮+遥控器	PLC+按钮+遥控器	PLC+按钮+遥控器	PLC+按钮+遥控器
主传动方式	齿轮减速机	齿轮减速机	齿轮减速机	齿轮减速机	齿轮减速机
进给方式	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速
工作夹紧方式	液压虎钳(2组)	液压虎钳(2组)	液压虎钳(2组)	液压虎钳(2组)	液压虎钳(2组)
排屑方式	手动	手动	手动	手动	手动
送料方式	液压滑车+随动滑台	液压滑车+随动滑台	液压滑车+随动滑台	液压滑车+随动滑台	液压滑车+随动滑台
单次送料行程(mm)	1500	1500	1500	1500	2000
工作台高度(mm)约	590	590	575	575	640
外形尺寸(长×宽×高)(mm)	4250×4875×2600	4950×4900×3100	4950×4100×3450	5260×4100×3520	6630×5100×4215

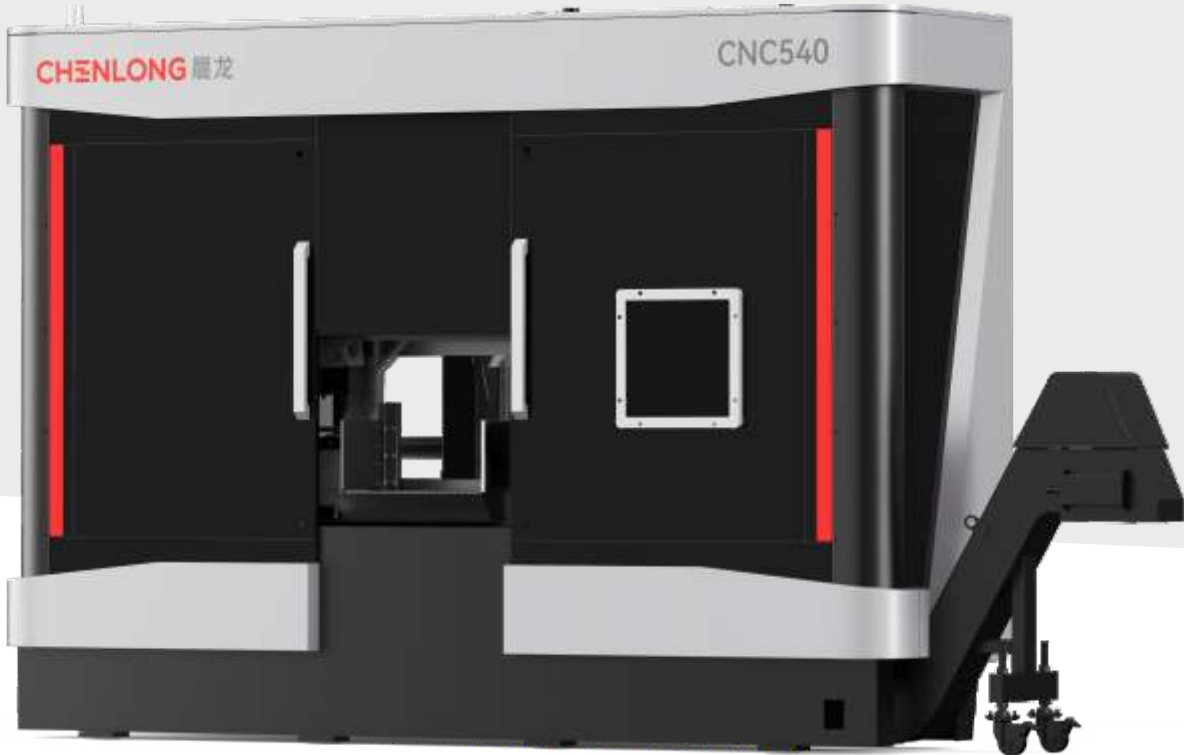
备注：H为滑车款

■ 主要用于锯切各种黑色金属、有色金属。具有锯口窄、省料、节能、锯削精度高、操作方便、生产效率高等优点。

国内首台大型龙门

产品型号	GK160H	GK180H	GK200H	GK250H	GK300H
锯切能力	●(mm)	1600	1800	2000	2500
	■(mm)	1600W×1600H	1800W×1800H	2000W×2000H	2500W×2500H
	规格(mm)	80×1.6×14900	80×1.6×16800	80×1.6×19450	80×1.6×21000
带锯条	线速度(m/min)	10~50(变频)	10~50(变频)	10~50(变频)	10~50(变频)
	张紧方式	液压	液压	液压	液压
	主电机(kW)	18.5(4P)	18.5(4P)	22(4P)	22(4P)
电机功率	液压电机(kW)	5.5	5.5+1.5	7.5+1.5	7.5+1.5
	冷却泵(kW)	0.55	0.55	0.55	0.55
	送料电机(kW)	-	-	-	5.5 (2只)
控制方式	PLC+按钮+遥控器	PLC+按钮+遥控器	PLC+按钮+遥控器	PLC+按钮+遥控器	PLC+按钮+遥控器
主传动方式	齿轮减速机	齿轮减速机	齿轮减速机	齿轮减速机	齿轮减速机
进给方式	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速
工作夹紧方式	液压虎钳(2组)	液压虎钳(2组)	液压虎钳(2组)	液压虎钳(2组)	液压虎钳(2组)
排屑方式	手动	手动	手动	手动	排屑机
送料方式	液压滑车+随动滑台	液压滑车+随动滑台	液压滑车+随动滑台	液压滑车+随动滑台	电动滑车
单次送料行程(mm)	2000	2000	2000	2500	6000
工作台高度(mm)约	640	890	890	1050	1420
外形尺寸(长×宽×高)(mm)	6800×5100×4400	7530×5100×4800	8450×5100×5400	10520×4940×5880	14000×9470×8475

备注：H为滑车款



航空航天材料专用锯切设备（高温合金、合金等难切材料首选）

产品型号	CNC540 数控
锯切能力	●(mm) 540
	■(mm) 540W×540H
带锯条	规格(mm) 54×1.6×7620
	线速度(m/min) 25~120(变频)
	张紧方式 液压
	主电机(kW) 15(4P)
电机功率	液压电机(kW) 3.75
	冷却泵(kW) 0.55
	进给伺服(kW) 1.8
	送料伺服(kW) 1.3
控制方式	排屑机(kW) 0.2
	PLC+触摸屏+按钮
	主传动方式 直联齿轮减速机
	进给方式 伺服(AI智能)+氮气平衡缸
	工作夹紧方式 液压虎钳
	排屑方式 链板排屑机
	送料方式 伺服送料
外形尺寸	单次送料行程(mm) 700
	工作台高度(mm)约 820
	外形尺寸(长×宽×高)(mm) 5020×2400×2550



- 液压控制锯切进给速度，无级可调
- 工件夹紧采用液压夹紧
- 带锯条采用滚动轴承和硬质合金导向，延长锯条寿命

- 主要用于锯切各种黑色金属和有色金属。
- 机床结构合理，性能稳定可靠，精度高，是中小批量下料的理想设备。

产品型号	GZ4233	GZ4243	GZ4253
锯切能力	●(mm) 330	430	530
	■(mm) 330W×330H	430W×430H	530W×530H
	■(mm) 310W×130H	410W×180H	480W×230H
最小夹持	(mm) 50	50	50
	规格(mm) 34×1.1×4115	41×1.3×5080	41×1.3×6000
带锯条	线速度(m/min) 22/35/50/75	20/33/55/72/90	22/35/55/80
	张紧方式 手动	手动	手动
电机功率	主电机(kW) 4(4P)	5.5(6P)	5.5(6P)
	液压电机(kW) 0.75	0.75	1.5
	冷却泵(kW) 0.06	0.12	0.135
控制方式	PLC+触摸屏+按钮	PLC+触摸屏+按钮	PLC+触摸屏+按钮
主传动方式	蜗轮箱	蜗轮箱	蜗轮箱
进给方式	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速
工作夹紧方式	液压虎钳	液压虎钳	液压虎钳
排屑方式	手动	手动	手动
送料方式	数控液压虎钳	数控液压虎钳	数控液压虎钳
单次送料行程(mm)	500	500	500
工作台高度(mm)约	630	630	640
外形尺寸(长×宽×高)(mm)	2150×2300×1580	2600×2230×1700	3150×2150×1850



第三夹钳选配



- 液压控制锯切进给速度，无级可调
- 工件夹紧采用液压夹紧
- 带锯条采用滚动轴承和硬质合金导向，延长锯条寿命
- 电动送料架（可选）

- 主要用于锯切各种型材。
- 机床结构合理，性能稳定可靠，精度高，是中小批量下料的理想设备。
- 第三钳口(选配)



产品型号	GH4250	GZ4250H 数控	GH4260/80	GZ4260/80H 数控
锯切能力	●(mm) 500 ■(mm) 600W×500H	500 600W×500H	600 800W×600H	600 800W×600H
最小夹持	(mm) 80	20	20	20
带锯条	规格(mm) 41×1.3×5700 线速度(m/min) 40/55/70/90 张紧方式 手动	41×1.3×5700 40/55/70/90 手动	54×1.6×7200 40/61/91 液压	54×1.6×7200 40/61/91 液压
电机功率	主电机(kW) 5.5(4P) 液压电机(kW) 0.75 冷却泵(kW) 0.12	5.5(4P) 1.5 0.12	11(4P) 0.75 0.12	11(4P) 2.2 0.12
控制方式	按钮	PLC+触摸屏+按钮	按钮	PLC+触摸屏+按钮
主传动方式	蜗轮箱	蜗轮箱	蜗轮箱	蜗轮箱
进给方式	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速
工作夹紧方式	液压虎钳	液压虎钳	液压虎钳	液压虎钳
排屑方式	手动	手动	手动	手动
送料方式	辅助辊道	数控液压虎钳	辅助辊道	数控液压虎钳
单次送料行程(mm)	-	500	-	1000
工作台高度(mm)约	705	805	805	905
外形尺寸(长×宽×高)(mm)	2850×1185×1850	2850×2250×1950	3300×1300×2350	3700×2900×2450



- 液压控制锯切进给速度，无级可调
- 工件夹紧采用液压夹紧
- 带锯条采用滚动轴承和硬质合金导向，延长锯条寿命
- 电动送料架（可选）

- 主要用于锯切各种黑色金属和有色金属。
- 机床结构合理，性能稳定可靠，精度高，是中小批量下料的理想设备。



产品型号	G4230/50	G4240/50	G4240/70	G4253
锯切能力	●(mm) 300	400	400	530
	■(mm) 500W×300H	500W×400H	700W×400H	530W×530H
最小夹持	(mm) -	20	110	50
带锯条	规格(mm) 34×1.1×4180	34×1.1×4650	41×1.3×5080	41×1.3×6000
	线速度(m/min) 30/50/75/95	19/30/50/65/90	16/25/42/55/67	22/35/55/80
	张紧方式 手动	手动	手动	手动
电机功率	主电机(kW) 3(4P)	4(6P)	4(6P)	5.5(6P)
	液压电机(kW) 0.75	0.75	0.75	0.75
	冷却泵(kW) 0.06	0.06	0.06	0.135
控制方式	按钮	按钮	按钮	按钮
主传动方式	蜗轮箱	蜗轮箱	蜗轮箱	蜗轮箱
进给方式	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速
工作夹紧方式	液压虎钳	液压虎钳	液压双钳口	液压虎钳
排屑方式	手动	手动	手动	手动
送料方式	辅助辊道	辅助辊道	辅助辊道	辅助辊道
工作台高度(mm)约	600	600	675	640
外形尺寸(长×宽×高)(mm)	2100×1200×1450	2350×1250×1700	2700×1200×1750	3150×1450×1850

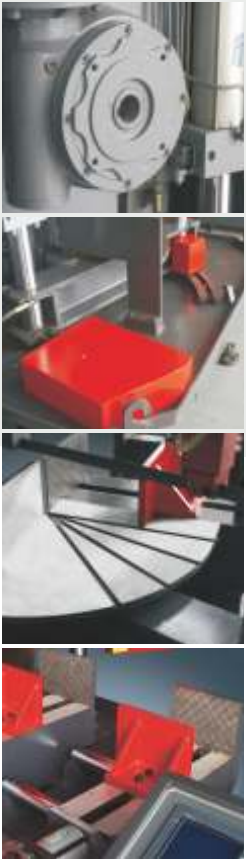


产品型号	GW4028	GW4038
锯切能力	●(mm) 280 ■(mm) 300W×220H	380 400W×250H
最小夹持	(mm) 5	5
带锯条	规格(mm) 27×0.9×3505 线速度(m/min) 25/35/45/60/80 张紧方式 手动	34×1.1×4115 20/40/60/75 手动
电机功率	主电机(kW) 2.2(4P) 液压电机(kW) 0.37 冷却泵(kW) 0.06	3(6P) 0.37 0.06
控制方式	按钮	按钮
主传动方式	蜗轮箱	蜗轮箱
进给方式	液压无级调速	液压无级调速
工作夹紧方式	液压虎钳	液压虎钳
排屑方式	手动	手动
送料方式	辅助辊道	辅助辊道
工作台高度(mm)约	620	640
外形尺寸(长×宽×高)(mm)	1770×1130×1160	2000×1160×1310



产品型号	GW4028Z	G4240/70Z
锯切能力	0° (mm) ●280 ■400W×200H 45° (mm) ●280 ■220W×200H	●400 ■700W×400H ●400 ■400W×400H
最小夹持	(mm) -	20
带锯条	规格(mm) 34×1.1×3860 线速度(m/min) 25/35/45/60/80 张紧方式 手动	41×1.3×5500 20/30/43/54/65 手动
电机功率	主电机(kW) 3(4P) 液压电机(kW) 0.37 冷却泵(kW) 0.06	4(6P) 0.75 0.06
控制方式	按钮	按钮
主传动方式	蜗轮箱	蜗轮箱
进给方式	液压无级调速	液压无级调速
工作夹紧方式	液压虎钳	液压虎钳
排屑方式	手动	手动
送料方式	辅助辊道	辅助辊道
转角方式	手动	手动
工作台高度(mm)约	790	770
外形尺寸(长×宽×高)(mm)	2020×1520×1300	2750×1850×2000

- 机床除垂直锯切功能外，工作台可手动旋转0~45°角度，实现材料的斜切
- 液压无级调速进给和液压自动抬升锯架
- 液压夹紧和松开工件，操作方便
- 采用滚动轴承和硬质合金的锯条导向装置



产品型号	CH-300S	CH-300SA 数控	CH-400S	CH-400SA 数控
锯切能力	0° (mm) 45° (mm) 60° (mm)	●300 ■350W×300H ●230 ■180W×300H ●130 ■130W×300H	●300 ■350W×300H ●230 ■180W×300H -	●400 ■500W×400H ●350 ■350W×400H -
最小夹持	(mm) 规格(mm)	20 27×0.9×3650	50 34×1.1×4430	50 41×1.3×5590
带锯条	线速度(m/min) 张紧方式 主电机(kW)	20~80(变频) 手动 2.2(4P)	20~80(变频) 手动 3(4P)	20~80(变频) 手动 4(4P)
电机功率	液压电机(kW) 冷却泵(kW)	0.75 0.06	0.75 0.06	1.5 0.06
控制方式	按钮	PLC+触摸屏+按钮	PLC+触摸屏+按钮	PLC+触摸屏+按钮
主传动方式	直联蜗轮箱	直联平行轴减速机	齿轮减速机	齿轮减速机
进给方式	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速
工作夹紧方式	液压虎钳	液压虎钳	液压虎钳	液压虎钳
排屑方式	手动	液压螺旋排屑机	液压螺旋排屑机	液压螺旋排屑机
送料方式	辅助辊道	数控液压虎钳	辅助辊道	数控液压虎钳
单次送料行程(mm)	-	400	-	400
转角方式	手动	自动/旋转编码器	手动	自动/旋转编码器
工作台高度(mm)约	720	735	755	755
外形尺寸(长×宽×高)(mm)	2100×1200×1600	2200×2250×1900	3000×1200×2200	3000×2200×2200



产品型号	CH-500SA 数控	CH-600SA 数控	CH-720SA 数控
锯切能力	0° (mm) 45° (mm)	●500 ■600W×500H ●500 ■500W×500H	●600 ■700W×600H ●600 ■600W×600H
最小夹持	(mm) 规格(mm)	100 41×1.3	100 41×1.3
带锯条	线速度(m/min) 张紧方式 主电机(kW)	20~90(变频) 液压 5.5(4P)	20~90(变频) 液压 7.5(4P)
电机功率	液压电机(kW) 冷却泵(kW)	1.5 0.12	1.5 0.12
控制方式	PLC+触摸屏+按钮	PLC+触摸屏+按钮	PLC+触摸屏+按钮
主传动方式	齿轮减速机	齿轮减速机	齿轮减速机
进给方式	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速
工作夹紧方式	液压虎钳	液压虎钳	液压虎钳
排屑方式	手动	手动	手动
送料方式	数控液压虎钳	数控液压虎钳	数控液压虎钳
单次送料行程(mm)	500	500	500
转角方式	自动/旋转编码器	自动/旋转编码器	自动/旋转编码器
工作台高度(mm)约	995	995	995
外形尺寸(长×宽×高)(mm)	4100×4000×2500	4150×4100×2550	5000×4000×2900



专用小立式
金属带锯床

- 锯切采用锯架固定,工件移动进给, 进给方式可根据客户要求采用油缸进给和手动进给
- 具有锯口窄、省料、节能、锯削精度高、操作方便、生产效率高等优点



		G5125	G5150	GL5125切铝	GL5150切铝	GL5160切铝
锯切能力	喉高(mm)	250	500	250	500	600
	喉深(mm)	350	500	350	500	600
	行程(m)	500	500	500	500	500
带锯条	规格(mm)	27×0.9×3280	41×1.3×4720	27×0.9×3280	41×1.3×4960	41×1.3×5980
	线速度(m/min)	20/30/40/50/70	20/40/65	415/830/1430	600~1200(变频)	液压
	张紧方式	手动	手动	手动	手动	7.5(4P)
电机功率	主电机(kW)	3(4P)	4(6P)	3(6P)	5.5(4P)	0.75
	进给电机(kW)	0.75	0.75	0.75	0.75	—
	冷却泵(kW)	0.06	0.06	0.06	—	油雾
控制方式		按钮	按钮	按钮	按钮	按钮
主传动方式		蜗轮减速机	蜗轮箱	电机直联	电机直联	电机直联
进给方式		液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速	液压无级调速
工作夹紧方式		手动	手动	手动	手动	手动
工作台高度(mm)约		950	1160	950	950	1100
外形尺寸(长×宽×高)(mm)		1450×1150×1850	1550×1690×2510	1450×1150×1850	1450×1600×2400	1450×1650×3050



滑车立式
金属带锯床

- 本系列机床采用伺服电机进给系统控制锯架移动的中小型滑车立式带锯床，主要用于锯切模坯、板坯等中厚以下钢材
- 具有锯口窄、省料、节能、锯削精度高、操作方便、生产效率高等优点

		G5325/35/行程	G5340/40/行程	G5350/50/行程	G5360/60/行程	G5370/70/行程
锯切能力	喉高(mm)	250	400	500	600	700
	喉深(mm)	350	400	500	600	700
	行程(mm)	1000~3000	1000~3000	1000~3000	1000~3000	1000~3000
带锯条	规格(mm)	34×1.1×3280	34×1.1×4200	41×1.3×4730	41×1.3×5530	41×1.3
	线速度(m/min)	20/30/40/50/70	20/45/64/80	27/55/95	21/44/75	21/44/75
	张紧方式	手动	手动	手动	手动	手动
电机功率	主电机(kW)	3(4P)	4(4P)	5.5(4P)	5.5(6P)	7.5(6P)
	进给电机(kW)	0.85(伺服)	0.85(伺服)	0.85(伺服)	0.85(伺服)	0.85(伺服)
	冷却泵(kW)	0.06	0.06	0.12	0.12	0.12
控制方式		按钮	按钮	按钮	按钮	按钮
主传动方式		蜗轮减速机	蜗轮箱	蜗轮箱	蜗轮箱	蜗轮箱
进给方式		伺服驱动	伺服驱动	伺服驱动	伺服驱动	伺服驱动
工作夹紧方式		手动	手动	手动	手动	手动
工作台高度(mm)约		860	995	1070	1150	1320
外形尺寸(长×宽×高)(mm)		1620+行程×1390×1750	1570+行程×1750×2160	1570+行程×1820×2370	1570+行程×1760×2650	1765+行程×1880×3030



- 滑车式结构，占地面积小
- 操作控制集中在锯架的控制台上
- 伺服电机控制进给速度，可在0-4m/min任意调整，低速性能稳定
- 主传动采用变频调速，性能可靠，运转平稳
- 上导向臂用液压控制，操作方便
- 特殊附件镭射标线定位器，能方便、准确地对准加工的锯口，另附有机械定尺装置
- 工件装夹简单
- 机床工作台和控制台设有上下扶梯，工作台面四周有防护栏，以保护操作者安全
- 具备液压抬升送料功能

产品型号	G5250/170	G5280/230	G5280/260
锯切能力	喉高(mm)	500	800
	喉深(mm)	1700	2300
	规格(mm)	41×1.3×9280	54×1.6×10680
带锯条	线速度(m/min)	20～70(变频)	20～70(变频)
	张紧方式	液压	液压
	主电机(kW)	7.5(4P)	11(4P)
电机功率	液压电机(kW)	3.75	3.75
	进给伺服(kW)	2	2
	出料电机(kW)	2.2	2.2
	冷却泵(kW)	0.55	0.55
	排屑机(kW)	0.75(选配)	0.75(选配)
控制方式	PLC+触摸屏+按钮+遥控器	PLC+触摸屏+按钮+遥控器	PLC+触摸屏+按钮+遥控器
主传动方式	直联齿轮减速机	直联齿轮减速机	直联齿轮减速机
进给方式	伺服驱动	伺服驱动	伺服驱动
工作夹紧方式	液压虎钳(2组)(选配)	液压虎钳(2组)(选配)	液压虎钳(2组)(选配)
送料方式	液压抬升	液压抬升	液压抬升
单次送料行程(mm)	1000	1000	1000
工作台高度(mm)约	1680	1680	1680
外形尺寸(长×宽×高)(mm)	10110×6860×3520	10110×8520×3820	10110×9160×3820



产品型号	G5360/120/250	G5360/120/600	G5380/150/250	G53120/150/300	G53180/200/300
锯切能力	喉高(mm)	600	600	800	1200
	喉深(mm)	1200	1200	1500	2000
	行程(mm)	2500	6000	2500	3000
带锯条	规格(mm)	54×1.6×7200	54×1.6×7350	54×1.6×8000	67×1.6×9550
	线速度(m/min)	20～70(变频)	20～70(变频)	20～70(变频)	20～70(变频)
	张紧方式	液压	液压	液压	液压
电机功率	主电机(kW)	7.5(4P)	7.5(4P)	11(4P)	15(4P)
	液压电机(kW)	3.75	3.75	3.75	3.75
	进给伺服(kW)	2	2	2	2
	冷却泵(kW)	0.55	0.55	0.55	0.55
	排屑机(kW)	0.75(选配)	0.75(选配)	0.75(选配)	0.75(选配)
控制方式	PLC+触摸屏+按钮+遥控器	PLC+触摸屏+按钮+遥控器	PLC+触摸屏+按钮+遥控器	PLC+触摸屏+按钮+遥控器	PLC+触摸屏+按钮+遥控器
主传动方式	直联齿轮减速机	直联齿轮减速机	直联齿轮减速机	直联齿轮减速机	直联齿轮减速机
进给方式	伺服驱动	伺服驱动	伺服驱动	伺服驱动	伺服驱动
工作夹紧方式	手动	手动	手动	手动	手动
送料方式	液压抬升	液压抬升(2组)	液压抬升	液压抬升	液压抬升
单次送料行程(mm)	500	500	500	500	500
工作台高度(mm)约	1455	1555	1455	1575	1875
外形尺寸(长×宽×高)(mm)	6100×5250×3600	9590×5250×3470	6100×5500×3800	4700×5200×3870	6100×6150×5160

法兰件数控锯切机床

- 本锯床主要用于大型环形件、管件、法兰件等空心件的锯切
- 锯架移动、工件移动均采用伺服控制
- 工件夹紧采用液压自动夹紧
- 机床采用 PLC触摸屏、伺服，整个过程自动化工作



产品型号		GXK120	GXK160	GXK200
锯切能力	最大外径(mm)	1200	1600	2000
	最小外径(mm)	500	600	700
	行程(mm)	550	700	800
	规格(mm)	54×1.6×6280	54×1.6×7075	54×1.6×7240
带锯条	线速度(m/min)	20~60(变频)	20~60(变频)	20~60(变频)
	张紧方式	液压	液压	液压
	主电机(kW)	5.5(4P)	5.5(4P)	5.5(4P)
	液压电机(kW)	1.5	1.5	1.5
电机功率	锯架进给伺服(kW)	1	1	1
	冷却泵(kW)	0.12	0.12	0.12
	转盘进给伺服(kW)	1	1	1
	转盘旋转电机(kW)	3	3	3
转盘	旋转速度(r/min)	0~10(变频)	0~10(变频)	0~10(变频)
	移动行程(mm)	300	370	370
控制方式		PLC+触摸屏+按钮	PLC+触摸屏+按钮	PLC+触摸屏+按钮
主传动方式		齿轮减速机	齿轮减速机	齿轮减速机
进给方式		伺服驱动	伺服驱动	伺服驱动
工作夹紧方式		手动	手动	手动
外形尺寸(长×宽×高)(mm)		4100×3200×3100	4100×4000×3600	4100×4000×3600

螺纹钢专切

- 用于螺纹钢成排锯切
- 液压控制锯切进给，无级可调
- 工件夹紧采用液压双虎钳夹紧，使锯切更平稳
- 带锯条采用滚动轴承和硬质合金导向，延长锯条寿命
- 带锯具有气动齐平装置



产品型号	G4240 螺纹钢	G4240/60 螺纹钢
锯切能力	●(mm)	400
	■(mm)	-
	规格(mm)	41×1.3×4700
带锯条	线速度(m/min)	27/45/60/78
	张紧方式	手动
	主电机(kW)	4(4P)
电机功率	液压电机(kW)	1.1
	冷却泵(kW)	0.09
控制方式		按钮
主传动方式		蜗轮箱
进给方式		液压无级调速
工作夹紧方式		液压虎钳
排屑方式		手动
工作台高度(mm)约		625
外形尺寸(长×宽×高)(mm)		2400×1100×1600

蓝宝石锯切带锯床



铝泡沫分切机



炭素、石墨带锯床

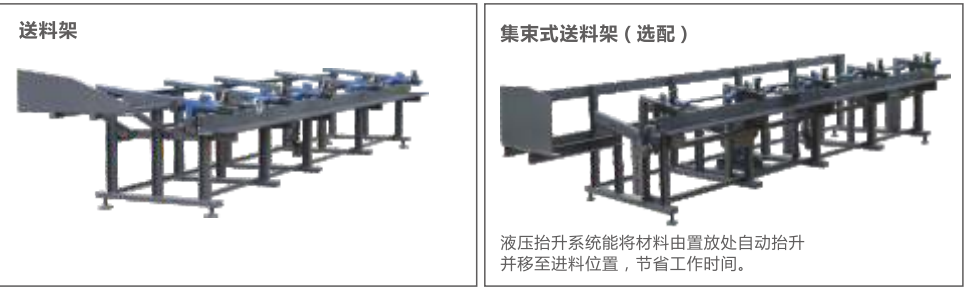
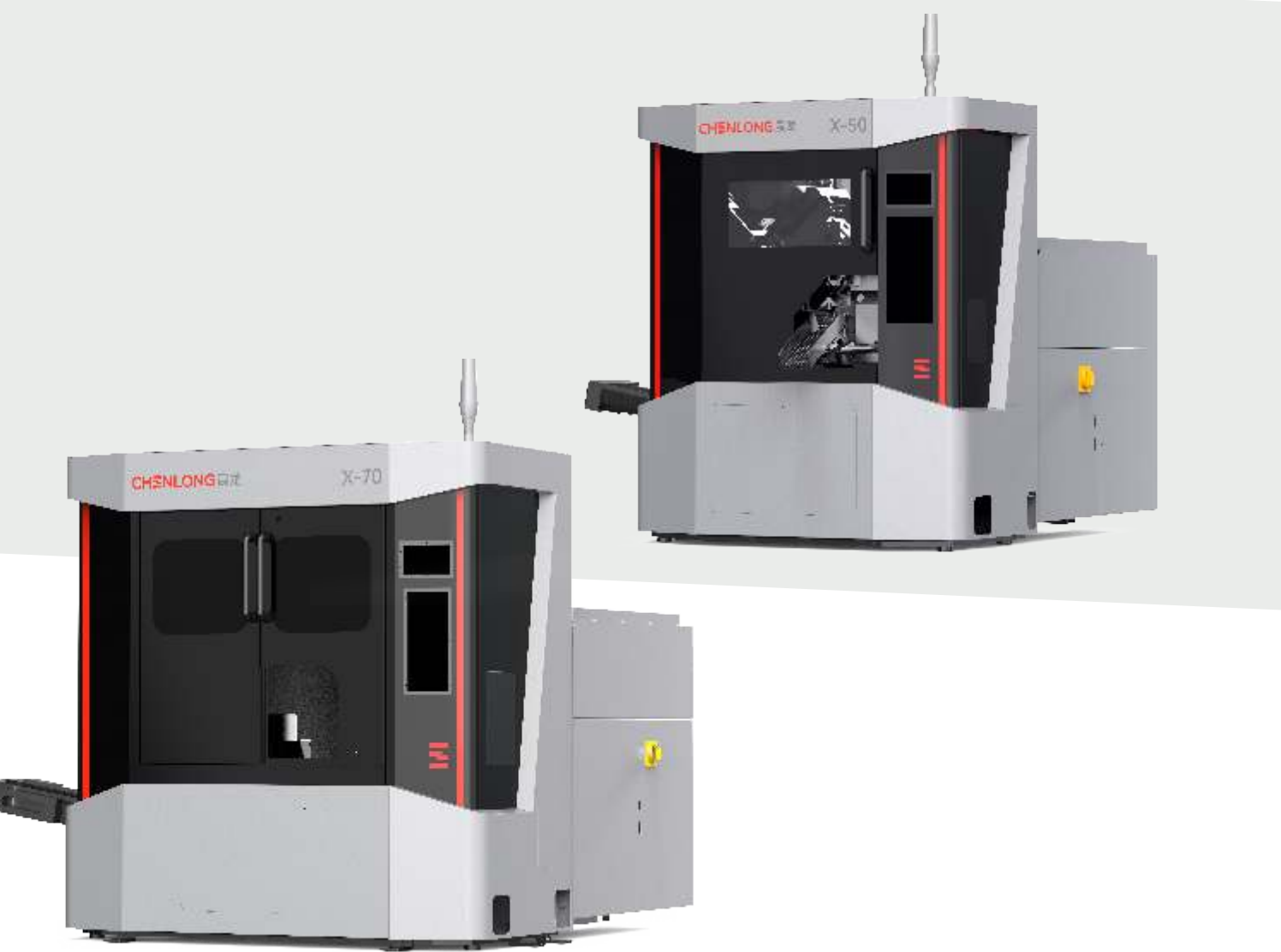


铜棒在线锯切机组



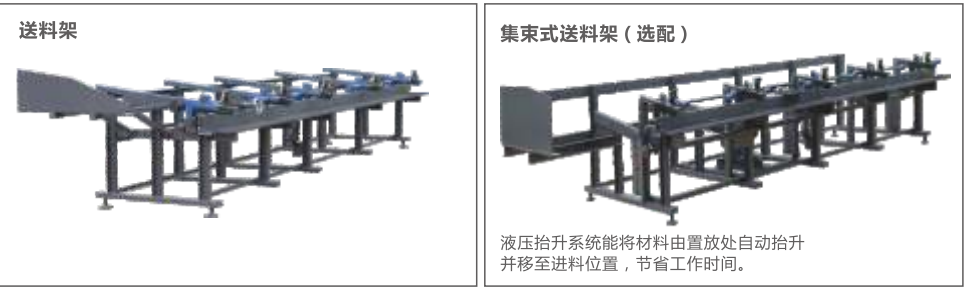
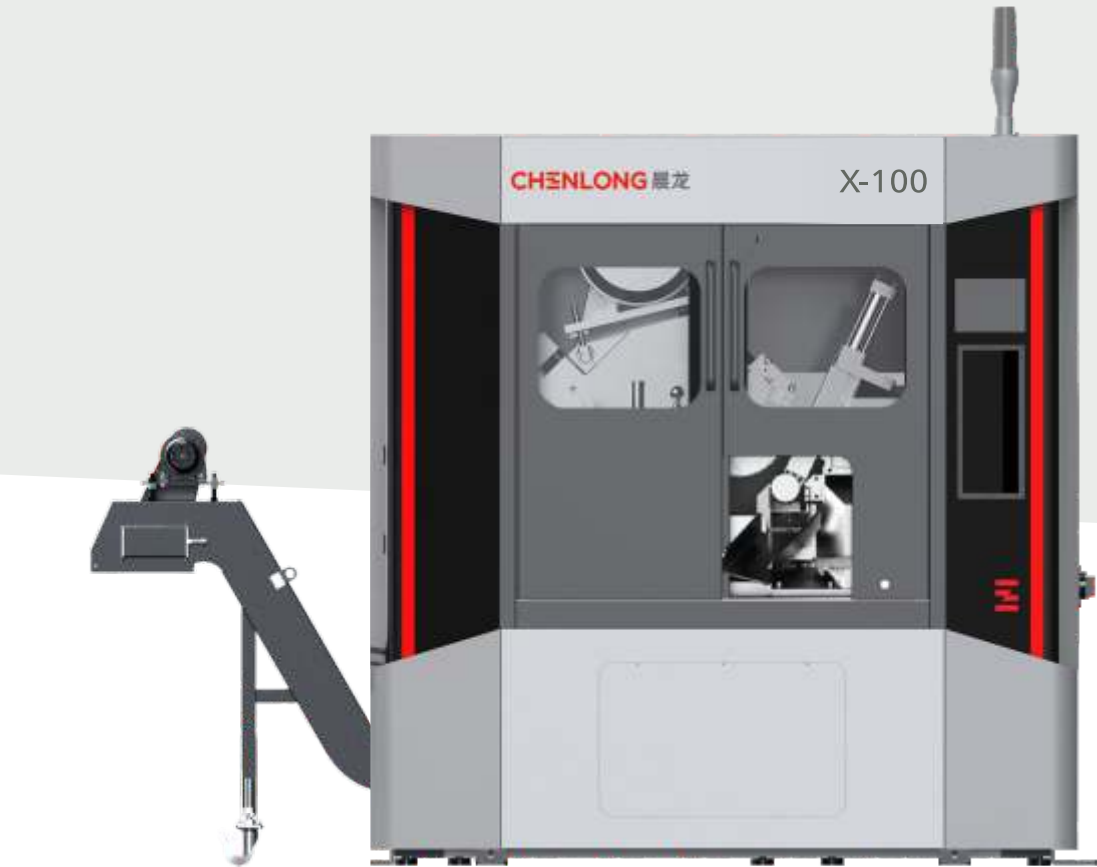
铝板高速圆盘锯





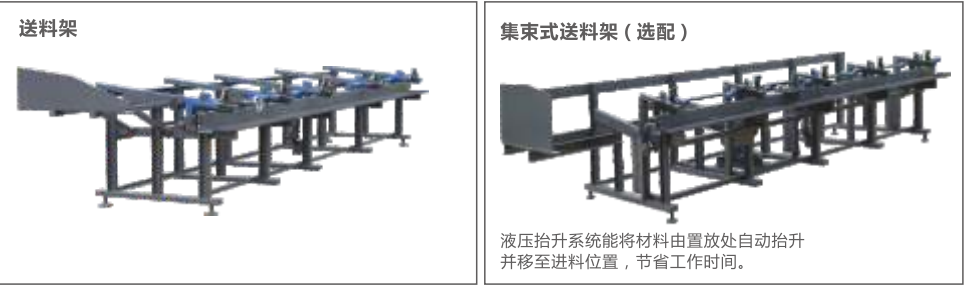
- √ 床身由优质高强度材料焊接，专为管棒材精密切断设计；
 - √ TCT超硬锯片；
 - √ 主夹采用国际流行三点式夹持，夹持牢固可靠；
 - √ 主动式偏摆送料，可避免材料表面损伤，提高送料精度；
- √ 高钢性高精度主轴齿轮箱配合齿隙消除机构，使进刀稳定,大幅提高刀具寿命；
 - √ 一键启动,对话式触摸输入,操作简单快捷。

产品型号			X-50	X-70
锯切能力				
棒材	●	mm	10～50	10～70
角材	■	mm	10～40	10～50
圆管	○	mm	10～50	10～70
方管	□	mm	10～40	10～50
机头主轴				
使用TCT超硬圆锯片		mm	250×2.0T	285×2.0T
销孔及孔径		mm	4×Φ11×PCD63×Φ32	4×Φ11×PCD63×Φ32
主轴马达		kw	7.5(4P)	11(4P)
主轴转速		rpm	40～160	40～160
切断进给方式			AC伺服马达+滚珠丝杆/斜切进给	AC伺服马达+滚珠丝杆/斜切进给
主夹钳方式			液压式/垂直及水平夹持各一组	液压式/垂直及水平夹持各一组
锯片残屑清除装置			被动式圆形钢丝刷/主动被动式圆形钢丝刷(选配)	被动式圆形钢丝刷/主动被动式圆形钢丝刷(选配)
齿轮间隙补偿装置			通轴式磁粉制动器	通轴式磁粉制动器
送料夹钳				
送料驱动方式			AC伺服马达+滚珠丝杆	AC伺服马达+滚珠丝杆
送料夹钳方式			液压/水平夹持	液压/水平夹持
材料前端去除长度(料头)		mm	8~99mm(程式可选不切料头)	8~99mm(程式可选不切料头)
材料后端残料长度(料尾)		mm	50mm+a（a为不够一切断工件的长度）	70mm+a（a为不够一切断工件的长度）
单次送料切断长度		mm	8～770	8～770
自动供料装置				
允许置料长度		mm	3000～6000	3000～6000
供料方式			预排式 液压举升	预排式 液压举升
液压装置				
液压驱动马达		kw	2.25(4P)	2.25(4P)
液压系统额定压力		MPa	7.0	7.0
液压油容量		L	60	60
尺寸及重量				
主机重量		kg	1700	2440
尺寸(LXWXH)		mm	6963×1963×2034	6983×2071×2223
其它标准配备装置				
锯片偏摆防震装置			碳化钨平行块	碳化钨平行块
分料装置			气动 往复式	气动 往复式
自动润滑系统			定时定量强制给油	定时定量强制给油
刀具润滑系统			准干式油雾润滑	准干式油雾润滑
排屑机			螺旋式 连续或间歇运转	螺旋式 连续或间歇运转
工作灯			LED 防水防尘	LED 防水防尘
选配装置				
电控箱热交换器			封闭高效率热交换系统	封闭高效率热交换系统
离心式油雾回收机			多级过滤，节能环保	多级过滤，节能环保
集束式供料装置			整捆上料，长料切割首选	整捆上料，长料切割首选
液压钢丝刷			主动式去除残屑	主动式去除残屑
长料承接装置（出料装置）			多种方式灵活选择,可配机器人出料码料	多种方式灵活选择,可配机器人出料码料



- √ 床身由优质高强度材料焊接，专为管棒材精密切断设计；
 - √ TCT超硬锯片；
 - √ 主夹采用国际流行三点式夹持，夹持牢固可靠；
 - √ 主动式偏摆送料，可避免材料表面损伤，提高送料精度；
- √ 高钢性高精度主轴齿轮箱配合齿隙消除机构，使进刀稳定,大幅提高刀具寿命；
 - √ 一键启动,对话式触摸输入,操作简单快捷。

产品型号			X-100	X-120	X-150
锯切能力					
棒材	●	mm	30～100	30～120	50～150
角材	■	mm	30～70	30～80	50～100
圆管	○	mm	30～100	30～120	50～150
方管	□	mm	30～70	30～80	50～100
机头主轴					
使用TCT超硬圆锯片		mm	360×2.6T	380×2.6T	460×2.7T
销孔及孔径		mm	4×Φ11×PCD90×Φ40	4×Φ11×PCD90×Φ40	4×Φ13×PCD90×Φ50
主轴马达		kw	15(4P)	15(4P)	18.5(4P)
主轴转速		rpm	40～140	40～140	20～100
切断进给方式			AC伺服马达+滚珠丝杆/斜切进给	AC伺服马达+滚珠丝杆/斜切进给	AC伺服马达+滚珠丝杆/斜切进给
主夹钳方式			液压式/垂直及水平夹持各一组	液压式/垂直及水平夹持各一组	液压式/垂直及水平夹持各一组
锯片残屑清除装置			被动式圆形钢丝刷/主动被动式圆形钢丝刷(选配)	被动式圆形钢丝刷/主动被动式圆形钢丝刷(选配)	被动式圆形钢丝刷/主动被动式圆形钢丝刷(选配)
齿轮间隙补偿装置			通轴式磁粉制动器	通轴式磁粉制动器	通轴式磁粉制动器
送料夹钳					
送料驱动方式			AC伺服马达+滚珠丝杆	AC伺服马达+滚珠丝杆	AC伺服马达+滚珠丝杆
送料夹钳方式			液压/水平夹持	液压/水平夹持	液压/水平夹持
材料前端去除长度(料头)		mm	8-99mm(程式可选不切料头)	8-99mm(程式可选不切料头)	10-99mm(程式可选不切料头)
材料后端残料长度(料尾)		mm	90mm+a（a为不够一切断工件的长度）	90mm+a（a为不够一切断工件的长度）	95mm+a（a为不够一切断工件的长度）
单次送料切断长度		mm	10～780	10～780	10～800
自动供料装置					
允许置料长度		mm	3000～6000	3000～6000	3000～6000
供料方式			预排式 液压举升	预排式 液压举升	预排式 液压举升
液压装置					
液压驱动马达		kw	2.25(4P)	2.25(4P)	3.75(4P)
液压系统额定压力		MPa	7.0	7.0	7.0
液压油容量		L	70	70	100
尺寸及重量					
主机重量		kg	3550	3550	5280
尺寸(LXWXH)		mm	7100×3146×2527	7150×3146×2550	7241×3400×2550
其它标准配备装置					
锯片偏摆防震装置			碳化钨平行块	碳化钨平行块	碳化钨平行块
分料装置			气动 往复式	气动 往复式	气动 往复式
自动润滑系统			定时定量强制给油	定时定量强制给油	定时定量强制给油
刀具润滑系统			准干式油雾润滑	准干式油雾润滑	准干式油雾润滑
排屑机			链板式 连续或间歇运转	链板式 连续或间歇运转	链板式 连续或间歇运转
工作灯			LED 防水防尘	LED 防水防尘	LED 防水防尘
选配装置					
电控箱热交换器			封闭高效率热交换系统	封闭高效率热交换系统	封闭高效率热交换系统
离心式油雾回收机			多级过滤，节能环保	多级过滤，节能环保	多级过滤，节能环保
集束式供料装置			整捆上料，长料切割首选	整捆上料，长料切割首选	整捆上料，长料切割首选
液压钢丝刷			主动式去除残屑	主动式去除残屑	主动式去除残屑
长料承接装置（出料装置）			多种方式灵活选择,可配机器人出料码料	多种方式灵活选择,可配机器人出料码料	多种方式灵活选择,可配机器人出料码料

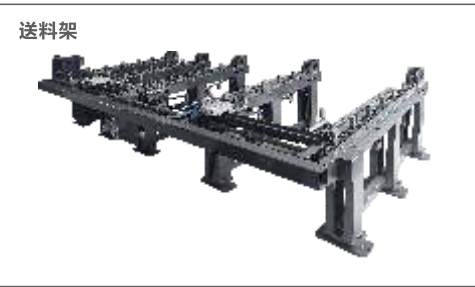
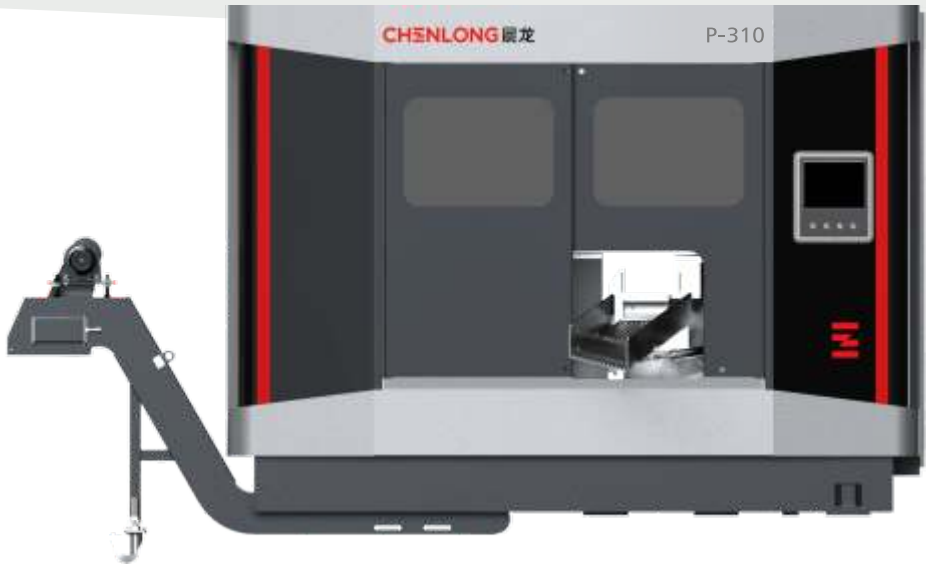
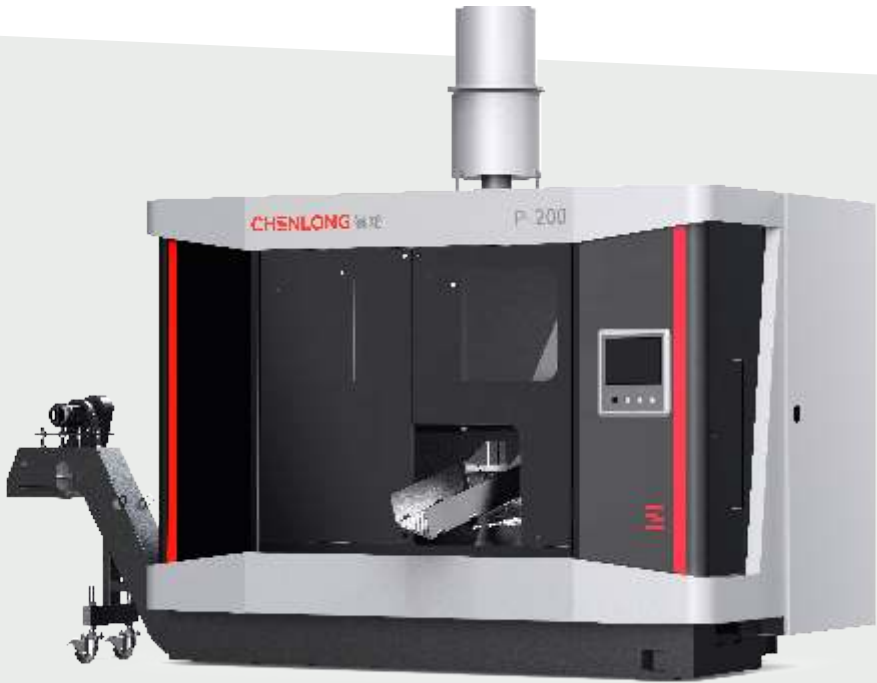


液压抬升系统能将材料由置放处自动抬升并移至进料位置，节省工作时间。

- ˆ 铸造机身，高钢性机体结构，专为管棒材精密切断设计；
 - ˆ TCT超硬锯片及HSS高速钢锯片两用，两机合一；
 - ˆ 主夹采用国际流行三点式夹持，夹持牢固可靠；
 - ˆ 主动式偏摆送料，可避免材料表面损伤，提高送料精度；
- ˆ 高钢性高精度主轴齿轮箱配合齿隙消除机构，使进刀稳定,大幅提高刀具寿命；
 - ˆ 一键启动,对话式触摸输入,操作简单快捷。



产品型号			G-85L	G-120L	G-150L
锯切能力					
棒材	●	mm	10～85	30～120	50～150
角材	■	mm	10～65	30～80	50～105
圆管	○	mm	10～85	30～120	50～150
方管	□	mm	10～65	30～80	50～105
机头主轴					
使用TCT超硬圆锯片		mm	315×2.25T	380×2.6T	460×2.7T
销孔及孔径		mm	4×Φ11×PCD63×Φ32	4×Φ11×PCD90×Φ40	4×Φ14×PCD90×Φ50
主轴马达		kw	9.5(4P) 伺服电机	15.0(4P) 伺服电机	18.5(4P) 伺服电机
主轴转速		rpm	50～180	40～160	30～125
切断进给方式			AC伺服马达+滚珠螺杆 斜切进给	AC伺服马达+滚珠螺杆 斜切进给	AC伺服马达+滚珠螺杆 斜切进给
主夹钳方式			液压式 垂直及水平夹持各一组	液压式 垂直及水平夹持各一组	液压式 垂直及水平夹持各一组
锯片残屑清除装置			被动式圆形钢丝刷/ 主动式圆形钢丝刷(选配)	被动式圆形钢丝刷/ 主动式圆形钢丝刷(选配)	被动式圆形钢丝刷/ 主动式圆形钢丝刷(选配)
齿轮间隙补偿装置			通轴式磁粉制动器	通轴式磁粉制动器	通轴式磁粉制动器
送料夹钳					
送料驱动方式			AC伺服马达+滚珠螺杆	AC伺服马达+滚珠螺杆	AC伺服马达+滚珠螺杆
送料夹钳方式			液压式 水平夹持	液压式 水平夹持	液压式 水平夹持
材料前端去除长度(料头)	mm		8～99(程式可选不切料头)	8～99(程式可选不切料头)	8～99(程式可选不切料头)
材料后端残料长度(料尾)	mm		70+α (α为不够一个切断工件的长度)	90+α (α为不够一个切断工件的长度)	100+α (α为不够一个切断工件的长度)
单次送料切断长度	mm		10～800	10～800	10～750
自动供料装置					
允许置料长度	mm		3000～6000	3000～6000	3000～6000
供料方式			预排式 液压举升	预排式 液压举升	预排式 液压举升
液压装置					
液压驱动马达	kw		2.25(4P)	2.25(4P)	3.7(4P)
液压系统额定压力	MPa		7.0	7.0	7.0
液压油容量	L		120	150	150
尺寸及重量					
主机重量	kg		3550	4300	5800
尺寸(LXWXH)	mm		7100×3050×2200	7500×3400×2500	7500×3600×2500
其它标准配备装置					
锯片偏摆防震装置			碳化钨平行块	碳化钨平行块	碳化钨平行块
分料装置			气动 往复式	气动 往复式	气动 往复式
自动润滑系统			定时定量强制给油	定时定量强制给油	定时定量强制给油
刀具润滑系统			准干式油雾润滑	准干式油雾润滑	准干式油雾润滑
排屑机			链板式 连续或间歇运转	链板式 连续或间歇运转	链板式 连续或间歇运转
工作灯			LED 防水防尘	LED 防水防尘	LED 防水防尘
选配装置					
电控箱热交换器			封闭式高效率热交换系统	封闭式高效率热交换系统	封闭式高效率热交换系统
离心式油雾回收机			多级过滤，节能环保	多级过滤，节能环保	多级过滤，节能环保
集束式供料装置			整捆上料，长料切割首选	整捆上料，长料切割首选	整捆上料，长料切割首选
第三夹钳			残料长度30+α (α为不够一个切断工件的长度)	残料长度30+α (α为不够一个切断工件的长度)	残料长度35+α (α为不够一个切断工件的长度)
液压钢丝刷			主动式去除残屑	主动式去除残屑	主动式去除残屑
长料承接装置（出料装置）			多种方式灵活选择,可配机器人出料码料	多种方式灵活选择,可配机器人出料码料	多种方式灵活选择,可配机器人出料码料



- √ TCT超硬锯片；
- √ 主夹采用国际流行三点式夹持，夹持牢固可靠；
- √ 主动式偏摆送料，可避免材料表面损伤，提高送料精度；
- √ 高钢性高精度主轴齿轮箱配合齿隙消除机构，使进刀稳定，大幅提高刀具寿命；
- √ 一键启动,对话式触摸输入,操作简单快捷。

产品型号			P-200	P-230	P-260	P-310
锯切能力						
棒材	●	mm	80～200	80～230	150～260	150～310
角材	■	mm	80～145	80～180	150～190	150～220
圆管	○	mm	80～200	80～230	150～260	150～310
方管	□	mm	80～145	80～180	150～190	150～220
机头主轴						
使用TCT超硬圆锯片		mm	630×3.4T	750×3.8T	860×4.0T	960×4.2T
销孔及孔径		mm	4×Φ21×PCD120×Φ80	4×Φ21×PCD120×Φ80	4×Φ26×PCD220×Φ80	4×Φ26×PCD220×Φ80
主轴马达		kw	30伺服电机	37伺服电机	55伺服电机	55伺服电机
主轴转速		rpm	20～80	20～80	25～60	20～50
切断进给方式			AC伺服马达+滚珠螺杆 水平进给	AC伺服马达+滚珠螺杆 水平进给	AC伺服马达+滚珠螺杆 水平进给	AC伺服马达+滚珠螺杆 水平进给
主夹钳方式			液压式 垂直及水平夹持各一组	液压式 垂直及水平夹持各一组	液压式 垂直及水平夹持各一组	液压式 垂直及水平夹持各一组
锯片残留清除装置			被动式圆形钢丝刷/主动式圆形钢丝刷(选配)	被动式圆形钢丝刷/主动式圆形钢丝刷(选配)	被动式圆形钢丝刷/主动式圆形钢丝刷(选配)	被动式圆形钢丝刷/主动式圆形钢丝刷(选配)
齿轮间隙补偿装置			通轴式磁粉制动器	通轴式磁粉制动器	通轴式磁粉制动器	通轴式磁粉制动器
送料夹钳						
送料驱动方式			AC伺服马达+滚珠螺杆	AC伺服马达+滚珠螺杆	AC伺服马达+滚珠螺杆	AC伺服马达+滚珠螺杆
送料夹钳方式			液压式 水平夹持	液压式 水平夹持	液压式 水平夹持	液压式 水平夹持
材料前端去除长度(料头)	mm		10～99(程式可选不切料头)	10～99(程式可选不切料头)	10～99(程式可选不切料头)	10～99(程式可选不切料头)
材料后端残料长度(料尾)	mm		130+α(α为不够一个切断工件的长度)	130+α(α为不够一个切断工件的长度)	130+α(α为不够一个切断工件的长度)	130+α(α为不够一个切断工件的长度)
单次送料切断长度	mm		10～800	10～800	10～800	10～800
自动供料装置						
允许置料长度	mm		3000～6000	3000～6000	3000～6000	3000～6000
供料方式			平移	平移	集束	集束
液压装置						
液压驱动马达	kw		7.5(4P)	7.5(4P)	10(4P)	10(4P)
液压系统额定压力	MPa		8.5	8.5	8.5	8.5
液压油容量	L		150	150	150	150
尺寸及重量						
主机重量	kg		7200	9600	15500	15500
尺寸(LXWXH)	mm		8000×3977×2615	8000×3977×2615	10800×4500×2600	10800×4500×2600
其它标准配备装置						
锯片偏摆防震装置			碳化钨平行块	碳化钨平行块	碳化钨平行块	碳化钨平行块
分料装置			气动 往复式	气动 往复式	气动 往复式	气动 往复式
自动润滑系统			定时定量强制给油	定时定量强制给油	定时定量强制给油	定时定量强制给油
刀具润滑系统			准干式油雾润滑	准干式油雾润滑	准干式油雾润滑	准干式油雾润滑
排屑机			链板式 连续或间歇运转	链板式 连续或间歇运转	链板式 连续或间歇运转	链板式 连续或间歇运转
工作灯			LED 防水防尘	LED 防水防尘	LED 防水防尘	LED 防水防尘
选配装置						
电控箱热交换器			封闭式高效率热交换系统	封闭式高效率热交换系统	封闭式高效率热交换系统	封闭式高效率热交换系统
离心式油雾回收机			多级过滤，节能环保	多级过滤，节能环保	多级过滤，节能环保	多级过滤，节能环保
集束式供料装置			整捆上料，长料切割首选	整捆上料，长料切割首选	整捆上料，长料切割首选	整捆上料，长料切割首选
液压钢丝刷			主动式去除残屑	主动式去除残屑	主动式去除残屑	主动式去除残屑
长料承接装置（出料装置）			多种方式灵活选择,可配机器人出料码料	多种方式灵活选择,可配机器人出料码料	多种方式灵活选择,可配机器人出料码料	多种方式灵活选择,可配机器人出料码料



- 适用于板料开条、批量机械零件、模具胚料精准下料

- √ 伺服进刀与送料系统切割精准；
 - √ 传统锯床的5倍切削速度；
 - √ 主动式偏摆送料，可避免材料表面损伤，提高送料精度；
- √ 高刚性高精度主轴齿轮箱配合齿隙消除机构，使进刀稳定,大幅提高刀具寿命；
 - √ 一键启动,对话式触摸输入,操作简单快捷。

产品型号		B-8512	B-8515	B-1712	B-1715	B-2612	B-2615
锯切能力							
板材厚度	mm	20-120	20-150	20-120	20-150	20-120	20-150
板材宽度	mm	50-850	50-850	1000-1700	1000-1700	1900-2610	1900-2610
机头主轴							
适用TCT碳化钨圆锯片	mm	460 x 3.0 t	630 x 3.4 t	460 x 3.0 t	630 x 3.4 t	460 x 3.0 t	630 x 3.4 t
主轴驱动马达	kw	18.5/4P	30/4P	18.5/4P	30/4P	30/4P	37/4P
锯片回转数	rpm	30~125	30~125	30~125	30~125	30~125	30~125
切断进给方式		AC伺服马达+滚珠丝杆	AC伺服马达+滚珠丝杆	AC伺服马达+滚珠丝杆	AC伺服马达+滚珠丝杆	AC伺服马达+滚珠丝杆	AC伺服马达+滚珠丝杆
锯片残屑清除器		圆形钢刷	圆形钢刷	圆形钢刷	圆形钢刷	圆形钢刷	圆形钢刷
送料夹钳							
送料驱动方式		AC伺服马达+滚珠丝杆	AC伺服马达+滚珠丝杆	AC伺服马达+滚珠丝杆	AC伺服马达+滚珠丝杆	AC伺服马达+滚珠丝杆	AC伺服马达+滚珠丝杆
锯切长度	mm	≥ 10	≥ 10	≥ 10	≥ 10	≥ 10	≥ 10
单次送料长度	mm	500	500	1000	1000	1100	1000
原料长度	mm	2000	2000	3000	3000	6000	6000
其他标准配备装置							
锯片偏摆防震装置		碳化钨平行块	碳化钨平行块	碳化钨平行块	碳化钨平行块	碳化钨平行块	碳化钨平行块
自动润滑系统		定时定量强制给油	定时定量强制给油	定时定量强制给油	定时定量强制给油	定时定量强制给油	定时定量强制给油
刀具润滑系统		准干式油雾润滑	准干式油雾润滑	准干式油雾润滑	准干式油雾润滑	准干式油雾润滑	准干式油雾润滑
排屑装置		链板式/连续式间歇运转	链板式/连续式间歇运转	链板式/连续式间歇运转	链板式/连续式间歇运转	链板式/连续式间歇运转	链板式/连续式间歇运转
工作灯		LED防水防尘	LED防水防尘	LED防水防尘	LED防水防尘	LED防水防尘	LED防水防尘
尺寸及重量							
主机重量	kg	8200	12500	12500	17500	18500	29000
尺寸(L×W×H)	mm	4750×3200×2550	5200×3400×3000	4850×7000×2550	5300×7200×3000	6100×12000×2600	6500×9800×3050



A+不锈钢专用冷锯

应用于切割各类不锈钢材料

产品特点: 不锈钢(201,304,316)
应用参数: V=50-70m/min Sz=0.035-0.05mm
切割寿命: 304材质 约20m²



W系列快切型冷锯

应用于切割中低碳钢，进口刀头

产品特点: 中低碳钢切割, 超长寿命, 精度高
应用参数: V=100-130m/min Sz=0.05-0.1mm
切割寿命: 45#钢 约40m²



W+纳米涂层系列冷锯

应用于切割中低碳钢，拥有更高寿命

产品特点: 中高碳钢切割, 超长寿命
应用参数: V=90-130m/min Sz=0.05-0.1mm
切割寿命: Gr15 约30m² 255#钢 约50m²



CHENLONG® A系列

应用范围：有色金属、碳钢、不锈钢、结构钢、合金钢、轴承钢、模具钢
○采用热处理工艺生产。拥有多系列规格选择。使用范围非常广泛。

特殊应用：石油管道、蒸汽管道、锅炉壁管、成束锯切的厚壁钢构件
○针对厚壁材料切割时振动特点对锯齿角度进行针对性设计。



CHENLONG® B系列

应用范围：有色金属、碳钢、不锈钢、结构钢、合金钢、轴承钢、模具钢
○采用粉末 M51 高速钢作为齿尖，显著提升了锯齿的耐性与红硬性。
○采用最新优化的齿形设计，锯条通用性好。
○在对锯齿抗磨损要求较高的工况下锯切性能表现优异。



CHENLONG® C系列

应用范围：碳钢、铸铁、不锈钢、结构钢、合金钢、工具钢、铝及铝合金
○高性价比的通用型产品系列。适用于各类普通材料锯切。
钢构件应用：H 型钢、角钢、工字钢、槽钢
○采用变角度设计，同时引入高低齿设计理念。有效减少切割大型钢构件时的打齿、拉齿等问题。
不锈钢应用： 不锈钢
○针对不锈钢材料的特性而自主开发的齿形。大前角结合优化的楔角设计增加了锯齿的切入与抗崩性能。尤其适用于 300mm 以下的各类不锈钢棒料锯切。

晨龙五星级服务品牌



- 2年主动力系统质保
 - 1年整机质保
 - 90天免费保养
- 30分钟响应
 - 24小时解决方案
 - 48小时交机回访

销售网络

覆盖全国的销售网络
及全方位的服务体系

