



释放 EVERPADS 的 强劲性能

全面提升您的路面施工体验

产品目录

2026

| 冷铣刨机

| 沥青摊铺机

| 振动压路机

| 振动锤

| 挖掘机

目录

01	关于 EVERPADS	01-04
02	冷铣刨机	05-124
03	沥青摊铺机	125-128
04	振动压路机	129-132
05	振动锤	133-138
06	挖掘机	139-142

关于 EVERPADS

操作人员信赖的首选制造商

30 年 专业经验

30 年来，
专注解决施工现场难题

EVERPADS 成立于 1995 年，依托家族 60 年的橡胶行业经验。创始人 Leo Chiang 发现，橡胶履带垫块过早失效给施工承包商造成了损失，因此开发了首款螺栓连接式橡胶履带垫块，以解决这一问题。

30 年后的今天，我们仍以同样的需求为出发点：帮助施工承包商按要求完成工程并获得利润。我们分析传统零件失效造成的成本，包括停机损失、维修人工和重复采购费用，再通过新产品设计减少这些支出。

铣刨刀头、铣刨鼓、履带行走系统、履带垫块。本目录中的每一种零件，都按这一理念开发，服务于无法承受零件过早失效的施工团队。



卓越品质，服务全球

为 80 多个国家提供针对性优化解决方案

全球 80 多个国家的施工承包商正在使用我们的零件，服务超过 100,000 名操作人员。他们大多通过相似的经历认识我们：原有零件过早失效，改用我们的产品后，发现其使用寿命更长。



我们的使命

按时完工。降低单位小时成本。减少重复采购。

零件过早失效会造成三方面成本：零件费用、维修人工及设备停机损失。我们的每一种产品，都以减少这些成本为设计目标。锻造、成型、机械加工和检测均在内部完成，确保产品资料中的承诺落实到您实际使用的铣刨鼓上。



“EVERPADS T6W 和 T7WS 铣刨刀头的效率是 W 品牌的 4 倍。引导轮和支重轮设计可靠，运行中从未发生脱出。原厂件可能出现漏油或履带脱轨，而 EVERPADS 产品的性能明显优于原厂件。”

Scott Nickel
HC Howell & Sons Trucking Inc.



“改用 EVERPADS 产品替代原厂件后，我们节省了 33% 的维修费用，也未收到客户对服务的投诉。此外，我们的利润率提高了 27%。”

Chang 先生，首席技术官
Wan Qian Machinery LTD



“客户一直对 EVERPADS 产品感到满意。多年来，我们未收到任何负面反馈。”

Daryl Pfaff，机械设计工程师
Good Earth Tools



1995

- 品牌成立
- 在美国加利福尼亚州设立核心创新部门
- 专注于重型机械用橡胶制品
- 开展创新研发
- 获得螺栓连接式橡胶履带胶块专利。



2000-2009

- 与维特根建立解决方案合作关系
- 开发新的专利设计
- 推出内置式专利设计
- 推出快换刮板转接系统（专利设计）
- 推出链轨及底盘输送托辊系统的专利设计。



2010-2017

- 启动 E 系列铣刨系统及履带行走系统零件研发
- 结束与维特根的合作，专注自主产品
- 赢得全球超过 100,000 名操作人员的信赖
- 服务拓展至 80 多个国家
- 建立超过 30 家可靠的经销商网点
- 推出第一代，E 代履带行走系统零件



2018-2026

- 推出第二代 Gen-E 铣刨刀头，作为 E 系列铣刨系统零件的重要组成部分
- 树立新的行业标杆：与中高端同类产品相比，第二代 Gen-E 铣刨刀头的使用寿命最多延长 70%

01

冷铣刨机

我们的零件适用于市场上 80% 的沥青路面铣刨机机型，包括维特根、卡特彼勒等品牌。铣刨刀头、刀座、铣刨鼓、履带行走系统及履带垫块，由一家供应商配套提供。每种零件都以延长原有零件的使用寿命为设计目标，帮助您降低单位小时铣刨成本，并减少采购沟通与协调工作。



GEN-E² 铣刨刀头

高硬度基础，针对工况
优化。

仅有高硬度硬质合金，并不足以造就出色的铣刨刀头。
刀头必须同时具备耐磨性和抗冲击能力。
必须持续自转，并保护与其配合的刀座。
更重要的是，必须适应实际铣刨工况。
用于坚硬、非均质路面的刀头，不应与用于精细表面纹理的刀头采用相同的硬质合金刀尖轮廓。
因此，我们以可靠的共通工程设计为基础，再针对不同工况优化硬质合金刀尖形状。

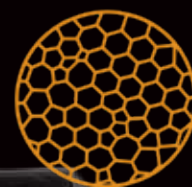
核心高硬度，刀尖按工况设计。





各系列采用相同的 GEN-E² 核心设计。

粗壮型系列与 S 系列针对不同切削需求设计，但两者均采用本页所列的核心技术。



晶粒结构可控的硬质合金

采用优质碳化钨粉末，结合晶粒均匀性控制、高压成型和先进烧结工艺，制备兼具耐磨性与抗冲击能力的硬质合金。

晶粒结构受控，晶粒尺寸约为 20 μm。



保持持续自转

在与 W 品牌刀头的现场对比试验中，150 个 EVERPADS 刀头仅有 5-10 个出现偏磨，而 W 品牌的 150 个刀头中约有 30 个。自定心几何结构、达克罗涂层刀柄和精密合金衬套，共同帮助刀头保持自转。



减少刀座磨损

加厚耐磨垫片采用更高等级的 65Mn 弹簧钢制造，承担摩擦、冲击和磨粒磨损，减少刀座直接承受的损伤。



提高每套刀头的铣削量

与性能目标相同的竞品刀头相比，在相同工况下，铣削量可增加 10-15%。

两大系列，满足两类切削需求。

区别在于，实际工况要求硬质合金刀尖优先满足哪类性能。



粗壮型系列

抗冲击优先

更宽厚的硬质合金轮廓，为切削点提供更充分的支撑。
适用于抗断裂能力比极细表面纹理更重要的施工工况。

推荐工况

硬质材料
大深度铣削
混合路面工况
高冲击铣削

专为承受冲击而设计



S 系列

表面纹理优先

更细长的硬质合金轮廓形成更精细的切削点，
并帮助刀头在磨损过程中保持铣削纹理的一致性。

推荐工况

细密表面纹理
精密铣削
浅层至常规深度铣削
软质至中等硬度材料

专为精细表面成型而设计



粗壮型系列

GEN-E² 铣刨刀头

承受冲击，兼顾使用经济性。

粗壮型系列优先考虑抗断裂能力。
在硬质沥青、大深度铣刨、混合材料及突发冲击工况下，
更宽厚的硬质合金轮廓可为切削点提供更充分的支撑。
这是一项有针对性的性能取舍：
适度降低对极细纹理的追求。
换取更强的抗断裂能力。

适用于严苛、混合工况

应对多变工况的可靠主力刀头。
硬质沥青。较软路段。
修补路面。大深度铣刨。混合材料。
适用于需要用一种可靠刀头完成多种切削任务的施工团队。



宽厚型硬质合金轮廓

切削点周围有更多硬质合金提供支撑。
使冲击载荷经由更多材料传递，避免应力集中在狭窄刀尖周围。



高抗断裂能力

适用于刀尖开裂和折断风险较高的工况。

面对路面冲击，优先保障抗冲击性能。



S 系列

GEN-E² 精密铰削刀头

初期纹理精细，
全周期保持稳定。

S 系列优先满足切削纹理要求。
细长型硬质合金轮廓，从使用初期即可形成更细密的铰削纹理。

其主要优势会在后续磨损阶段进一步体现。
随着硬质合金磨损，S 型轮廓有助于维持切削纹理的一致性，
避免中后期纹理明显变粗

专为精密施工设计

精铰削。
精密表面处理。
浅层至常规深度铰削。
软质至中等硬度材料。
硬质材料、大深度及高冲击工况，不属于 S 系列的优先推荐应用。



细长型硬质合金轮廓

更精细的切削点，形成更细密的铰削纹理。



磨损周期内保持纹理稳定

新刀头形成良好纹理只是起点。S 系列旨在使硬质合金在磨损过程中保持更一致的切削轮廓。

初期精细，后期稳定。

从初次切削到使用末期，始终以
表面纹理为先。

“ 精细表面施工，需 要不同的刀头设计。”

严苛、混合工况需要能够承受冲击的刀头，这正是粗壮型系列的定位。

精铣刨质量，以最终形成的路面表面为评价依据。

注重抗冲击能力的刀头，与注重保持精细纹理的刀头，性能特点有所不同。

S 系列刀尖采用独立设计，专门满足精细表面施工需求。

每种刀尖形状，都有相 应的性能取舍。

宽厚型硬质合金轮廓为切削点提供更多支撑，提高刀头在坚硬、不可预测工况下的抗断裂能力。

细长型轮廓形成更精细的切削点，有利于纹理控制，并在整个磨损周期内保持更一致的表面成型质量。

两者均不适用于所有工况。
各自针对不同的施工重点而设计。

选型关键：本工程需要哪类性能？

抗冲击优先

硬质材料
大深度铣刨
混合工况
突发冲击
多变施工条件

表面纹理优先

精细表面纹理
精密铣刨
纹理一致性
对表面成型质量要求较高的施工

根据铣刨工况选配刀头。

两类需求，两套针对性 解决方案。

GEN-E² 解决方案

单一硬质合金形状，无法同时将抗冲击能力和纹理控制性能发挥到最大。
因此，我们不强求一种刀尖同时完成两类任务，而是围绕施工承包商在实际切削中面临的两项优先需求，分别设计两种刀尖轮廓。

抗冲击优先

粗壮型系列：宽厚刀尖

宽厚型硬质合金轮廓，使冲击载荷分散至更多硬质合金结构中，避免应力集中于狭窄切削点。

更均匀的应力分布，有助于减少硬质材料、大深度、混合或不可预测工况下的局部过载、开裂及刀尖折断。

表面纹理优先

S 系列：细长刀尖

延长切削点保持精细的时间。
细长型硬质合金轮廓，从使用初期即可形成更精细的切削点。

更重要的是，该轮廓可在硬质合金磨损时，抑制切削点过快变粗。

帮助刀头在整个使用周期内维持更细密、更一致的铣削纹理。

粗壮型系列

S 系列



应用效果

针对具体工况，选配最合适的刀头。

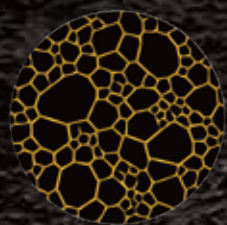
“ 硬度更高， 不等于更耐断裂。”

铣削施工中常见的一种认识是：
硬质合金刀尖越硬，刀头就越坚固。
但硬质合金的性能规律并非如此。
提高硬度，主要改善耐磨性。
并不意味着抗断裂能力同步提高。
实际上，在晶粒均匀性不足的情况下过度提高硬度，可能使硬质合金更易开裂和断裂。

真正的挑战，不只是提高硬质合金硬度。

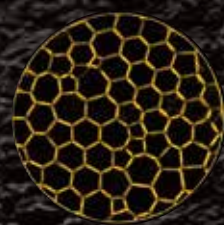
需要使硬质合金具有足够的硬度抵抗磨损，同时保持足够的韧性承受冲击。

这种平衡，很大程度上取决于内部晶粒结构。



晶粒均匀性低

更早达到断裂
临界点。



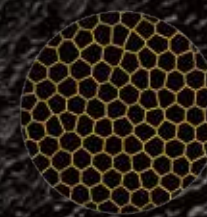
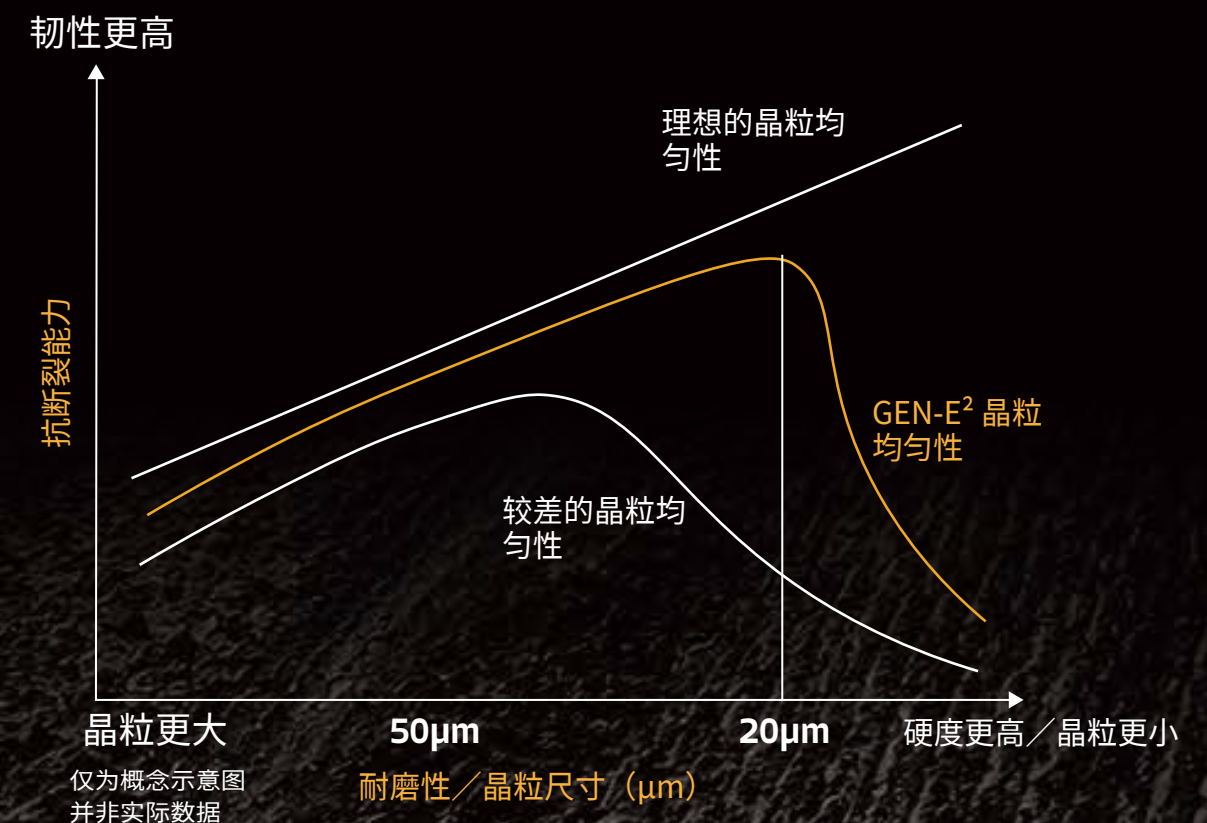
晶粒均匀性高

在抗断裂能力开始下降之前，可达到更高的
硬度水平。

晶粒均匀性为什么重要

在理想硬质合金结构中，较细晶粒可同时支持更高硬度和更强的抗断裂能力。

但实际硬质合金的晶粒不可能完全均匀。
当晶粒结构不够均匀时，随着硬度提高，最终会达到抗断裂能力开始下降的临界点。



完全均匀

完全均匀的晶粒结构属于理论理想状态，
并非实际生产条件。

高晶粒均匀性，兼顾高硬度与高韧性。

GEN-E² 解决方案

高晶粒均匀性，使硬质合金达到更高的可用硬度，同时保持抵抗冲击和断裂所需的韧性。

可控的 20 μm 晶粒结构

高均匀性德国碳化钨粉末

优质碳化钨粉末在投入生产前，先在德国进行特殊处理，提高材料均匀性。

均匀一致的原材料，为成品硬质合金形成高度均匀的晶粒结构提供更坚实的基础。

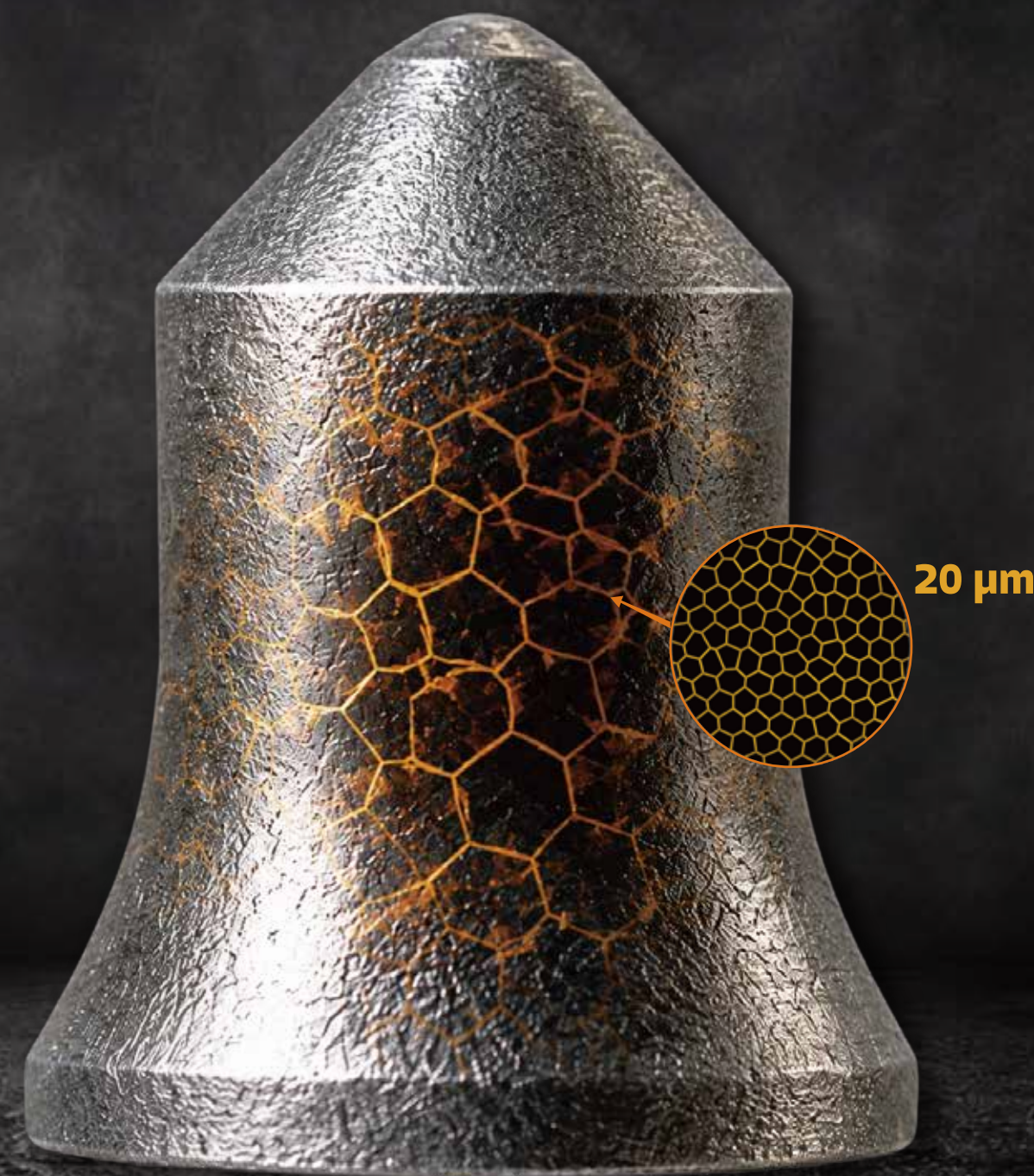
先进成型与烧结工艺

仅有优质粉末，还不足够。
采用可控高压成型与先进烧结工艺，保持材料均匀性，并使整个成品刀尖形成稳定的硬质合金结构。

高均匀性粉末 + 可控加工工艺 = 高均匀性硬质合金。

应用效果

硬质合金硬度更高，
刀尖韧性更好。



“自转性能不足，再好的刀尖也难以发挥性能。”

即使采用世界上最优质的刀头，
刀头一旦停止自转，就只有一侧持续承担切削。
磨损变得不均匀。
切削点偏离设计形状。
铣削纹理变粗，一致性下降。
与此同时，另一侧仍有可利用的刀头。
因此，自转不良会同时造成两方面损失：
铣削质量下降。
刀头利用不足。

优质刀头，提供性能潜力。
良好的自转性能，将潜力转化为实际效果。

当刀头 停止自转

01



开始出现偏磨

02



切削几何形状变得
不均匀

03



仍可使用的刀头
被弃置

04



刀头被提前拆换

05



垫片过早磨
损失效

保持定心，持续自转

GEN-E² 解决方案

稳定自转并非由单一部件实现。我们协同控制刀头定位、接触状态、刀柄表面状况及衬套间隙，帮助刀头在整个使用周期内保持自转。

GEN-E² 自转系统

自定心设计

保持刀头正确定位。
自定心几何结构，帮助刀头在刀座内保持正确位置。

稳定定位有利于保持自转一致性，并减少偏磨。

衬套

保持必要的配合间隙。
衬套帮助维持受控配合间隙，使刀头在刀座内正常自转。

达克罗涂层刀柄

减少锈蚀。
减少砂粒黏附。
光滑、耐锈蚀的表面，帮助减少自转区域的杂质积聚和转动阻力。

黏附减少，有助于降低偏磨风险。

星形垫片

减少大面积平面接触引起的卡滞。
星形轮廓减少了与刀座端面的大面积平面接触。

使刀头转动更灵活，避免始终沿同一方向磨损。

应用效果

稳定自转

磨损更均匀

提高刀头
利用率

数字确定基础规格，后缀区分刀尖特性。

刀头型号采用简单明确的命名规则。
型号数字表示硬质合金的基础尺寸及适用工况范围。
S 后缀表示在相同基础规格上采用更细长、更锋利的硬质合金轮廓，以形成更精细的纹理。

第一步：选择基础型号

5·6·7·8

硬质合金基础尺寸与适用工况范围
数字代表硬质合金基础尺寸，用于匹配设备规格、铣刨鼓配置及切削负荷。

一般选型原则：

较小型号

较小尺寸刀头，适用于较小设备、较轻切削负荷及更精细的施工。

较大型号

较大尺寸刀头，适用于较大设备、较重切削负荷，以及更大深度或更严苛的施工。

数字不代表质量等级。
它是施工选型的基础尺寸。



第二步：选择刀尖切削特性

粗壮型（无后缀）

保留更宽厚的刀尖轮廓。
粗壮型轮廓在切削点周围保留更多硬质合金。

添加“S”后缀

使相同基础规格的刀尖更锋利。
S 型采用相同基础型号，再通过细长型硬质合金轮廓形成更精细的切削点。
表面纹理优先。

先选择合适尺寸，
再选择刀尖切削特性。



EVERPADS 铣刨系统

针对实际施工问题开发的 专利铣刨鼓

我们的铣刨鼓，围绕承包商在施工现场实际遇到的问题进行设计。
不同铣刨鼓面临的问题并不相同。
有些工况需要更稳定的刀座。
有些需要在密集布局中更顺畅地更换刀头。
有些需要全新的微铣刨鼓易损件更换方式。
因此，我们针对不同需求开发相应的铣刨鼓系统。

三款专利铣刨鼓，解决三类施工问题。

TH12N

标准铣刨鼓

1.85 倍接触面积。自定心柄部。互锁配合。减少维护。减少零件更换。

1.3倍 铣刨鼓寿命

降低维护成本。

正常工况下，无需每 500 小时对全部刀座进行例行复紧。

TH18

精铣刨鼓

维护需求最低的一体式刀座精铣刨鼓。

30–40% 刀头更换速度

卡滞发生次数减少 80%。

换刀过程中的刀座基座损伤减少 90%。



2026 年新品

TH24

精铣刨鼓 · 最新发明

全球首款配备快换刀座系统的精铣刨鼓。

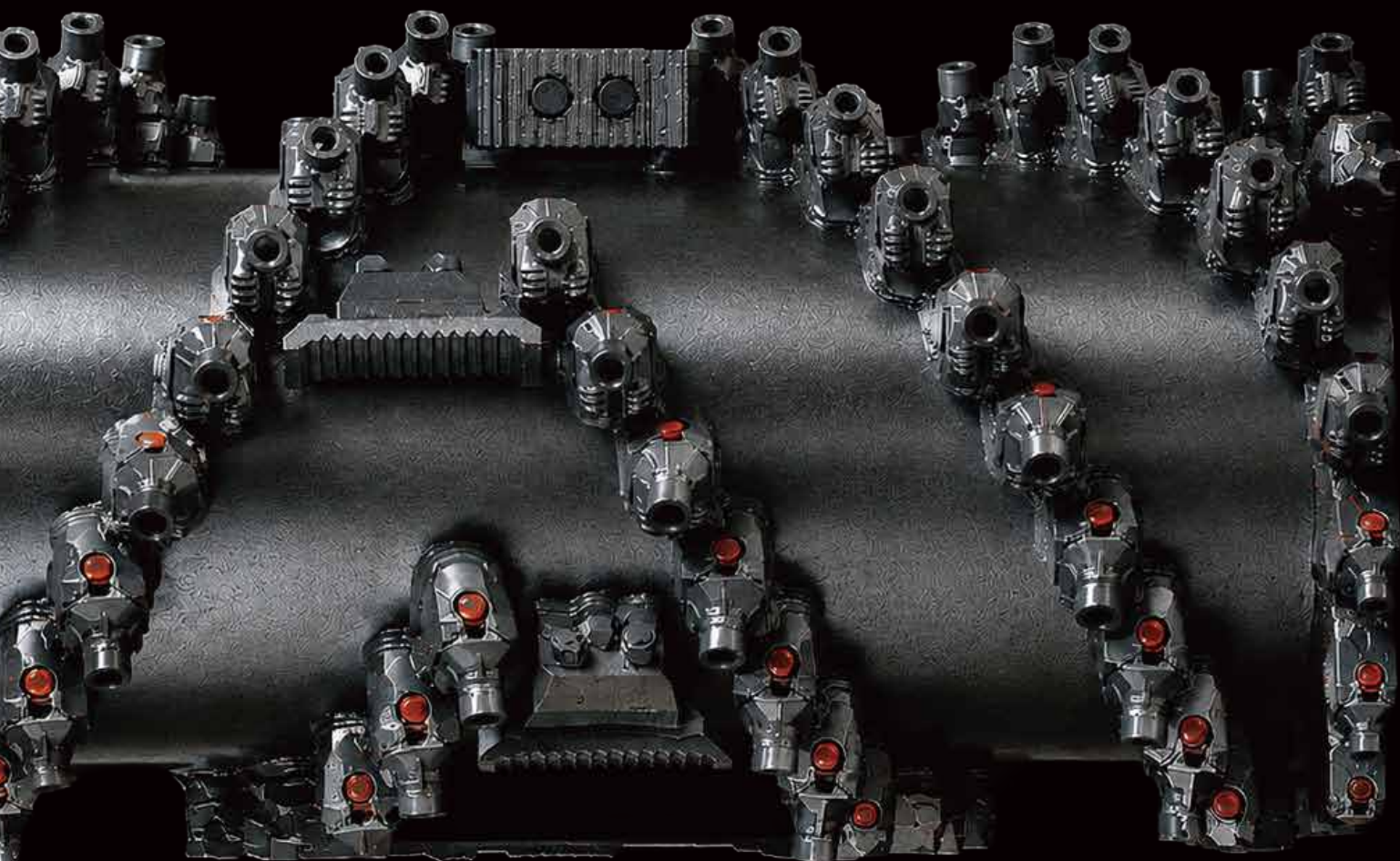
设计使用寿命最高达到 8 倍

在 24,000 小时设计使用周期内，铣刨鼓材料成本降低约 55%。

刀头更换速度最高提高 60%。

正常作业下，无需复紧。

*根据 EVERPADS 截至 2026 年 5 月的全球市场调查，本产品为首款适用于 6×1 和 6×2 刀间距配置的微铣刨鼓快换刀座系统。



专利 TH12N

标准铣刨鼓

突破传统维护模式， 采用全新设计思路。

设计目标为实现 1.3 倍铣刨鼓寿命、更低维护成本及优质铣刨质量。TH12N 专利标准铣刨鼓系统，通过降低螺栓孔应力，并在正常作业下免除每 500 小时对全部刀座进行例行复紧的需求，延长铣刨鼓寿命。

主要优势

1.3 倍铣刨鼓寿命

TH12N 减少例行复紧循环造成的螺栓孔反复受力，有助于延长铣刨鼓寿命。



降低维护成本

正常作业下，无需每 500 小时进行刀座例行复紧，有助于减少维护人工及停机维护时间。



优质铣刨质量

更稳定的刀座与基座系统，有助于保持切削一致性、铣刨鼓稳定性及长期铣刨性能。



施工承包商的实际收益

增加有效作业时间。
减少维护。
提高铣刨质量。

“ 螺栓孔失效，不应被视为正常现象。”

在许多传统快换铣刨鼓设计中，对全部刀座进行复紧被列为例行维护。

但每个螺栓孔能够承受的复紧循环次数有限。

每次复紧都会消耗螺栓孔的使用寿命。

因此，许多铣刨鼓仅因螺栓孔达到使用极限，就在其他部件仍可使用时被整体更换。

传统设计让螺栓承担过多固定载荷

当螺栓承受过多冲击载荷时：

螺栓在作业过程中松动。

松动螺栓必须按要求重新拧紧。

复紧可维持刀座稳定，但每次复紧循环都会消耗螺栓孔寿命。

根本问题在于，设计本身需要过于频繁的复紧。

螺栓孔失效过程

01



螺栓承担过大的载荷

02



铣刨过程中
螺栓松动

03



频繁复紧

04



螺栓孔磨损

05



铣刨鼓过早失效

减少螺栓承载，减少复紧，延长铣刨鼓寿命。

TH12N 解决方案

TH12N 采用专利刀座与基座结构，更有效地分散冲击载荷，并在正常作业下保持刀座稳定，从而降低对螺栓承载的依赖。

创新刀座与基座系统



增大刀座与基座接触面积

接触面积达到传统设计的 1.85 倍，有助于将冲击载荷分散至刀座与基座系统，避免载荷集中作用于螺栓。



自锁几何结构

通过几何结构将受力导向更稳定的锁紧方向，降低刀座位移和螺栓松动的可能性。



螺栓孔应力降低 80%

减少例行复紧，可减少螺栓孔的反复磨损。

自定心柄部

柄部使刀座在固定基座内准确居中。正确居中的刀座配合紧密，不易在作业中松动。



互锁式刀座与基座接触界面

TH12N 铣刨鼓的接触面积为 $7,248\text{mm}^2$ ，接近传统设计 $3,900\text{mm}^2$ 的两倍。



TH12N 为标准铣刨鼓提供新的设计思路：

不再依靠增加复紧次数。
而是采用更合理的刀座结构。

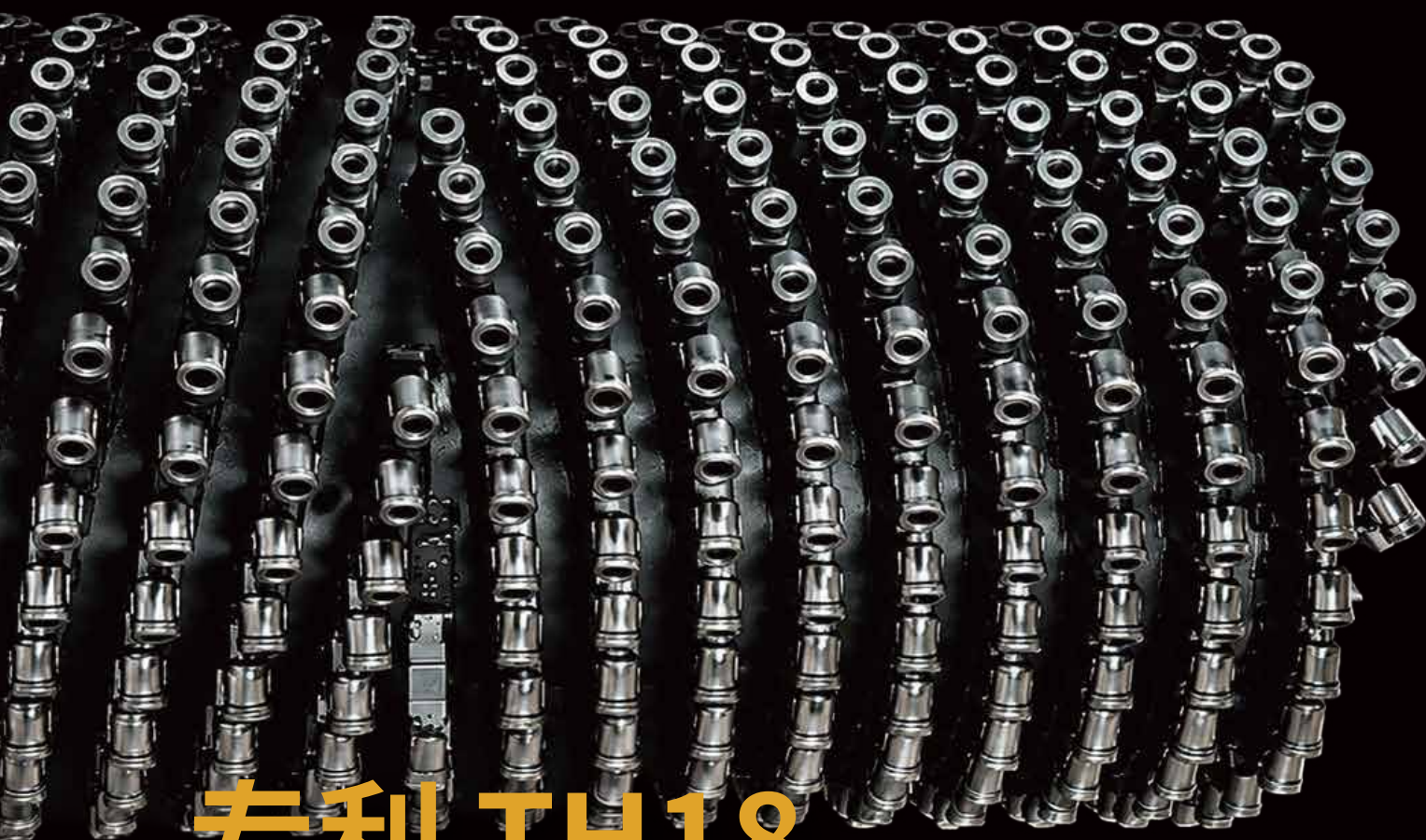
应用效果

无需每隔 500 小时
对每个刀座进行例行
复紧

螺栓孔受力
更小

维护成本更低

铣刨鼓寿
命更长



专利 TH18

精铣刨鼓

优化刀间距布局， 提高换刀顺畅性。

精铣刨质量取决于最终形成的表面：纹理细密均匀，轮廓平整，满足后续结构层铺筑要求。为此，铣刨鼓上需要密集布置数百个刀头。

密集刀间距是精铣刨的必要条件。
但拆卸每个刀头都十分费力，不应成为常态。
TH18 精铣刨鼓，专为在密集切削布局下加快刀头更换、减少拆卸损伤而设计。

通过改善后侧工具操作空间和拆卸力传递路径，TH18 帮助施工人员减少拆卸刀头的时间，增加有效铣刨时间。

主要优势

刀头更换速度提高 30-40%

更充足的后侧操作空间，使换刀时拆卸工具更容易定位和插入。



换刀卡滞减少 80%

改善工具操作空间及施力方向，减少可能造成刀头拆卸卡滞的侧向载荷。



换刀过程中的基座 损伤减少90%

更顺畅的拆卸路径，减少工具干涉，降低换刀时损伤基座的风险。



施工承包商的实际收益

减少拆卸耗时，减少刀头卡滞。
减少拆卸损伤。
增加有效铣刨时间。

“ 精铣刨鼓换刀，不应如此费力。”

微铣刨需要密集刀间距，这本身并不是问题。问题在于，刀座后方预留的操作空间过小。

后侧操作空间受限，会造成两个问题：拆卸工具难以定位。工具只能以受限角度插入。

传统精铣刨布局的换刀操作空间不足

有限空间迫使工具以更大的倾斜角度插入。
敲击施力方向进一步偏离刀头的预定顶出方向。

更多作用力转化为侧向力。
刀头更易卡滞，工具干涉增多。
基座内部受损的可能性增加。

问题在于，拆卸路径未给工具预留足够的摆动空间。

刀头拆卸问题形成过程

01



拆卸工具的进入
空间受限

02



拆卸角度不利

03



卡滞风险

04



基座损坏风险

增加工具空间，优化拆卸角度， 加快刀头更换。

TH18 解决方案

传统精铣刨布局密集，后侧操作空间不足，拆卸工具难以对准拆卸孔。同时，工具施力方向偏离刀头顶出方向，容易造成刀头卡滞和基座损伤。

TH18 重新设计后侧操作区域，为刀座后方提供更多可用操作空间。

侧向开放式拆卸孔



工具插入空间增加 40%

拆卸工具更容易定位并插入拆卸孔，减少寻找孔位的时间及周边刀座造成的干涉。

优化工具插入角度



提高有效顶出力

增加的间隙使 TH18 的拆卸工具可采用更接近轴向的插入角度，让敲击方向更接近刀头顶出方向，使每次敲击的更多力量用于推出刀头。

TH18 为精铣刨换刀提供新的思路：

不再依靠更费力的敲击拆卸。
而是增加空间，优化角度。



工具插入空间
增加40%

应用效果

工具插入空间增加
40%

更合适的拆卸
角度

刀头更换速度提
高 30-40%

卡滞减少 80%
基座损坏减少 90%



专利 TH24

精铣刨鼓

最新发明，让精铣刨刀座实现直接更换。

传统精铣刨鼓的主要问题之一，是刀座没有快换系统。刀座磨损后，只能切除旧件，再逐位焊接新件，数百个刀座都需要分别处理。

大多数施工团队不会逐个切焊更换，而是继续使用铣刨鼓，直至刀座磨损导致整鼓达到使用极限。

TH24 将刀座设计为可更换零件。刀座达到磨损极限时，更换刀座即可继续使用鼓体。

主要优势

设计使用寿命最高达到 8 倍

设计支持一套原装刀座及最多七次整套刀座更换，设计使用时间最高达到 24,000 小时。



铣刨鼓材料成本降低 55%

在八个设计工作周期内，通过更换整套刀座而非整支铣刨鼓，可使铣刨鼓材料成本降低约 55%。



刀头更换速度最高提高 60%

三通道刀头顶出结构，在刀头难以拆卸时提供更多可用拆卸路径。



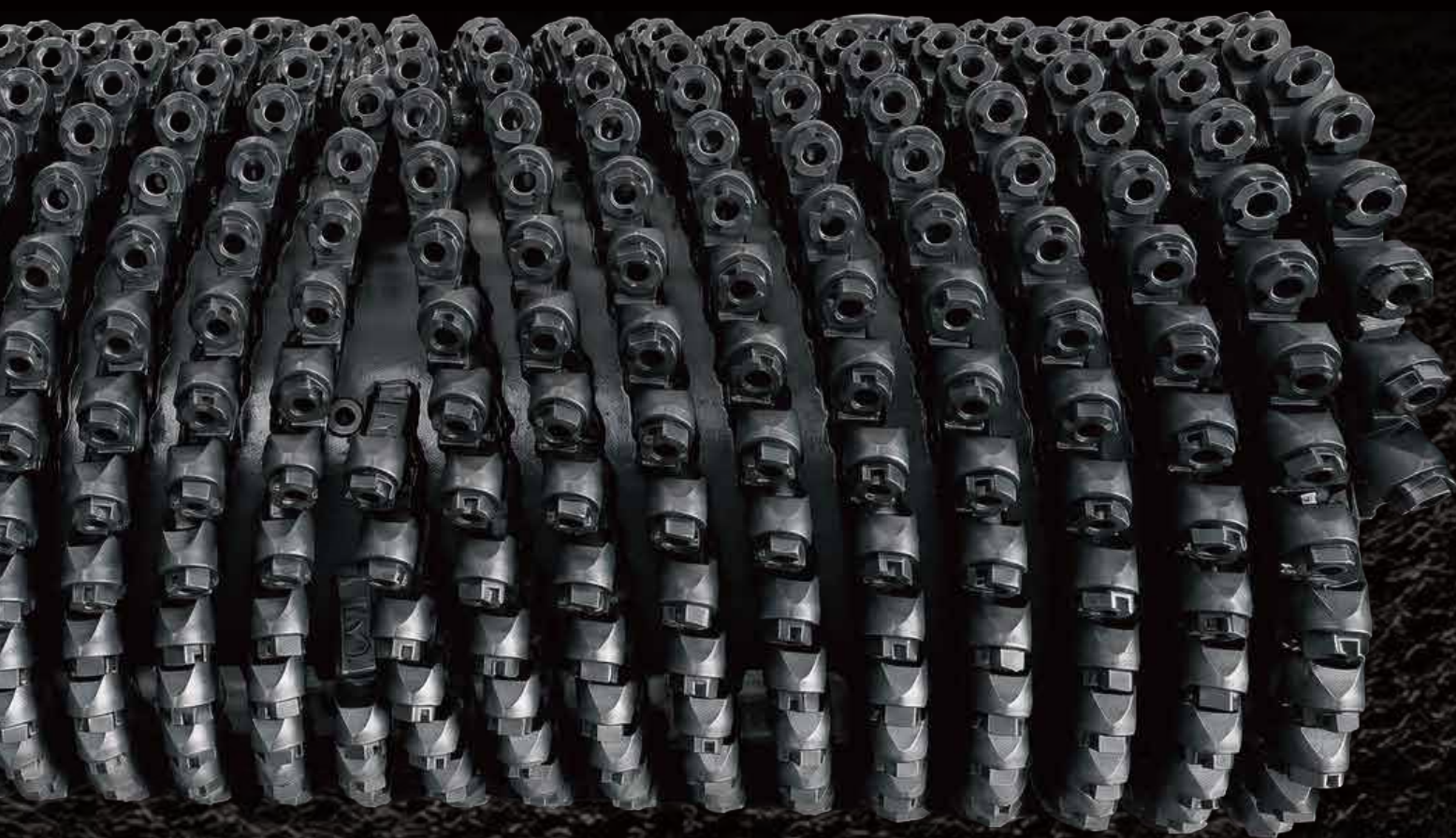
无需例行刀座复紧

专利左旋、右旋螺纹分别与刀头正常自转方向相匹配，帮助刀座在作业中保持紧固。

“快换式精铣刨鼓，已成为现实。”

精铣刨鼓具有数百个密集布置的切削位置。
但整支铣刨鼓的各部位不会同时达到磨损极限。
许多情况下，刀座孔已达到磨损极限，而鼓体仍有剩余使用寿命。

这不应直接导致整支铣刨鼓报废更换。
改进方向很明确：
使刀座成为可更换零件。



可更换刀座应用于微铣刨的技术难点



快换结构的布置空间极为有限

精铣刨鼓将数百个刀座布置在密集切削布局中。
可更换系统必须在不改变所需刀头位置的前提下，装入有限空间。



刀座更换必须高效

一支微铣刨鼓最多可配备 672 个刀座。如果单个更换时间过长，整套刀座更换就会成为耗时的大型维护作业。



刀座必须保持可靠紧固

可更换刀座必须在持续切削冲击下保持锁紧。频繁松动或复紧，会削弱快换系统的实际价值。

全球首款微铣刨快换系统。*

TH24 解决方案

TH24 将可更换刀座系统应用于精铣刨。
固定基座保持不动，维持切削位置。
刀座作为可更换易损件。
系统适用于密集微铣刨布局，可快速更换，
并在正常作业下保持紧固。

快换刀座系统

超紧凑刀座

刀座采用尽可能紧凑的结构，充分利用切削位置之间的有限空间，使可更换系统适应微铣刨所需的密集布局。

螺纹式快换刀座

可更换刀座直接旋入固定基座。需要更换时，只需拆下磨损刀座并安装新件，无需切割或重新焊接固定基座。

螺纹旋向与刀头自转方向匹配

铣刨鼓两侧的螺纹旋向，分别匹配刀头的正常受力方向和自转方向。作业过程中，切削力沿旋紧方向作用，避免刀座被反向旋松。

三通道刀头顶出结构

TH24 提供三条顶出路径，改善刀头拆卸。
刀头可从前侧顶出；发生卡滞时，仍可从后侧操作，并获得与 TH18 相同的额外操作空间和更有利的敲击角度。



应用效果

设计使用寿命最长 达 8 倍	刀头更换速度最高 提高 60%	快速更换刀座	维护成本低
-------------------	--------------------	--------	-------

**根据 EVERPADS 截至 2026 年 5 月的全球市场调查，本产品为首款适用于 6×1 和 6×2 刀间距配置的精铣刨鼓快换刀座系统。

创新性能，以精密制造为基础。

精密度的重要性

高品质铣刨鼓必须兼顾切削性能、鼓体稳定性及长期维护价值。

创新形成性能优势
稳定一致的生产保证可靠性
每支铣刨鼓均围绕实际铣刨性能所需的精度制造：

- 精确的焊接角度
- 正确的固定基座排列
- 受控的刀间距
- 稳定的基座支撑
- 准确的刀座配合
- 一致的刀座孔精密度

焊接角度精密度

焊接角度决定各刀头与路面的接触方式

角度不够准确、一致，可能导致铣刨质量不均、刀头磨损加快、切削效率降低及材料去除不稳定。

刀座孔与刀座配合精密度

对于 TH24，螺纹式刀座必须准确复位。

刀座孔必须经过精密加工。

提高更换效率，不应以降低微铣刨质量作为代价。

固定基座排列与刀间距

固定基座排列影响切削轨迹、表面纹理及物料排出路径。

高品质铣刨鼓必须同时满足两项要求：
合理的布局设计。
以及实现该设计的制造精密度。

EVERPADS 生产控制

CNC 精密加工控制固定基座几何形状、刀座螺纹配合及刀座孔精密度。

三维机器人预焊，在最终焊接前控制固定基座位置和焊接角度。

生产经验与三维定位精密度，共同保证排列、刀间距、切削轨迹和物料排出路径符合要求。

针对高精度表面处理需求，我们还可制造刀间距小至 3 mm 的精铣刨鼓。

按完整铣刨鼓系统设计制造。

高品质铣刨鼓，不仅要保证各基座的位置正确。

还必须保持基座稳定。

运转平稳。

准确适配设备。

并在实际施工中作为完整系统协同工作。

基座角度稳定性与鼓体结构

六层堆焊强化基座区域支撑，帮助抵抗可能使基座角度偏移的冲击。

24 小时去应力退火，提高鼓体结构稳定性，并降低焊后变形风险。

旋转稳定性

每支出厂铣刨鼓均经过动平衡试验。

有助于降低振动风险、改善旋转平稳性，并保护铣刨鼓及整机。

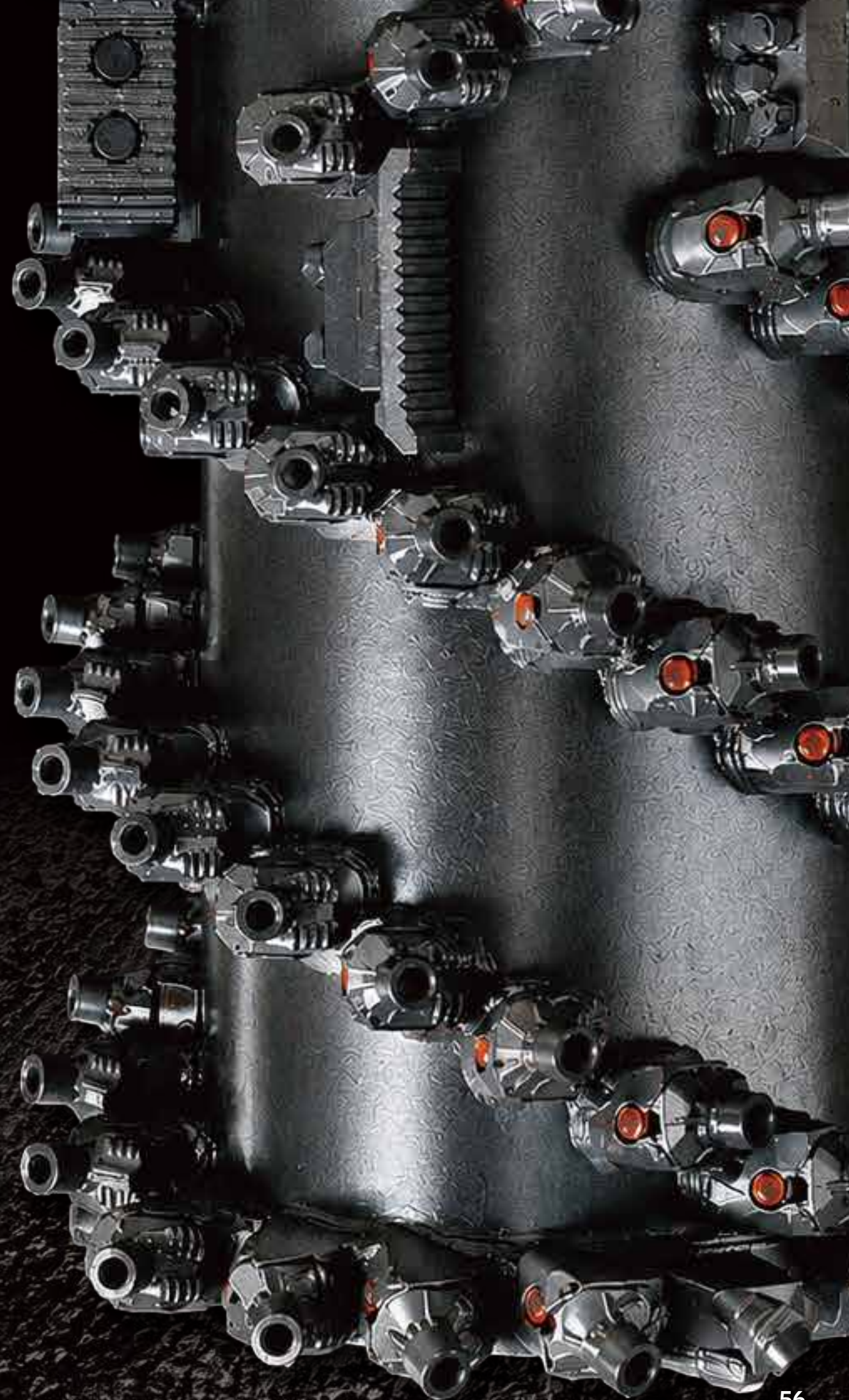
针对具体机型的适配

订单确认和生产前，我们会核对设备型号、必要时的设备序列号、安装尺寸、铣刨鼓要求、刀座配置及施工需求。

确保铣刨鼓适配实际设备，而不只是依据目录中的机型名称。

EVERPADS 铣刨鼓

专利系统设计
精密制造
面向实际施工



第 E 代产品

抛料板

抛料板若不能有效收集物料，铣刨料就会残留在铣刨鼓罩壳内，增加铣刨鼓负荷、造成输送带供料不足，并降低铣刨速度。

Gen-E 抛料板采用耐磨合金钢锻造，两侧设有专利爪形结构。爪形结构收集并保持铣刨料，直至将其送至输送带，防止物料回落。

螺栓连接安装，适用于大多数铣刨机。





第 E 代产品

滑靴

铣刨鼓罩壳前部承受井盖、路缘石及修补路面带来的冲击。一旦磨穿，必须进行焊接修复，无法仅靠更换零件解决。

Gen-E 滑靴代替罩壳承受冲击。其厚度比标准滑靴增加30%，并采用三层碳化铬耐磨覆层，可运行1,500 小时后再进行维护。

主要优势

1500 工作小时



提高生产效率

Gen-E 滑靴的可磨损材料体积增加 30%，延长连续作业间隔，节省时间和费用。



适用于各类铣刨工况

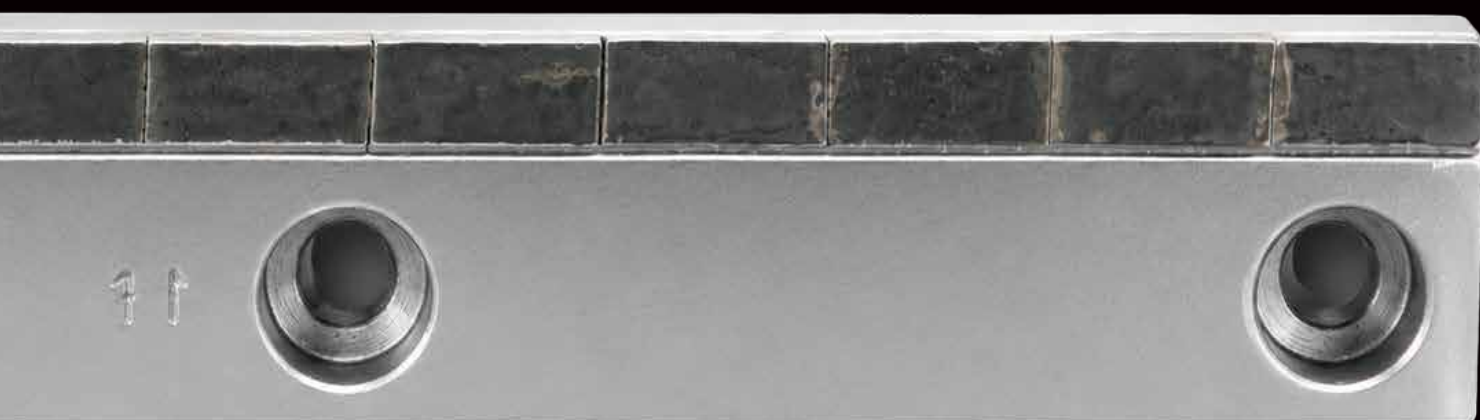
三层碳化铬耐磨覆层，同一款滑靴可应对修补路面、大深度铣刨和混合材料。



抗冲击能力

由滑靴承受冲击，保护铣刨鼓罩壳。

厚度增加 30% 三层碳化铬耐磨覆层



第 E 代产品

尾门刮板

磨损的尾门刮板会使铣刨面残留物料，增加后续摊铺班组的清理工作，也增加施工费用。

Gen-E 尾门刮板采用硬质合金刮削端部，封住铣刨鼓罩壳后侧，保持铣刨面清洁，每片使用时间为 800 小时。

主要优势

800 工作小时



优质德国硬质合金

采用德国硬质合金刮削端部，与铣刨刀头使用相同等级材料。



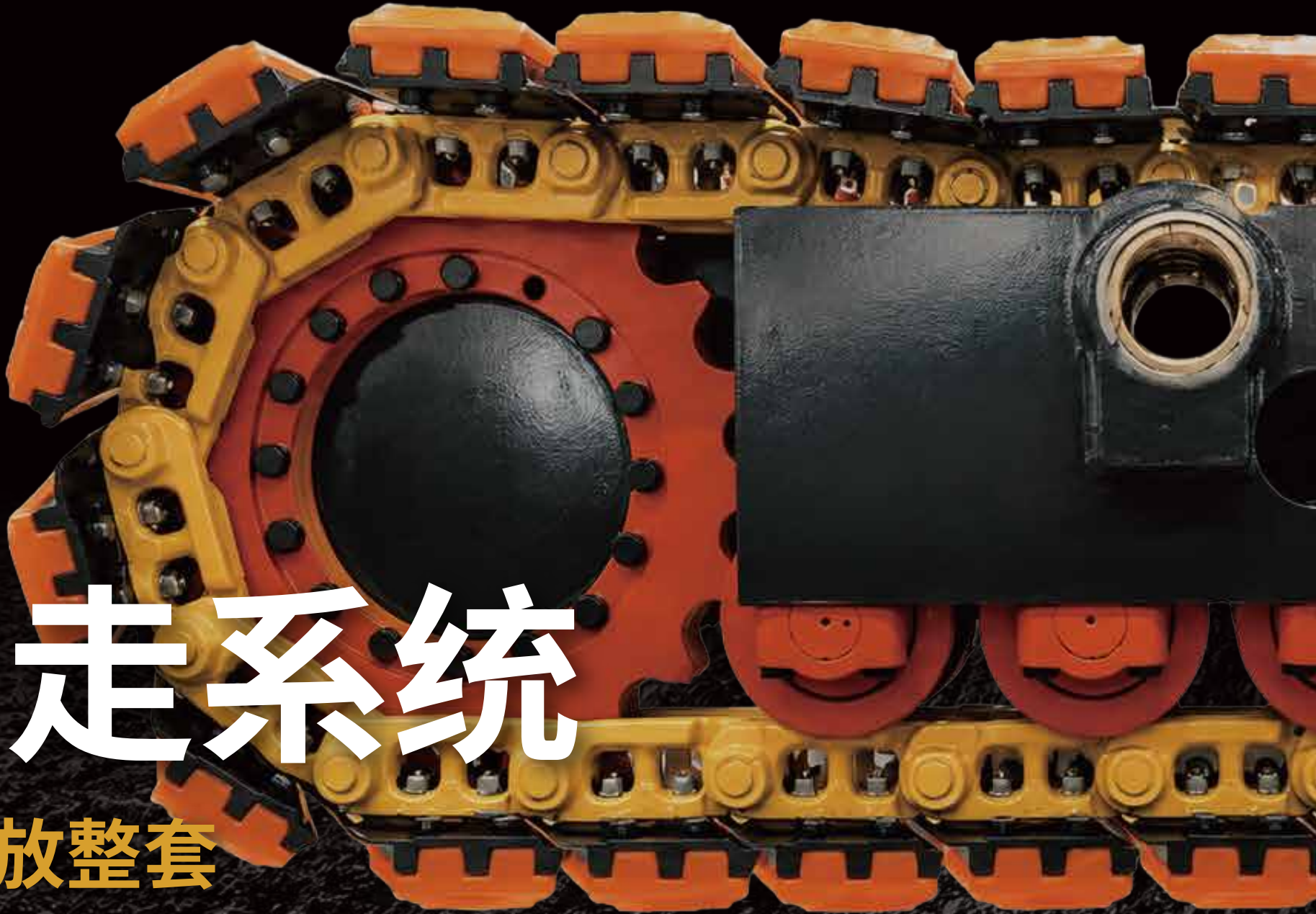
优异耐磨性

专用合金本体，比标准刮料板更耐用，减少更换次数。



均匀接触设计

全宽均匀接触，使刮料板均匀磨损，避免一端先磨损失效。



第 E 代行走系统

突破传统寿命限制，释放整套系统潜力。

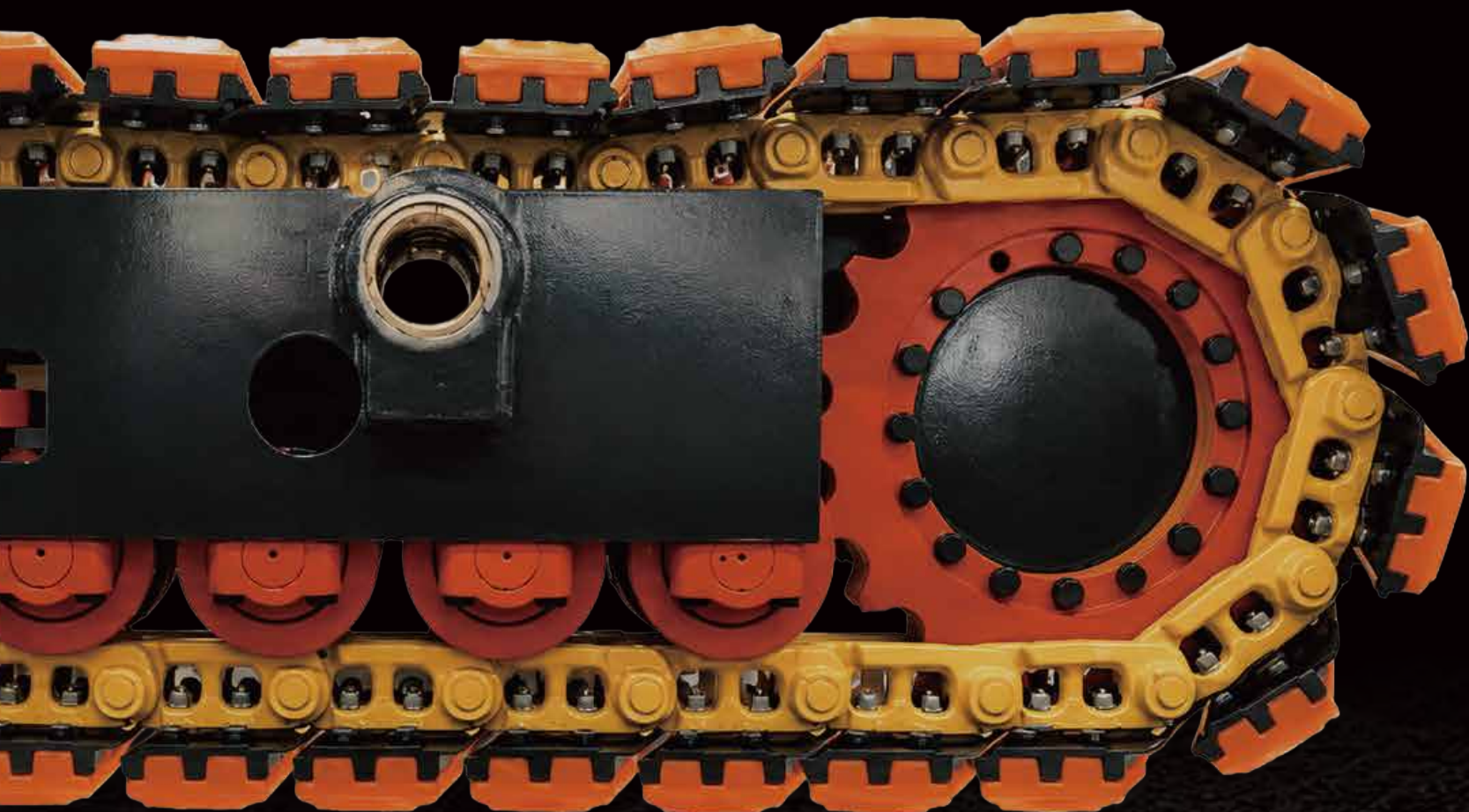
多年来，履带行走系统维护一直沿用传统的寿命预期。

支重轮未达到磨损极限就出现漏油。

链轨始终受限于传统寿命上限。

单个零件需要更换时，拆开履带链就可能使常规维修变成大型维护作业。

第E代系统，旨在改变这些问题。



主要优势

2.5-4.5 年设计使用寿命

支重轮、引导轮和驱动轮：2.5-3.5 年。链轨：3.5-4.5 年。



更换时间减少 70%

E 代快换分体式主链节，为拆开履带链提供快速拆装位置。

履带系统部件需要维护时，维修人员能够更快拆开系统进行操作。



减少提前更换

E 代专利设计消除传统失效点，避免部件在达到正常磨损极限前就提前失效。

减少突发故障。



提高系统维护灵活性

当维修人员不再因单个部件维护而顾虑拆开履带链时，长寿命部件的维护管理也会更加方便。

专利 E 代产品

行走系统

一套系统，各零件全面优化设计。

E 代从两个方面重新设计履带行走系统的全寿命周期：
系统能够持续使用多久。
零件达到更换周期时，维修人员能否方便地完成更换。

“ 现有履带行走系统，远未达到其真正性能极限

材料和制造技术不断进步，但许多履带行走系统设计仍以行业几十年前接受的使用寿命为基础。

对主机制造商而言，大幅改型意味着重新审核供应商、重建工艺流程，并投入新的验证费用。而客户已将现有性能视为“正常”，推动改进的市场压力有限。

多数售后零件制造商还面临其他限制：工程能力、资金和研发人才不足，也缺乏从根本上重新设计系统的动力。

传统设计，未充分发挥耐磨寿命。

支重轮

密封结构限制耐磨寿命。
耐磨表面可能仍有剩余寿命，但传统密封结构可能先失效。

链轨

结构限制耐磨寿命。
耐磨性提高后，链轨使用更久，销孔、销套及本体应力便成为新的寿命限制因素。

传统限制为何持续存在

01



供应商重新认证

03



更新成本高
降价空间小

02



市场竞争压力小

04



售后零配件研发有限

“履带系统配件更换，不应如此耗时。”

履带行走系统各部件的磨损速率本就不同。支重轮可能已需要更换，而链轨仍有数年剩余寿命。驱动轮、引导轮或履带板也可能在不同时间达到使用极限。这是正常现象。不应成为常态的，是每次更换单个部件都要花费大量时间拆开履带链。

传统链轨拆分困难

大多数主要行走系统维护，都从同一步骤开始：拆开履带链。传统履带链拆分困难，且耗时较长。

因此，即使部件本身容易更换，拆开系统以接近该部件，反而成为困难环节。

难点不在更换零件，而在拆开履带链。

传统履带系统维护

01



单个零件需要维修

03



拆开履带链的尝试可能失败

02



必须拆开链轨

04



维修时间不断增加

四项传统限制， 四项改进方案。



主链节

分体式主链节

告别耗时的履带链拆开作业。
更换时间最多减少 70%。

两半链节相互锁合，工作载荷不再仅由螺栓承担。
专利自锁系统。



4 年链轨寿命

链轨

突破传统履带链寿命上限。

设计使用寿命：3.5–4.5 年。

上一代履带链使用寿命约为 2.5–3 年。关键区域厚度最高增加 30%。
专利设计。



零漏油

支重轮与引导轮

专利密封系统，专为消除漏油而设计。

支重轮：现场使用已达 3 年。
仍在运行。正常作业下无漏油。
设计使用寿命：2.5–3.5 年。



更准确的啮合

驱动轮

精密接触，减少履带链与驱动轮啮合不匹配造成的磨损。

改善履带链啮合。
减少啮合不匹配磨损。
设计使用寿命：2.5–3.5 年。



专利快换设计

分体式主链节

快速拆分，可靠连接。

每次主要行走系统部件更换，都从同一个问题开始：

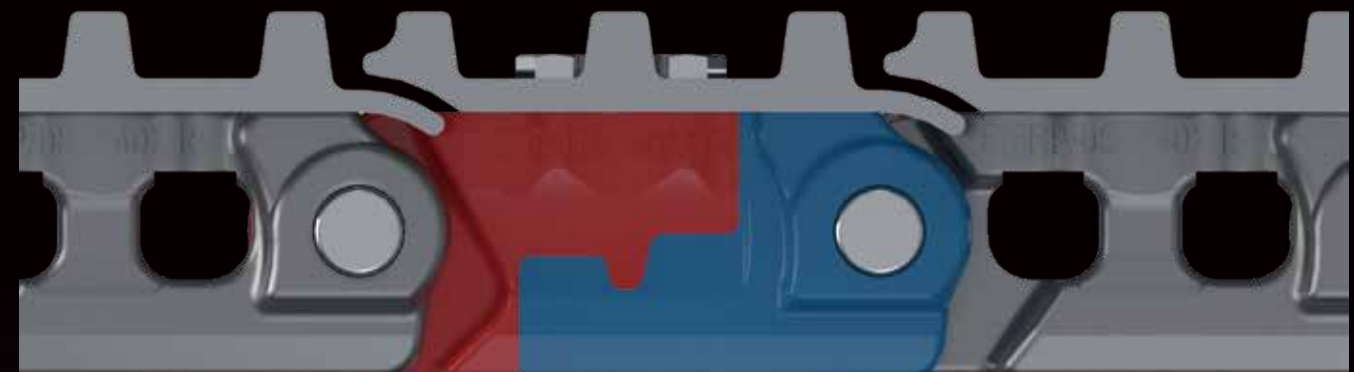
如何拆开履带链？

E 代快换分体式主链节，在履带链上设置专用拆装连接点。维修人员可更快接近行走系统部件，同时避免拆装连接点成为系统薄弱环节。

主要优势

履带链拆分速度提高 70%

维护履带板、履带链、支重轮、驱动轮、引导轮及其他行走系统部件时，可更快拆开履带链。



由链节本体传递载荷，减少对螺栓承载的依赖。

专利互锁几何结构使两半链节锁合，工作载荷通过链节本体传递。



3.5-4.5 年设计使用寿命

设计寿命与 E 代履带链相匹配。

“快换功能，不应在最需要时失效。”

快换链节本应使履带链更容易拆分。
但许多传统快换设计会带来新的问题：
连接处几乎完全依靠螺栓保持锁紧。
在反复拉伸、冲击及履带侧向载荷作用下，螺栓持续承担工作应力。

一旦螺栓在链节内部断裂，快换功能可能完全失效。

传统快换链节过度依赖螺栓。

螺栓不仅用于夹紧连接处。
还被迫承担两半链节之间的大部分相对位移约束和载荷。

反复载荷可能使螺栓松动、变形，最终发生剪断。
断裂螺栓卡在链节内部时，可能无法再通过快换机构拆开链节。

维修人员只能重新采用传统履带链拆分方式。

快换结构本身成为失效点。

传统快换结构失效过程

01



连接依赖螺栓

03



螺栓断在链节内部

02



反复载荷使螺栓承受应力

04



快换功能不再有效

通过几何结构实现链节锁合。

E 代解决方案

可靠的快换链节，不应仅依靠螺栓夹紧力。

E 代采用专利互锁几何结构，使两半链节机械锁合，并控制工作载荷经连接处的传递路径。

E 代快换载荷控制系统

专利互锁几何结构

两半链节通过锥形几何结构实现机械互锁。

由链节结构本身抵抗侧向位移，避免几乎完全依靠螺栓。

载荷重新导向

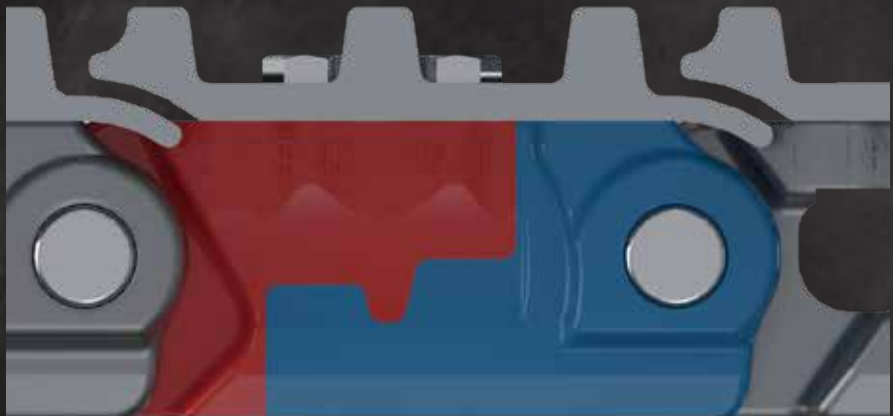
互锁接触面将侧向工作载荷导向链节本体。

使更多载荷通过连接处的几何结构传递，减少直接横向作用于螺栓的剪切载荷。

螺栓轴向承载

使螺栓沿更有利的方向受力。
将剩余载荷尽可能导向螺栓轴向，而非横向作用于螺栓。

螺栓负责固定总成。



控制前后方向拉伸载荷

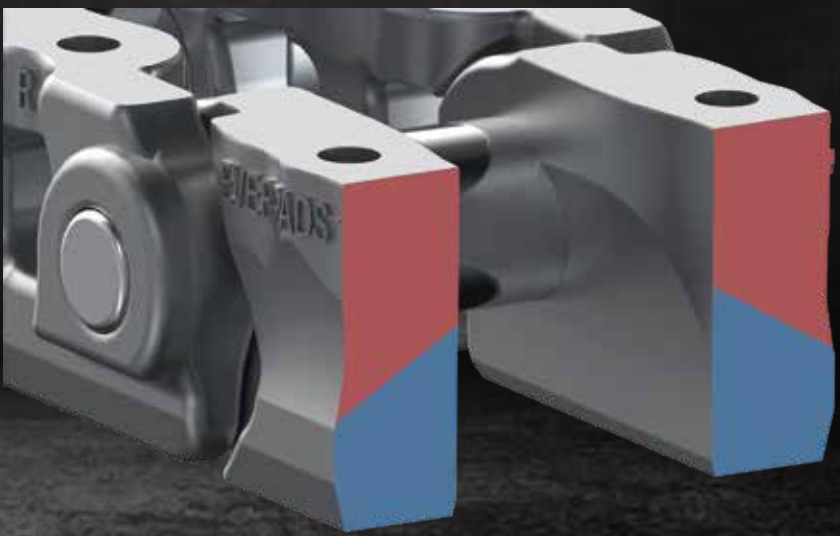
互锁几何结构帮助前后方向拉力通过链节本体传递，避免全部载荷由螺栓单独承担。

使连接处在正常行走和工作张力下保持更稳定。

抵抗侧向剪切力

侧面互锁结构帮助抵抗左右方向剪切力，防止两半链节产生相对位移。

减少螺栓直接承受的剪切载荷，使连接处在履带侧向载荷下保持锁合。

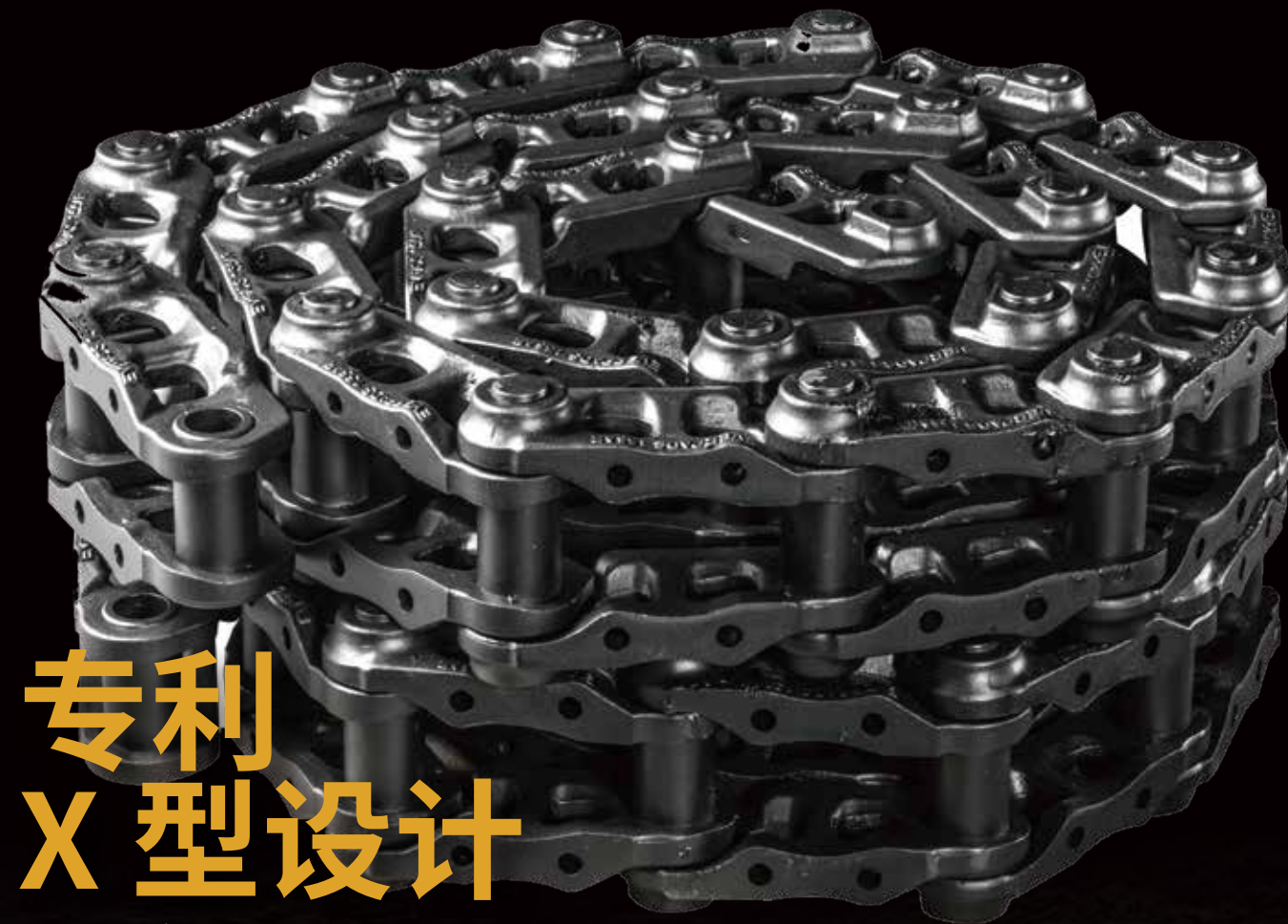


应用效果

载荷通过链节本体传递

3.5-4.5 年设计使用寿命

拆开履带链所需时间减少 70%



专利 X 型设计

履带链

突破传统履带链 寿命上限。

上一代履带链使用寿命约为 2.5-3 年。

E 代旨在实现更长寿命。

更高耐磨性延长使用周期，强化几何结构则支撑更长使用寿命所带来的额外载荷和应力。

改进成果，不只是一条硬度更高的履带链。

而是一条结构能够支撑更长耐磨寿命的履带链。

主要优势

3.5-4.5 年设计使用寿命

为严苛铣刨和摊铺工况，提供 longer、更可预测的履带链寿命。



延伸销套支撑

销套进一步延伸至外侧接头，使销轴载荷作用于更大的接触面积。



关键区域厚度最高增加30%

强化高应力区域，为更长使用周期中的履带链结构提供充分支撑。



充分利用耐磨寿命

只有链轨本体能够长时间保持结构稳定，更高耐磨性才具有实际价值。

“耐磨寿命延长，暴露传统结构的限制。”

传统履带链设计，以行业多年来接受的耐磨寿命为基础

通常，履带链会在销孔周围的深层结构应力成为关键问题之前，先达到磨损极限。

耐磨性提高后，履带链的使用时间延长。

薄弱环节随之转移到更深层的结构中。

传统结构成为新的寿命限制因素。



传统履带链为何受到相同寿命上限的限制



销孔接触面积小

传统履带链的销套比销轴短。在外侧接头处，销轴压在面积相对较小的孔缘上。

这一小面积接触区域承担拉力、剪切力和弯曲载荷。



使用寿命越长，累计受载越多

长寿命履带链需要经历更多承载工作循环，承受更多拉伸作用和变形应力。更长的耐磨寿命，需要更强的结构支撑。

传统设计未同步强化结构。

仅提高耐磨性，只会将问题转移至履带链的其他部位。若销孔、销套支撑和链轨本体保持不变，结构会在改进后的耐磨材料耗尽之前先达到极限。

传统寿命上限，不仅来自磨损，更来自支撑耐磨性能的结构。

为更长耐磨寿命提供充分结构支撑。

X 型解决方案

E 代针对更长使用寿命，重新设计销轴与销套区域。目标不只是提高耐磨性。

还要提供足够坚固的结构，支撑更长的耐磨寿命。

专利 X 型结构

延伸销套支撑

销套进一步延伸至外侧接头，并通过过盈压装牢固定位。

增加销孔周围受支撑的接触面积，避免销轴载荷仅作用于狭小孔缘。

优化载荷分布

更大的接触面积，使拉力分散至更多链轨结构中。

减少应力集中，提高整个延长使用周期内的抗变形能力。

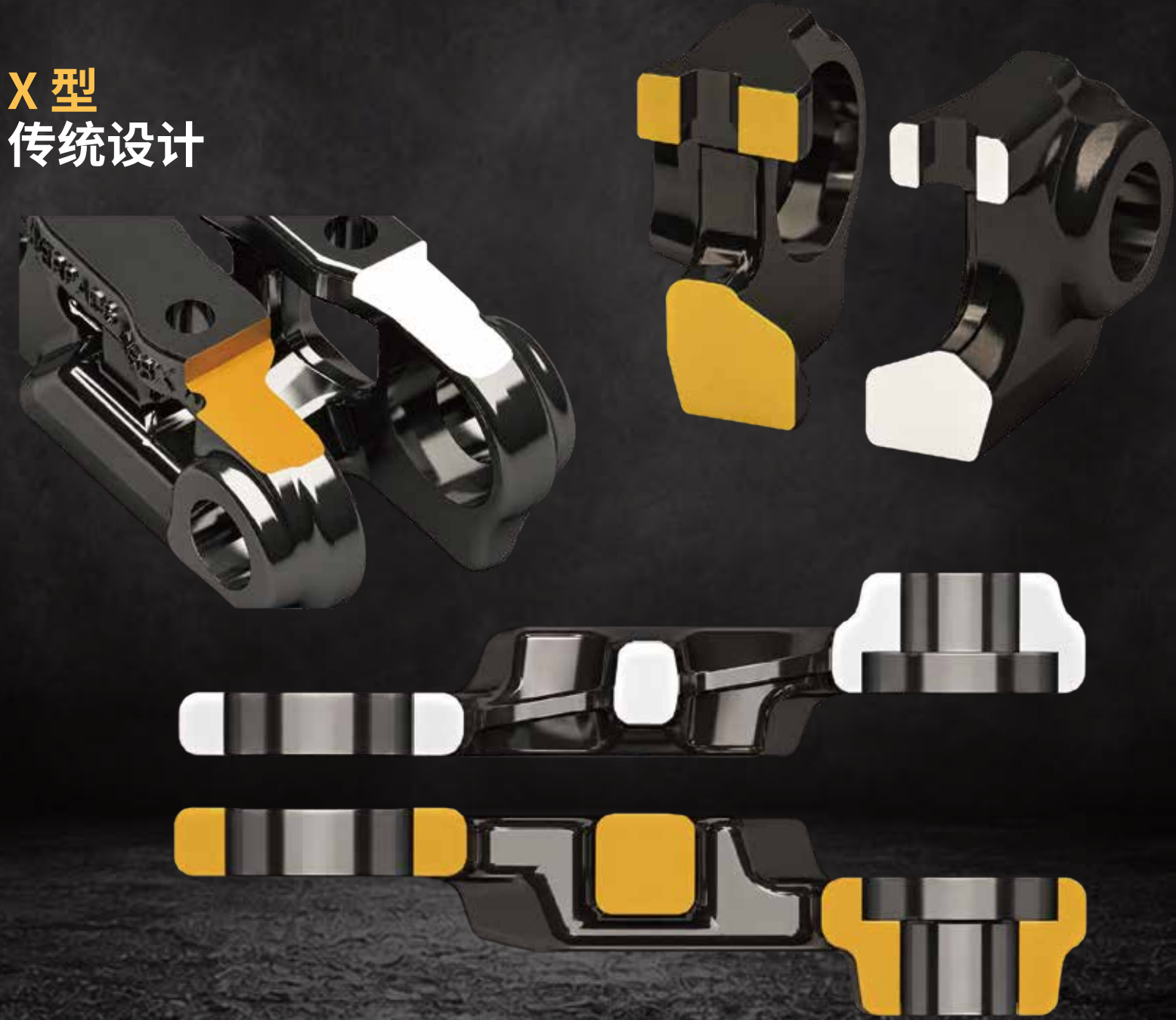
关键区域厚度最高增加 30%

E 代在履带链结构的多个高应力区域增加材料，增幅最高达 30%。

在长期累积拉力、冲击、弯曲及变形应力的部位，增加结构支撑。

强化整条履带链的支撑能力。

X 型 传统设计



应用效果

3.5-4.5 年设计
使用寿命

第一代履带链：
约 2.5-3 年

关键区域厚度最高
增加 30%



零漏油

支重轮

重新定义支重轮使用寿命。

多年来，支重轮漏油及提前更换一直被视为正常现象。

传统支重轮一旦漏油，就需要从设备上拆下，即使仍有剩余耐磨寿命。

E 代采用专利密封系统，将润滑油保持在支重轮内部。密封件不再位于端盖与支重轮轮体之间

客户已使用这些支重轮三年，无漏油，仍在运行。

这款支重轮在工作表面磨耗殆尽时才需要更换，而不是因密封失效而提前更换。

主要优势

3 年现场使用时间

安装于客户设备上，无漏油，仍在运行。



2.5-3.5 年设计使用寿命

为严苛铣刨及摊铺工况，提供更长、更可预测的支重轮寿命。



正常作业下无漏油

专利密封设计，使润滑油在设计使用周期内保持在内部。



充分利用耐磨寿命

支重轮可持续运行，直至耐磨表面达到使用极限。漏油不再提前结束其寿命。

“ 支重轮不应 提前漏油。”

传统支重轮往往在工作表面尚未磨损殆尽前就开始漏油。支重轮仍有剩余使用寿命，密封却先失效。看看密封件的位置：它采用浮动密封，两个密封端面相互压紧，一个位于端盖，另一个位于支重轮轮体。只有两个端面保持平整贴合，才能封住润滑油。端盖通过螺栓固定在履带架上。轮体绕轴旋转。任何使两者产生相对位移的因素都会使密封端面分离，润滑油便会从间隙泄漏。



传统支重轮漏油的原因



密封件安装在端盖上

密封件的一半位于端盖内，另一半位于轮体内。密封效果取决于端盖能否始终保持在压装时的准确位置。



端盖通过螺栓固定在履带架上

履带架扭曲、轴孔磨损、支重轮越过路缘石时跳动。这些情况都会使端盖移动，进而带动密封端面移动。



预紧力没有容差余量

销钉决定两个密封端面的压紧程度。过紧会导致密封失效，过松则会渗油。零件公差决定最终出现哪种情况。

最先达到寿命极限的并非工作表面，而是密封件。

让密封件脱离端盖。

E 代解决方案

E 代产品将密封件从端盖与轮体之间移出，把润滑油密封在支重轮自身内部。端盖通过螺栓固定到履带架上，只承担一项功能：固定支重轮。端盖不再参与密封，由此消除旧设计的三种漏油途径。无需保持端盖与轮体之间的密封端面平整贴合，无需精确调整端盖预紧力，履带架扭曲也不会再使密封结构分离。

专利密封系统专

在支重轮轮体内部密封

密封位于支重轮内部的轴侧。轮体与其内部润滑油构成一个封闭单元。

端盖只负责固定支重轮

端盖将支重轮安装在履带架上。无论拆下后重新安装，还是用螺栓固定到不平直的履带架上，都不会影响密封。

履带架的位移留在密封结构之外

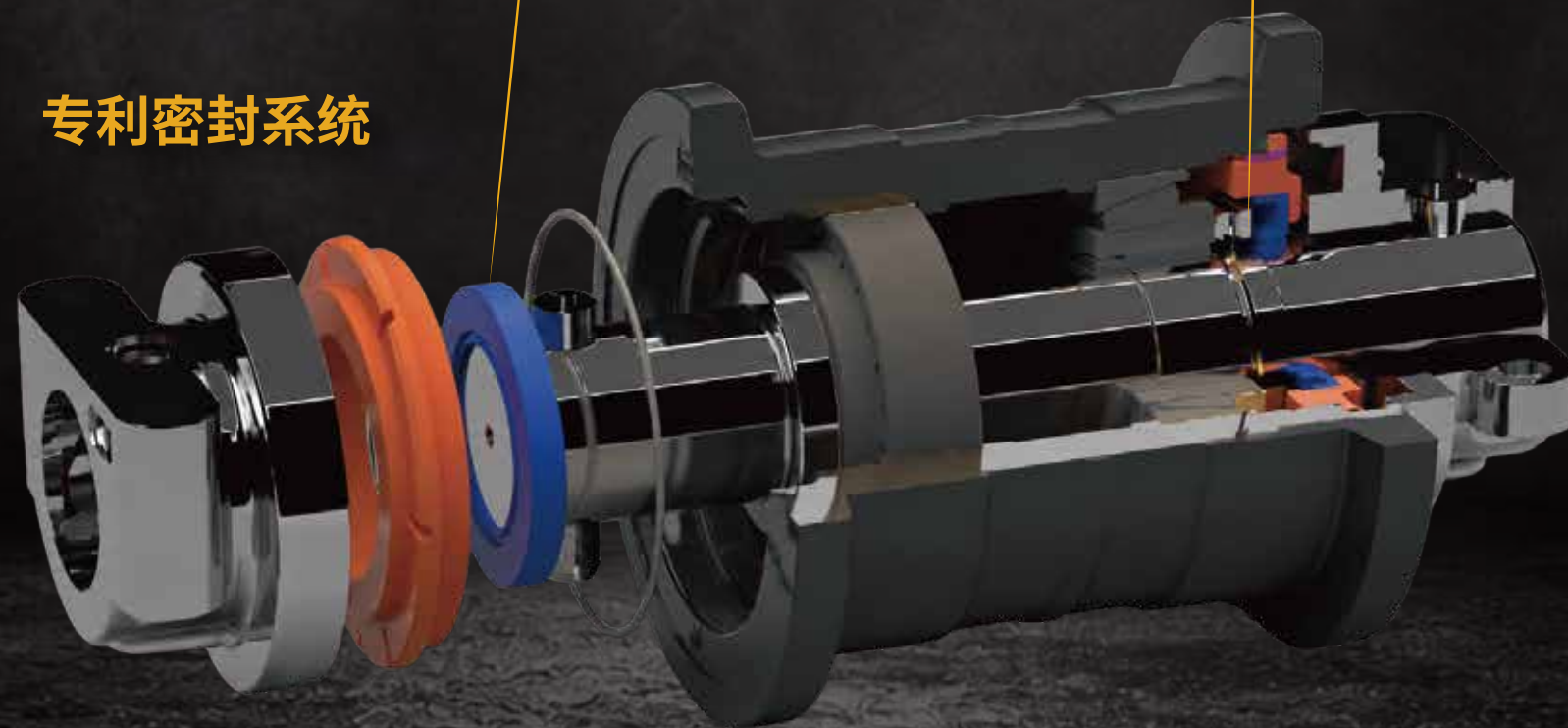
端盖处的扭曲、跳动和轴孔磨损均发生在已密封的支重轮之外。内部润滑油始终保持在原位。

密封件不再安装在会发生位移的零件上。

传统结构



专利密封系统



应用效果

2.5-3.5 年设计
使用寿命

现场使用 3 年，
仍在运行

正常作业
条件下无漏油



E 代 引导轮

稳定导向，延长 寿命。

引导轮控制履带在行走系统中的运行路径。
稳定导向使履带在整个使用周期内保持正确对中、平稳运行，并维持一致的接触状态。
E 代结合精密几何结构与优良润滑性能，使履带沿规定路径运行。

主要优势

2.5-3.5 年设计使用寿命

在整个使用周期内保持稳定导向。



正常作业下无漏油

采用与 E 代支重轮相同的专利密封设计。
此处的密封件同样不安装在端盖上。



优良润滑性能

受控润滑使内部运动更平稳，同时降低摩擦和发热。



稳定履带导向

精密几何结构，使履带在行走系统中保持正确对中。



E 代

驱动轮

精密齿形，准确啮合。

驱动轮不仅是动力传递部件
其齿形几何决定履带链如何进入啮合、承载及退出接触区域。

E 代通过精确的驱动轮齿形设计，在整个使用周期内保持履带链啮合稳定，减少啮合不匹配造成的异常磨损。

主要优势

2.5-3.5 年设计使用寿命

与 E 代支重轮及引导轮具有相同的设计使用寿命。



CNC 加工齿形

CNC 加工精确控制齿形尺寸及履带链接触几何形状。



改善履带链啮合

精密齿形使履带链与驱动轮的接触更接近设计啮合位置。



减少啮合不匹配磨损

更准确的啮合，减少履带链与驱动轮接触不准确造成的异常磨损。



EV 聚氨酯履带胶块

坚韧材料，协同工程设计

仅有优质聚氨酯材料，还不够。

即使配方在性能数据上表现出色，细节设计或工艺不当仍可能导致履带垫块提前失效。

- 粘合不良
- 结构薄弱
- 边缘设计不合理
- 工艺控制不足

这些细节，决定垫块能否由良好提升至卓越。

EV 聚氨酯履带垫块通过配方、结构、倒角设计、载荷支撑及细节控制的协同作用打造。

不仅要实现配方的预期性能，还要保证实际工况下的稳定表现。

各等级采用相同的 EV 核心结构。

每个 EV 等级均以相同的高品质结构为基础。
区别在于所需的垫块性能。

标准型

EV 系列最低价格，采用相同的 EV 核心结构。

1,200 工作小时

EV 系列价格最低的履带胶块。采用与 Pro 和 Max 相同的钢制结构及专利倒角，更低价格并不意味着需要提前更换。

适用于预算有限的需求

专业型

高等级配方，满足更高作业需求。

1,600 工作小时

适用于耐磨要求更高、希望获得 EV 最高等级配方性能的客户。

适用于追求高等级耐磨性能的需求。

长寿命型

高等级配方，加厚结构

2,000 工作小时

采用与 Pro 相同的最高等级配方，通过增加垫块材料，满足进一步延长使用寿命的需求。

适用于追求最长使用寿命的需求。

三个 EV 等级，满足三类作业需求。

三种不同配置。
同样坚持 EV 高品质履带垫块的性能要求。

共通的 EV 工程设计

Standard、Pro 和 Max 针对不同作业重点设计，但各款 EV 聚氨酯履带垫块均采用相同的核心工程设计。



边缘崩损减少 80%

新垫块的边缘角度若不合理，初始接地时可能仅有狭小、不均匀的区域接触地面。专利倒角形成更可控的初始接触面积，减少边缘应力集中，帮助防止早期崩损和剥离。



承载能力最高达 42 吨

强化结构额定承载能力最高达 42 吨，远超当前最大型铣刨机的需求。即使在最重负荷工况下，仍具有充足的承载余量。



出现缺口后仍具有抗撕裂能力

撕裂强度最高达 130 kN/m。垫块碰到井盖产生缺口后，配方可抑制裂口扩展，避免形成大块脱落。



各配方均经实验室测试

独立实验室 SGS 对每种 EV 配方的样品进行磨耗试验，并测量磨耗体积。数值越低，磨耗越慢。这是可供比较的实测数据，而非单纯的销售宣传。



EV Standard 标准型

聚氨酯履带胶块

EV 系列最低价格，采用相同的 EV 核心结构。

EV Standard 适用于希望选择 EV 系列最低价格、又无法承受提前失效的施工承包商。采用与 Pro 和 Max 相同的 EV 核心结构。与 Pro 的唯一区别在于配方，通过配方选型平衡使用寿命与成本。

1,200 工作小时



价格比 EV Pro 低 23%

采用与 Pro 相同的钢制结构和专利倒角。成本节省来自配方差异，而非降低结构或制造要求。



全使用周期均匀磨耗

专利倒角与精密成型有助于防止边缘崩损和内部隐藏孔隙，使垫块充分磨耗后再更换，避免提前报废。



耐用性经试验验证

在 SGS 磨耗试验中，Standard 的磨耗体积为 32 mm³，Pro 为 22 mm³。数值越低，磨耗越慢。这是 Standard 较低价格对应的性能取舍。

价格更低，不必意味着提前失效。



EV Pro 专业型

聚氨酯履带胶块

高等级配方，满足更高作业需求。

EV Pro 升级采用 EVERPADS 最高等级聚氨酯配方。
适用于高要求铣刨工况，通过更高耐磨性和更长使用寿命，
体现相对于Standard 的升级价值。

1,600 工作小时



磨耗更低，经 SGS 测试。

在 SGS 磨耗试验中，Pro 的磨耗体积为 22 mm^3 ，Standard 为 32 mm^3 ，磨耗量减少 31%，因此 Pro 可增加 400 小时使用时间。



全使用周期均匀磨耗

专利倒角与精密成型有助于防止边缘崩损和内部隐藏孔隙，使垫块充分磨耗后再更换，避免提前报废。



减少停机时间

每套垫块使用时间增加，可减少更换次数。每减少一次更换，即减少相应的停机损失和人工费用。

高等级性能，减少更换次数。



EV Max 长寿命型

聚氨酯履带胶块

高等级配方，加厚结构。

EV Max 采用与 EV Pro 相同的最高等级聚氨酯配方。区别在于厚度。
EV Max 通过增加垫块材料，满足希望获得比 EV Pro 更长使用寿命的客户需求。

2,000 工作小时



与 Pro 相同的低磨耗性能

在 SGS 磨耗试验中，Max 的磨耗体积为 22 mm^3 ，与 Pro 相同，比 Standard 减少 31%。低磨耗配方结合额外厚度，使 Max 使用时间达到 2,000 小时。



增加胶块厚度

在相同平面尺寸下增加厚度，使 EV Max 成为该尺寸下厚度最大的配置。



最长使用寿命

EV 系列中使用寿命最长的垫块，适用于希望尽量减少更换次数及停机时间的设备车队。

Pro 级配方性能，更多可磨耗材料。

“ 优质配方仍可能 提前失效

优质配方为垫块提供较高的耐磨潜力。
若材料尚未充分利用，垫块就已失效，配方性能便难以体现价值。

两项细节可能提前结束使用周期。

市售高端聚氨酯胶块的两项主要风险



内部孔隙

聚氨酯内部气孔会影响载荷在垫块中的分布。

应力无法均匀传递至材料中，而是集中于内部薄弱区域。

在反复承载和转向过程中，分离损伤可能从内部扩展，最终导致聚氨酯块提前剥离。



频繁边缘崩损

接地角度不合理时，新垫块在使用初期通过很小的边缘区域承受设备载荷。

在边缘自然磨合成更大、更稳定的接触面之前，集中载荷反复作用于同一区域，显著增加早期剥离和崩损风险。

将配方潜力转化为实际性能。

EV 解决方案

最高等级配方决定性能潜力。
通过精密成型和专利倒角，使配方潜力适应实际工况，
并转化为稳定的使用寿命。

充分发挥配方性能的工程设计

精密成型工艺

尽量减少内部孔隙
精密成型有助于减少聚氨酯内部残留气体和薄弱区域。

凭借行业最低水平的内部孔隙，载荷可更均匀地分布于
垫块中，避免集中于隐藏薄弱区域。

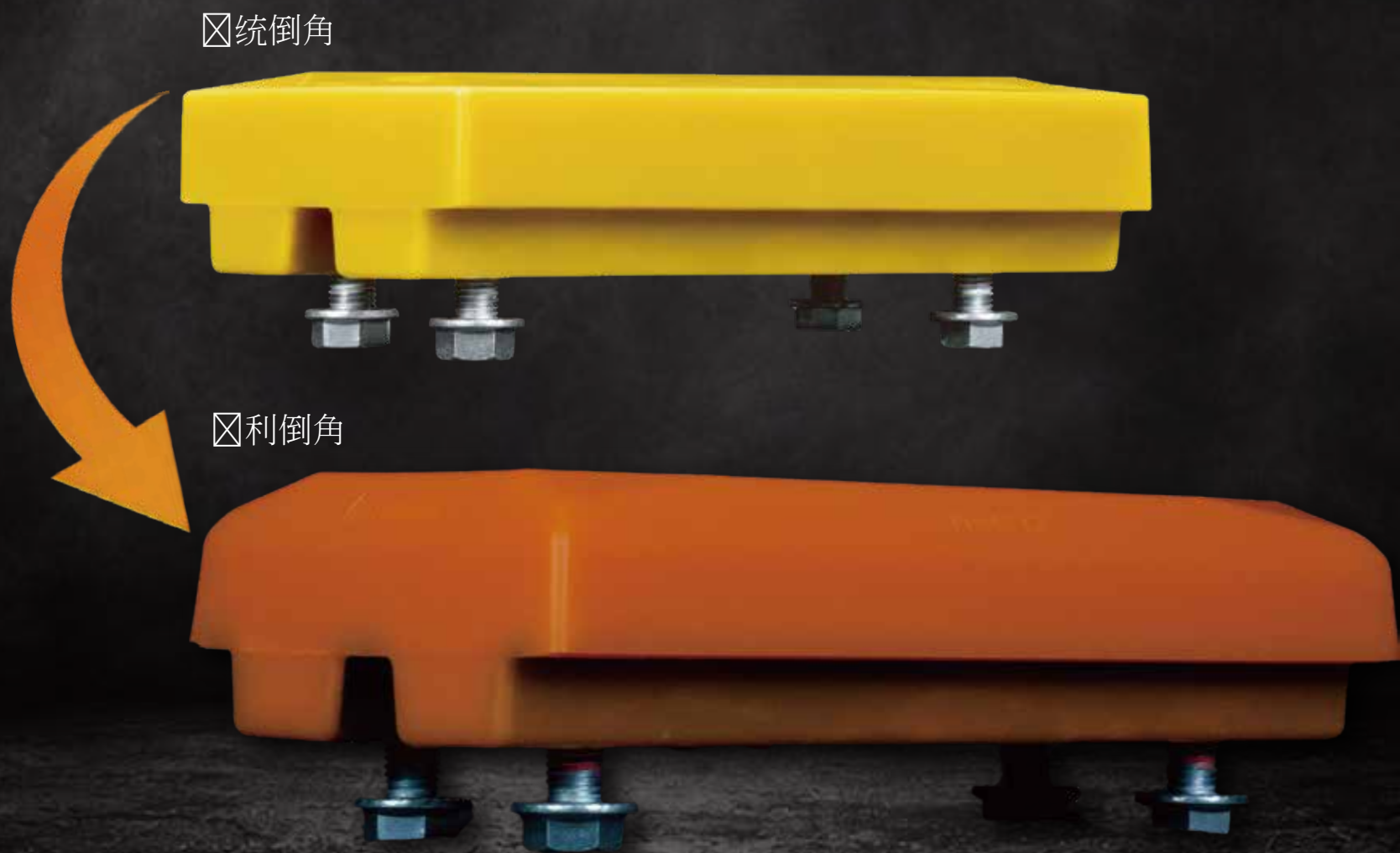
有助于减少内部剥离和垫块提前失效。

专利倒角设计

改善初始接地状态
倒角使垫块从使用初期就具有合适的接触角度。

在垫块自然磨合前，形成更宽、更可控的接触区域，
避免设备载荷集中于狭小边缘。

帮助防止早期剥离和边缘崩损。



应用效果

行业内最低的内部孔隙水平	载荷分布更均匀	边缘崩损减少80%	行业领先的稳定工作寿命
--------------	---------	-----------	-------------

E 代

Formula E 层叠式实心橡胶轮

层叠式橡胶轮主要有两种失效方式：橡胶层撕裂散开，或橡胶与钢制轮芯脱离。任一情况都可能使轮式设备在作业途中停机。

Formula E 层叠式实心橡胶轮采用连续天然橡胶层，在经处理的轮芯外缠绕成型，避免接缝成为撕裂起点。橡胶与钢体的粘合界面经过六道表面处理，至今未出现脱离情况。

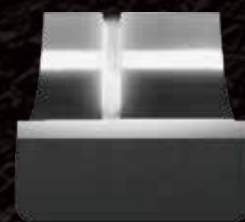
按您的设备尺寸制造。



主要优势

1,000 工作小时

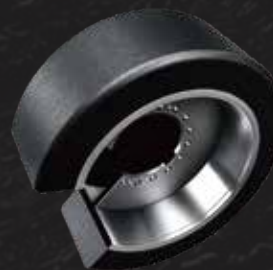
在轮式铣刨机上，橡胶轮可运行 1,000 小时后达到使用极限。



提高生产效率

Formula E 配方

Formula E 使橡胶在负载下保持 63°C (145°F)。较低温度减缓橡胶老化，延长橡胶轮使用寿命。



特殊橡胶配方

配方在冲击和振动传递至车架前将其吸收，减少整机及操作人员承受的冲击，并提高路面附着力。



多道表面处理

橡胶与钢体牢固粘合，延长使用寿命。

橡胶与钢体之间经过六道表面处理，使粘合界面的寿命长于橡胶本身的磨损寿命。



输送系统

输送带

EVERPADS 对自身橡胶制品充满信心。对于输送带，连续输送能力、承载能力及运行稳定性同样重要。采用优质橡胶原料及先进热硫化工艺，一次成型制造输送带，保证较长使用寿命。Y 形花纹有助于强化整体结构，将铣刨料有效输送至运输车辆。

针对不同设备机型，我们提供多种输送带规格，采用高品质橡胶材料，并按冷铣刨机品牌和型号配置最多五层的结构。



输送系统

三联托辊

EVERPADS 三联托辊组采用配备迷宫密封的滚动轴承，降低摩擦，延长输送系统使用寿命。螺栓连接式从动托辊转动灵活、阻力较小，经过硬化处理的轴承可承受输送带满载负荷。



输送系统

直托辊与导向辊

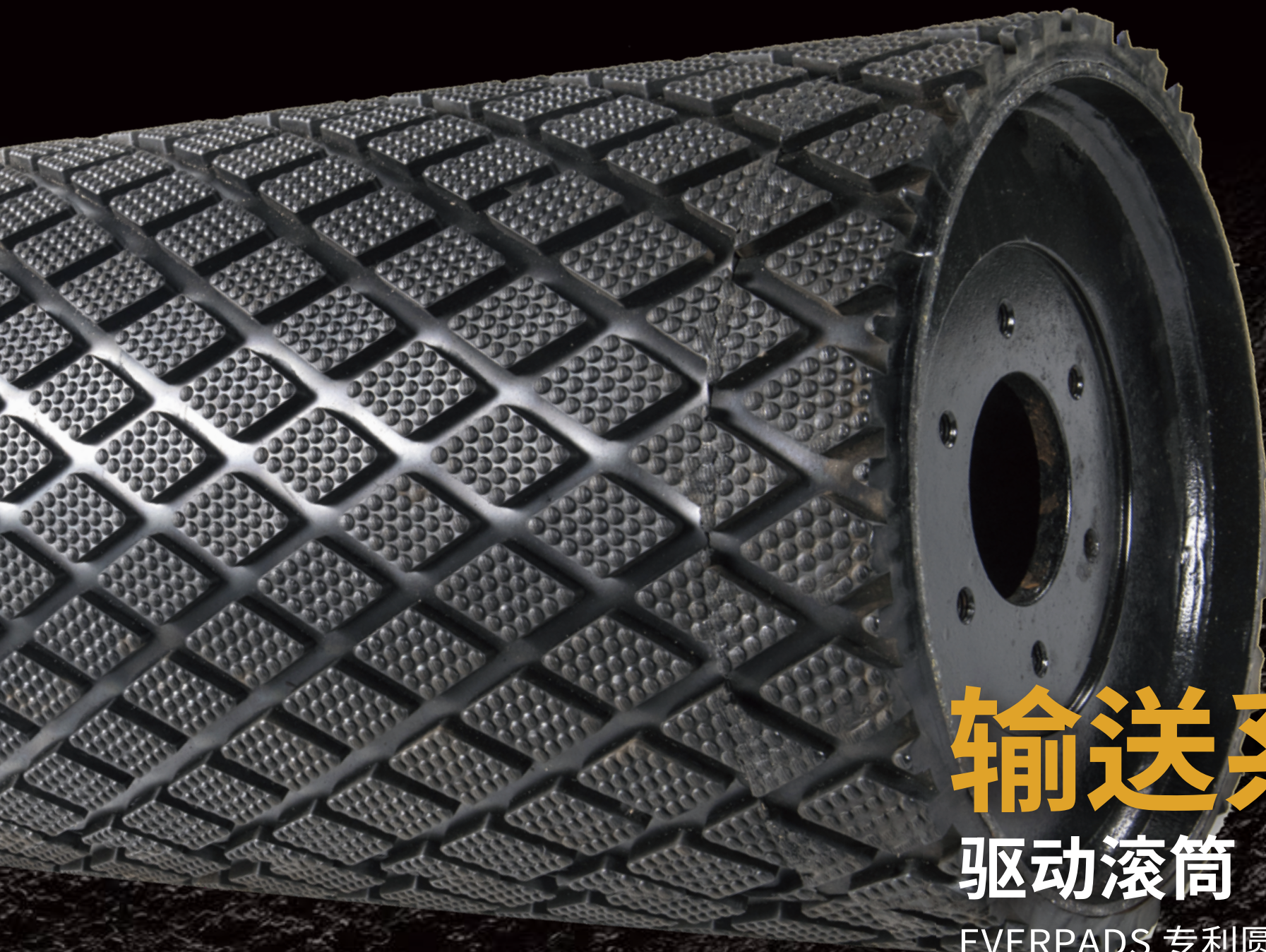
托辊产品为输送带提供稳定导向，使其保持对中，并在严苛环境下准确运行。EVERPADS 低磨损特殊橡胶配方进一步提高托辊耐磨性，为整个系统创造更高使用价值。



输送系统

折返辊

EVERPADS 折返辊结合优质橡胶与耐用合金钢，在重载下提供较长使用寿命。低滚动阻力及自动调心设计，保证输送带平稳运行，并减少积料和维护需求。



输送系统

驱动滚筒

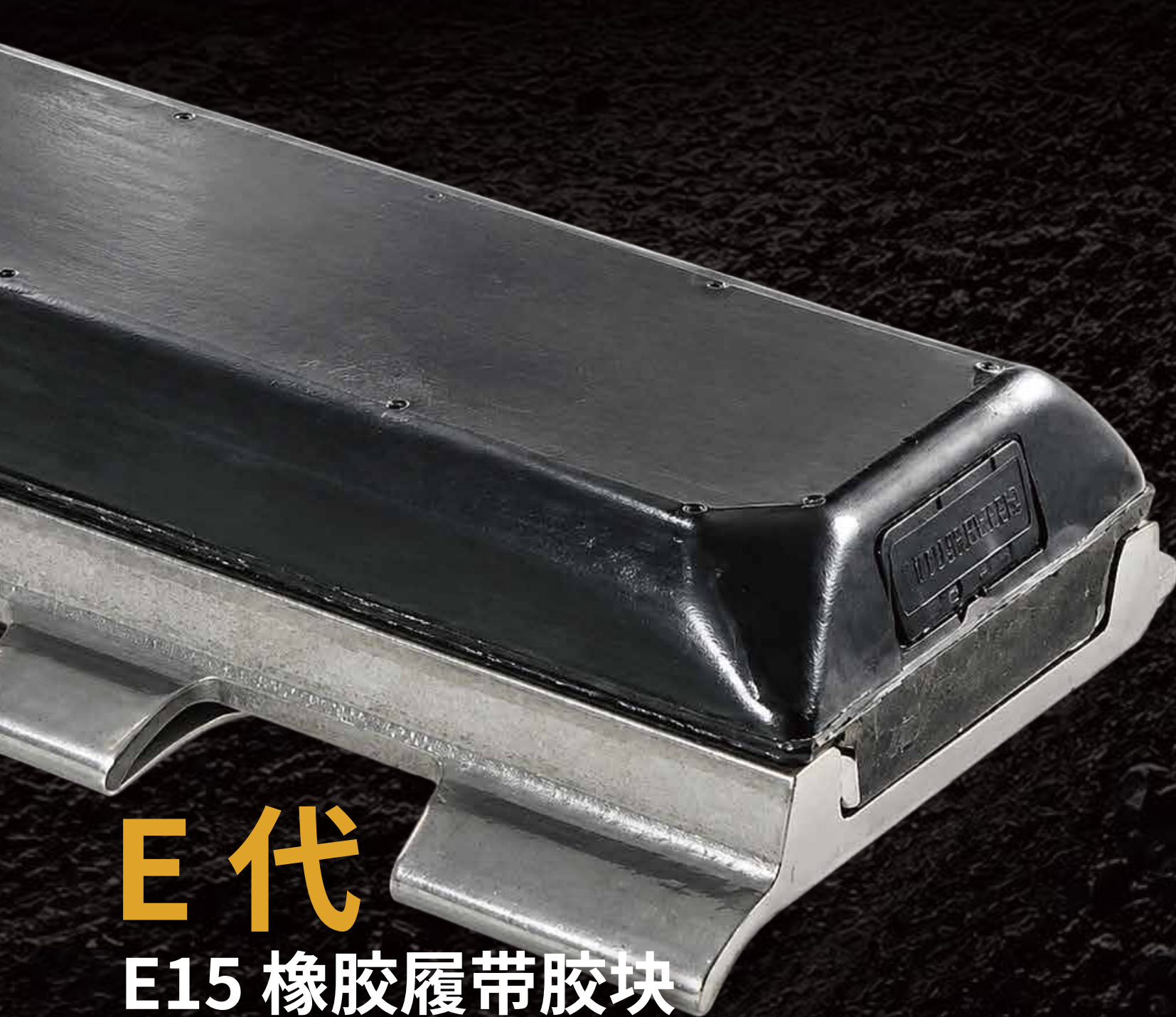
EVERPADS 专利圆柱形驱动滚筒采用强化橡胶及特殊粘合技术，适用于需要大接触面积和足够摩擦牵引力的工况，提供较长使用寿命。钢制结构保持运行稳定，菱形花纹表面有效减少沥青黏附。

02

沥青摊铺机

摊铺机全天在热拌沥青混合料工况下作业。履带胶块必须耐高温、减少黏性细料附着，并持续使用至3,000 小时。E15 螺栓连接式橡胶履带胶块，专为这一需求开发。





E 代

E15 橡胶履带胶块

高温会使履带胶块软化。高温细料黏附后持续磨损胶块，因此多数摊铺机胶块在使用约 1,500 小时后达到极限。

E15 配方同时抵抗这两种影响，在热拌沥青混合料温度下保持稳定硬度，并减少细料黏附，使垫块主要承受正常摊铺磨耗，避免附着物造成额外磨损。

主要优势

3300 工作小时

客户设备上的使用时间最高达 3,300 小时。市场上最好的同类胶块，使用时间通常约为 1,500 小时。



耐热橡胶表面

在热拌沥青混合料温度下保持稳定硬度。



耐油橡胶表面

隔离剂、柴油及液压油均不会使其软化。



提高行走稳定性，保证摊铺平整度

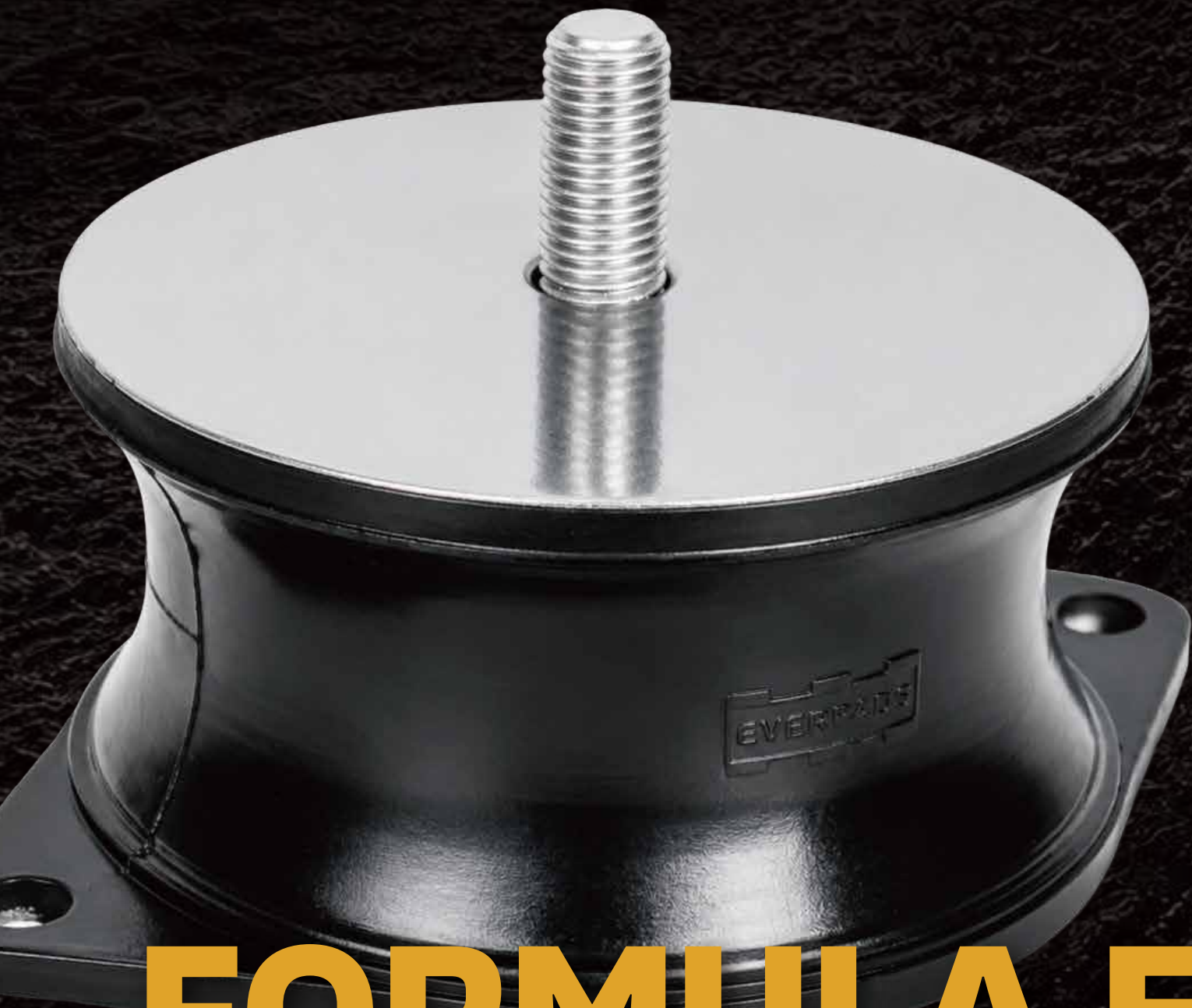
胶块保持形状，有助于熨平板稳定运行；熨平板越稳定，摊铺层越平整。

03

振动压路机

压路机橡胶减振块吸收振动，保护车架。减振块失效后，操作人员首先感受到更强振动，随后车架可能开裂。Formula E 配方使减振块使用寿命最高达到普通产品的 3 倍。





主要优势

3200 工作小时

发热是橡胶减振块失效的重要原因。Formula E 在振动工况下将橡胶温度保持在 63°C (145°F)，使其在 3,200 小时内保持撕裂强度和回弹性能。



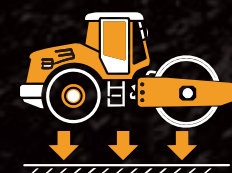
6 吨级压路机

适用于手扶式及小型双钢轮压路机。减振块尺寸较小，失效后通常需要频繁整套更换。我们的产品可将更换间隔延长至 3 倍。



12 吨级压路机

适用于停车场和城市道路施工的中型双钢轮压路机，尺寸匹配 12 吨级振动轮的振动载荷。



20 吨级压路机

适用于长时间连续作业的公路施工压路机。离心力更大，减振块温升更高，低生热橡胶在此类工况下的使用效益更明显。



30 吨级压路机

适用于重型单钢轮土壤压实机，额定承载能力可承受 30 吨级设备的完整工作载荷。

FORMULA E

橡胶减振块

适用于振动压路机

振动压路机专用 Formula E 橡胶减振块。适用于最高 30 吨级压路机，在完整离心载荷下，使用寿命最高达到标准减振块的 3 倍。

04

振动锤

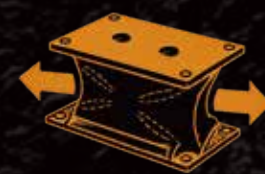
振动锤橡胶减振块需承受完整的打桩力和拔桩拉力。任一减振块撕裂，都可能使施工停机。Formula E橡胶减振块专为同时承受这两类载荷设计，使用寿命达到 3 倍。





主要优势

3× 使用寿命



抗撕裂特殊橡胶配方

专为承受高应力和振动设计，减少开裂与变形。



强化钢板处理

强化钢板处理，提高耐久性、耐磨性及耐腐蚀性能。



六道粘合处理

六道特殊粘合处理，使橡胶与钢板在严苛工况下保持牢固、可靠的粘合。

120 kN 及以上可定制承载能力 先进粘合技术

橡胶减振块 适用于振动锤

振动锤专用 Formula E 橡胶减振块。低生热橡胶与抗撕裂配方相结合，在打桩及拔桩工况下，使用寿命最高达到标准减振块的 3 倍。

Formula E 低生热橡胶技术

Formula E 技术将橡胶温度保持在 63°C (145°F)，减少振动锤工况下热应力引起的橡胶性能劣化。

通过创新的橡胶分子配方调整，显著减缓老化，保持抗撕裂及抗拉性能等关键物理性能。

使减振块使用寿命达到 3-4 倍，维护费用降低 60-72%，尚未计入减少停机带来的额外收益。

橡胶疲劳试验

疲劳试验评估橡胶减振块承受反复应力和应变的能力，验证其长期有效工作的性能。

抗撕裂试验

对每种配方进行抗撕裂拉伸试验。桩靴造成的小缺口应保持局部损伤，避免扩展为贯穿减振块的撕裂。

剪切力试验

按您的技术要求，对减振块进行剪切试验，匹配振动锤 120 kN 及以上的拔桩力。试验报告中的承载数据，对应实际施工性能。

05

挖掘机

铁路、废料场及填埋场中的锋利钢材和破碎混凝土，容易将普通胶块割裂。E22 橡胶履带胶块在此类工况下，使用时间最高可达 6,000 小时。





E 代

E22 橡胶履带胶块

E22 配方针对铁路道砟、废料场及填埋场等易造成切割损伤的地面设计，可抵抗切割和撕裂。Formula E 低生热配方减少橡胶疲劳，使整套胶块寿命约为标准产品的两倍。

主要优势

6000 工作小时



创新 E22 橡胶技术

Formula E 低生热橡胶，使用寿命约为标准胶块的两倍。



耐切割性能

橡胶分子结构专为应对锋利、崎岖地面设计，减少磨损和损伤。



抗撕裂性能

切口保持为局部切口，配方抑制裂口扩展，避免形成大块脱落。

低生热性能

减少热量积聚，降低橡胶疲劳，延长垫块寿命。



您的设备，值得 选用更优质的零件

携手建设更优质的道路

永沛得工程机械配件（苏州）有限公司

E-mail : service@everpads.com.cn

电话 : +86 512 5356 6795

传真 : +86 512 5358 0796

地址 : 中国江苏省太仓市上海东路180号星耀之光A栋1515