

PRÄZISIONS- SÄGEWERKZEUGE

STAND: 19.05.2024



Inhalt (1/2)

Bimetall-Sägebänder **4–58**

MARATHON® M42	4	PROFLEX® PREMIUM SW M42	31
SELEKTA® GS M42	9	SKALAR® M42	34
PROFLEX® M42	12	SKALAR® PREMIUM M42	38
MARATHON® X3000®	17	SKALAR® X3000®	41
SELEKTA® GS X3000®	20	PROFLEX® SW M42	45
PROFLEX® PREMIUM M42	23	SELEKTA® GS PREMIUM M42	49
MARATHON® SW M42	27	PRIMAR® M42	53

Hartmetall-Sägebänder **59–121**


FUTURA®	59	FUTURA® NE	93
FUTURA® PREMIUM	63	ECODUR®	97
FUTURA® VA	68	TCTYRE®	101
FUTURA® PREMIUM VA	71	TCT®	104
FUTURA® 718	74	DUROSET® PREMIUM	107
DUROSET®	78	TAURUS®	110
DUROSET® NE	81	TAURUS® PREMIUM	113
FUTURA® SN	84	FUTURA® NE RS	116
PROFIDUR®	87	FUTURA® PREMIUM SN	119
ARION® FG	90		

Bestreute Sägebänder **122–161**

DIAGRIT® K	122	DIAGRIT® S	126
------------	-----	------------	-----

Inhalt (2/2)

DIAGRIT® U	130	TCGRIT® U	146
DIAGRIT® K VA	134	CUBOGRIT® K	149
DIAGRIT® S VA	137	CUBOGRIT® S	154
DIAGRIT® U VA	140	CUBOGRIT® U	158
TCGRIT® K	143		

 Präzisions-Kreissägeblätter		162–170	
KREOS®	162	MIRUS®	167

MARATHON[®] M42

Der Allrounder für kleinere und große Querschnitte



- ⊕ Produkt-Level 2
- 🔪 Klauenzahn
- Vollmaterial
- ↕ Bandbreite 13 x 0,65 - 80 x 1,60mm
Bandbreite 1/2 x 0.025 - 3-1/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen

MARATHON[®] M42 – Der Allrounder für kleinere und große Querschnitte

Das MARATHON[®] M42 ist der Inbegriff des wirtschaftlichen Sägebandes und steht für ein breites Anwendungsspektrum bei gleichbleibend hoher Qualität. Das Bimetall-Sägeband für serviceorientierte Kunden ist optimiert für komplexere Leistungs- und Support-Anforderungen im Sägeprozess, wie sie etwa bei industriellen Anwendungen erforderlich sind.

Die hohen Qualitätsmerkmale von MARATHON[®] M42 sind durch die Erweiterung des Produktprogramms noch flexibler in der Anwendung und damit für kleinere Querschnitte bis hin zu großen Vollmaterialien verfügbar.

Das Superfinish des Sägebandes sowie die scharfen Schneidkanten erhöhen die Standfläche und verbessern die Schnittflächengüte. Die feine Bandoberfläche schont die Bandführungen der Maschine und steigert die Dauerfestigkeit.

Anwendungsbereiche

Anwendungen

- industrielle Anwendungen
- mittlere bis große Werkstücke
- alle Metalle bis 1000 N/mm² Zugfestigkeit
- Vollmaterial
- Einzel-, Lagen- und Bündelschnitt
- Mischbetrieb

Vorteile

- hohe Standzeit und Produktivität durch hervorragende Produkteigenschaften
- weniger Bandwechsel durch breites Anwendungsspektrum
- geringe Geräuschbelastung durch hohe Laufruhe
- geringere Aufmaße erforderlich durch gerade Schnitte
- reduzierte Nachbearbeitung durch feinere Schnittoberfläche
- deutliche Schnittkosten-Ersparnis

Eigenschaften

- M42 Zahnschneide
- Spanwinkel: positiv (Klauenzahn)
- konstante oder variable Zahnteilung mit Standard-schränkung
- hohe Präzision bei Geradheit und Planheit des Bandes

Technische Daten (1/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke		Variabel					
mm	Zoll	5 - 8	4 - 6	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4
13 x 0,65	1/2 x 0,025						
13 x 0,90	1/2 x 0,035						
20 x 0,90	3/4 x 0,035						
20 x 1,10	3/4 x 0,042						
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	K	K	K		
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K	K	K	K	
41 x 1,10	1-5/8 x 0,042		K	K	K	K	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K	K	K	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		K	K	K	K	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K	K	K	K
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063		K	K	K	K	K
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				K	K	K
Eingriffslängen	[mm]	30-60	50-100	80-170	150-300	250-550	500-1000
	[Zoll]	1,2-2,4	2-3,9	3,1-6,7	5,9-11,8	9,8-21,6	19,7-39,4

K = Klauenzahn

*Optimiertes Superfinish:

Ab sofort wird diese Abmessung jetzt auch auf die neue Inlinefertigung umgestellt. Dadurch gewinnt das Sägeband eine Hochwertigkeit in Form einer glänzenden, glatten Oberfläche. Die feine Bandoberfläche schont die Bandführungen der Maschine und steigert die Dauerfestigkeit.

Technische Daten (2/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke		Variabel	Konstant			
mm	Zoll	0,75 - 1,25	6	4	3	1,25
13 x 0,65	1/2 x 0,025		K*	K*		
13 x 0,90	1/2 x 0,035		K*	K*	K*	
20 x 0,90	3/4 x 0,035		K	K	K	
20 x 1,10	3/4 x 0,042				K	
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035					
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042					K
41 x 1,10	1-5/8 x 0,042					
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050					
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050					
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063					
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	K				
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	K				
Eingriffslängen	[mm]	700-1400	50-80	80-120	120-200	300-800
	[Zoll]	27,6-55,1	2-3,1	3,1-4,7	4,7-7,9	11,8-31,5

K = Klauenzahn

*Optimiertes Superfinish:

Ab sofort wird diese Abmessung jetzt auch auf die neue Inlinefertigung umgestellt. Dadurch gewinnt das Sägeband eine Hochwertigkeit in Form einer glänzenden, glatten Oberfläche. Die feine Bandoberfläche schont die Bandführungen der Maschine und steigert die Dauerfestigkeit.

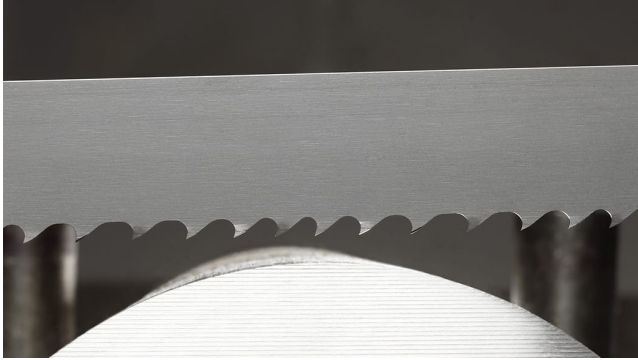
Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Gusseisen
- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

SELEKTA[®] GS M42

Der High-Performer mit Superfinish



⊕ Produkt-Level 3

🦷 Klauenzahn

● Vollmaterial

Bandbreite 27 x 0,9 - 80 x 1,6mm

↕ Bandbreite 1-1/16 x 0.035 - 3-1/8 x 0.063
Inch

Produktinformationen

SELEKTA[®] GS M42 – Der High-Performer mit Superfinish

Anwendungen

- Metalle bis 1000 N/mm² Zugfestigkeit
- kleines und großes Vollmaterial

Vorteile

- geringe Nacharbeit durch optimale Oberflächen-güte
- geringes Aufmaß durch exaktes Anschnittverhalten
- kurze Schnittzeit durch hohe Schnittleistung

Eigenschaften

- patentierte Leistungs- und Oberflächenzähne
- M42 Schneidkante mit extra positivem Spanwinkel

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke						
mm	Zoll	4 - 6	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	K	K		
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K	K		
41 x 0,90	1-5/8 x 0,035			K		
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K	K	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		K	K	K	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063				K*	K*
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				K*	K*
Eingriffslängen	[mm]	50-100	80-170	150-300	250-550	500-1000
	[Zoll]	2-3,9	3,1-6,7	5,9-11,8	9,8-21,6	19,7-39,4

K = Klauenzahn

*Optimiertes Superfinish:

Ab sofort wird diese Abmessung auf die neue Inlinefertigung umgestellt. Dadurch gewinnt das Sägeband eine Hochwertigkeit in Form einer glänzenden, glatten Oberfläche. Die feine Bandoberfläche schont die Bandführungen der Maschine und steigert die Dauerfestigkeit. Die anderen Abmessungen werden sukzessive nachgezogen.

Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Gusseisen
- Aluminium / Si-Legierungen
- NE-Metalle

PROFLEX[®] M42

Das perfekte Sägeband für Profile



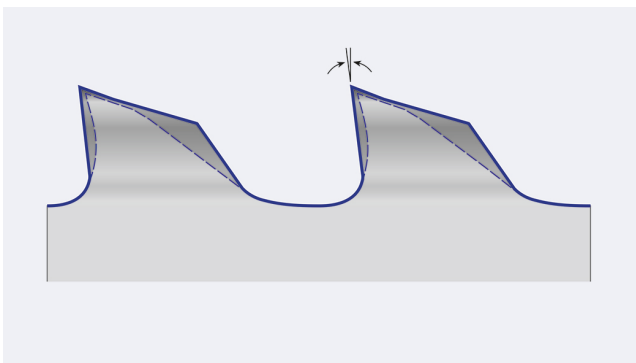
- ⊕ Produkt-Level 2
- ⚙ Profilzahn
- Profile
- ↕ Bandbreite 13 x 0,65 - 67 x 1,6 mm
Bandbreite 1/2 x 0,035 - 2-5/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen



PROFLEX[®] M42 – Das perfekte Sägeband für Profile

Mit dem Bimetall-Sägeband PROFLEX[®] M42 schärft WIKUS weiter sein Profil bei der Zerspanung von Trägern und Profilen. PROFLEX[®] M42 erhält sowohl durch den speziellen Profilzahn als auch durch die verlängerte Verbindung von Schneidstoff und Trägerband eine maximale Stabilität.

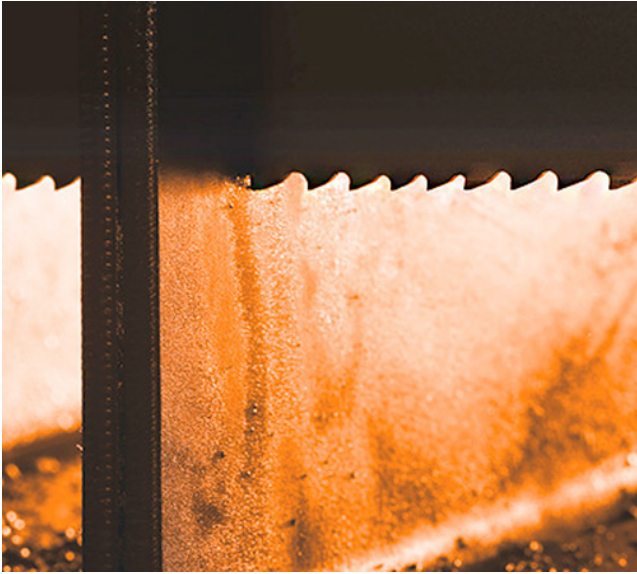


Der spezielle Profilzahn zeichnet sich durch einen positiven Schnittwinkel und einen verstärkten Zahnrückens aus. Dadurch verringert sich die Anfälligkeit gegen Zahnbruch und Schwingungen beim Sägen von Profilen.

Unempfindlich gegen mechanische Belastung

Die hohe Belastbarkeit des Sägebandes PROFLEX[®] M42 resultiert aus der sehr stabilen Zahn-Geometrie. Durch das innovative neue Fertigungsverfahren mit Superfinish verlängert sich die Lebensdauer des Trägerbandes erheblich, somit verringert sich das Risiko eines Bandbruchs.

Die optimierte Zahnschneidenschärfe sowie eine Spezialschränkung führen zu einer gesteigerten Leistungsfähigkeit.



Anwendungsbereiche

Anwendungen

- Profile und Träger im Metall- und Stahlbau
- optimal für den unterbrochenen Schnittkanal

Vorteile

- resistent gegen Zahnausbruch durch äußerst stabile Zahngeometrie
- geringe Nacharbeit durch gratarme Schnittkanten
- weniger Schwingungsanfälligkeit durch die spezielle Zahnform
- reduzierter Bandbruch durch neues Fertigungsverfahren
- geringe Geräuschemission durch variable Zahnteilung und positiven
- Spanwinkel

Eigenschaften

- Profilzahn mit äußerst stabile Zahngeometrie
- variable Zahnteilung
- Spezialschränkung
- M42 Zahnschneide mit positivem Spanwinkel

Technische Daten (1/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	14 - 18	12 - 16	10 - 14	8 - 11	7 - 9	5 - 7
13 x 0,65	1/2 x 0,025	P*		P*	P*	P*	
13 x 0,90	1/2 x 0,035			P*	P*	P*	
20 x 0,90	3/4 x 0,035		P	P	P	P	P
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035		P	P	P	P	P
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042				P	P	P
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050				P	P	P
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050					P	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063						
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063						
Eingriffslängen	[mm]	< 5	< 10	< 15	15-30	20-50	40-70
	[Zoll]	< 0,2	< 0,4	< 0,6	0,6-1,2	0,8-2	1,6-2,8

P = Profilzahn

P* = Optimiertes Superfinish:

Ab sofort wird diese Abmessung jetzt auch auf die neue Inlinefertigung umgestellt. Dadurch gewinnt das Sägeband eine Hochwertigkeit in Form einer glänzenden, glatten Oberfläche. Die feine Bandoberfläche schont die Bandführungen der Maschine und steigert die Dauerfestigkeit.

Technische Daten (2/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ		
Breite x Dicke				
mm	Zoll	4 - 6	3 - 4	2 - 3
13 x 0,65	1/2 x 0,025			
13 x 0,90	1/2 x 0,035			
20 x 0,90	3/4 x 0,035	P		
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	P	P	
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	P	P	P
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	P	P	P
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	P	P	P
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	P	P	P
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			P
Eingriffslängen	[mm]	50-90	80-160	150-310
	[Zoll]	2-3,5	3,1-6,3	5,9-12,2

P = Profilzahn

P* = Optimiertes Superfinish:

Ab sofort wird diese Abmessung jetzt auch auf die neue Inlinefertigung umgestellt. Dadurch gewinnt das Sägeband eine Hochwertigkeit in Form einer glänzenden, glatten Oberfläche. Die feine Bandoberfläche schont die Bandführungen der Maschine und steigert die Dauerfestigkeit.

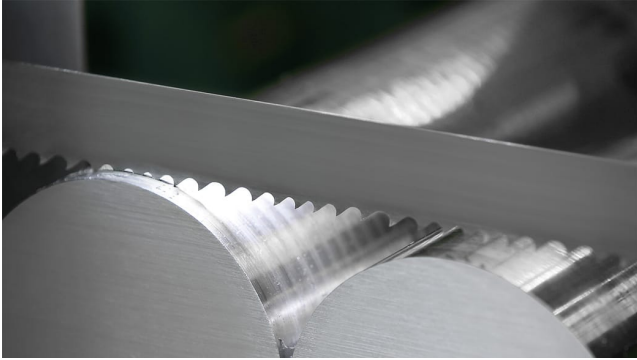
Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Gusseisen
- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

MARATHON[®] X3000[®]

Das spezielle Sägeband für hochfeste und schwer zerspanbare Werkstoffe



- ⊕ Produkt-Level 2
- 🔍 Klauenzahn
- Vollmaterial und Profile
- ↕ Bandbreite 27 x 0,9 - 67 x 1,6mm
↕ Bandbreite 1-1/16 x 0.035 - 2-5/8 x 0.063
Inch

Produktinformationen

MARATHON[®] X3000[®] – Das spezielle Sägeband für hochfeste und schwer zerspanbare Werkstoffe

Für das Sägen hochlegierter, schwer zerspanbarer Werkstoffe sowie vergüteter Stähle über 1000 N/mm² Zugfestigkeit, hat WIKUS den Schneidstoff X3000[®] entwickelt.

X3000[®] zeichnet sich durch eine hohe Härte und eine hervorragende Zähigkeit aus.

Diese Kombination von Werkstoffeigenschaften führt bei MARATHON[®] X3000[®] zu einer besonders guten Schneidkantenstabilität.

In Kombination mit dem Trägerband aus legiertem Vergütungsstahl erreicht das Bimetall-Sägeband MARATHON[®] X3000[®] herausragende Dauerlaufeigenschaften.

Anwendungsbereiche

Anwendungen

- hochlegierte austenitische Werkstoffe

- Stähle ab 1000 N/mm² Zugfestigkeit
- verzünderte Schmiedeblocke

Vorteile

- gute Standzeit trotz schwer zerspanbarer Werkstoffe
- geringer Materialverlust durch gute Schnittebenheit
- hohe Verschleißfestigkeit bei harten Werkstoffen
- Kostenersparnis durch weniger Bandwechsel
- hervorragende Dauerlaufeigenschaften
- hervorragende Schnittgüte durch hohe Laufruhe

Eigenschaften

- Zahnschneide aus Schneidstoff X3000[®] mit positivem Spanwinkel
- hohe Schneidkantenstabilität und hoher Verschleißwiderstand
- variable Zahnteilung und Standardschrägung

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke						
mm	Zoll	5 - 8	4 - 6	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	K	K	K	
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		K	K	K	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		K	K	K	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K	K	K
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			K	K	K
Eingriffslängen	[mm]	30-60	50-100	80-170	150-300	250-550
	[Zoll]	1,2-2,4	2-3,9	3,1-6,7	5,9-11,8	9,8-21,6

K = Klauenzahn

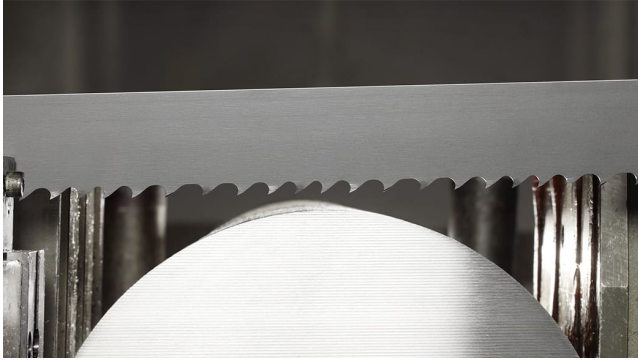
Werkstoffübersicht



- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nickelbasis-Legierungen
- Titan, Titan-Legierungen
- Vergütete Stähle (über 1000 N/mm² / 32 HRC)
- Duplex- und hitzebeständige Stähle
- Aluminiumbronzen

SELEKTA® GS X3000®

Der High-Performer mit Superfinish für schwer zerspanbare Werkstoffe



- ▲ Produkt-Level 3
- 🦷 Klauenzahn
- Vollmaterial
- ↕ Bandbreite 27 x 0,9 - 80 x 1,6mm
↕ Bandbreite 1-1/16 x 0.035 - 3-1/8 x 0.063
Inch

Produktinformationen

SELEKTA® GS X3000® – Der High-Performer mit Superfinish für schwer zerspanbare Werkstoffe

Eine besondere Herausforderung für Sägewerkzeuge sind hoch- und höchstlegierte Werkstoffe. Unsere Antwort: SELEKTA® GS X3000®. Das Bimetall-Sägeband mit einer speziellen Zahnreihenfolge mit geschliffenen Führungszähnen ermöglicht maximale Oberflächengüte und Gradheit im Hochleistungseinsatz bei schwer zerspanbaren Materialien.

Anwendungen

- rost- und säurebeständige Stähle und Legierungen (austenitisch)
- Duplex- und hitzebeständige Stähle
- besondere Ansprüche an Oberflächengüte und Anschnitt

Vorteile

- sehr hohe Produktivität durch kurze Schnittzeiten
- weniger Bandwechsel durch hohe Standfläche
- optimale Oberflächen für geringe Nacharbeit

Eigenschaften

- Zahnschneide aus Schneidstoff X3000® mit positivem Spanwinkel
- hohe Schneidkantenstabilität und hoher Verschleißwiderstand
- patentierte Leistungs- und Oberflächenzähne

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	4 - 6	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4	0,7 - 1
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	K	K			
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K	K			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K	K		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			K	K		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K	K		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			K	K	K	
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063					K	K
Eingriffslängen	[mm]	50-100	80-170	150-300	250-550	500-1000	900-2000
	[Zoll]	2-3,9	3,1-6,7	5,9-11,8	9,8-21,6	19,7-39,4	35,4-78,7

K = Klauenzahn

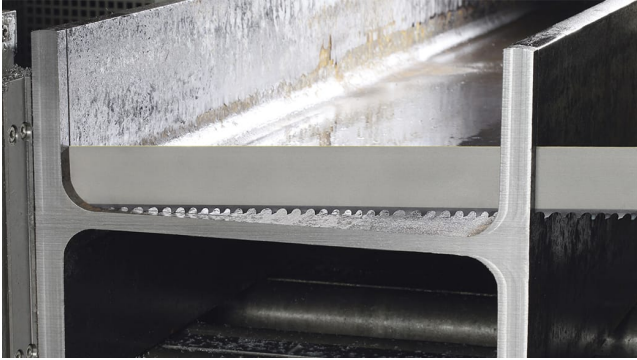
Werkstoffübersicht



- Nickelbasis-Legierungen
- Titan, Titan-Legierungen
- Vergütete Stähle (über 1000 N/mm² / 32 HRC)
- Rost- und säurebeständige Stähle (Austenitisch)
- Duplex- und hitzebeständige Stähle
- Aluminiumbronzen

PROFLEX[®] PREMIUM M42

Das hartstoffbeschichtete Sägeband für Profile



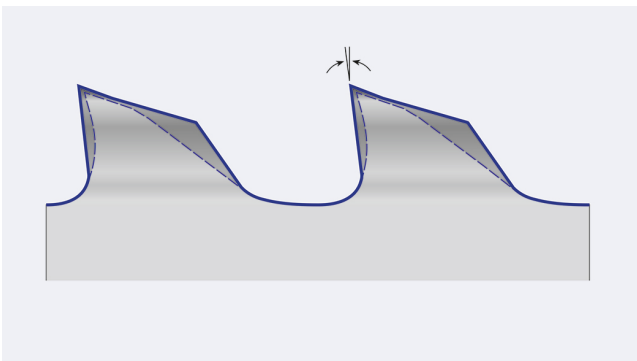
- ⊕ Produkt-Level 2
- ⚙ Profilzahn
- Profile
- ↕ Bandbreite 20 x 0,9 - 67 x 1,6mm
Bandbreite 3/4 x 0.035 - 2-5/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen

PROFLEX[®] PREMIUM M42 – Das hartstoffbeschichtete Sägeband für Profile

PROFLEX[®] PREMIUM M42 wurde gezielt für die professionelle Profilbearbeitung entwickelt. Die Besonderheit von PROFLEX[®] PREMIUM M42 ist die Hartstoffbeschichtung.

Die Premium-Hartstoffbeschichtung der Zahnschneide sowie des Bandrückens, ermöglichen eine erhebliche Standzeitverlängerung. Der Betrieb der Bandsägemaschine gewinnt aufgrund selten erforderlicher Bandwechsel enorm an Wirtschaftlichkeit.



Das PROFLEX[®] PREMIUM M42 ist mit einer speziellen Profilzahnform ausgestattet, die einen positiven Spanwinkel und einen verstärkten Zahnrückens haben. Die Anfälligkeit gegen Zahnausbruch und das Auftreten von Schwingungen sind dadurch deutlich reduziert.

Dieser spezielle Aufbau bewirkt die besonders hohe Zahnstabilität im Dauereinsatz.

Anwendungsbereiche

Anwendungen

- Profile und Träger im Stahlbau und für industrielle Profilschnitte
- optimal für den unterbrochenen Schnittkanal

Vorteile

- Produktivitätssteigerung durch hohe Schnittleistung
- weniger Bandwechsel durch Erhöhung der Standfläche
- wenig Nacharbeit durch gratarme Schnittkanten

Eigenschaften

- Zahnschneide und Bandrücken mit Verschleißschuttschicht
- variable Zahnteilung mit spezifischer Spezialschränkung
- äußerst stabile Zahngeometrie
- beschichtete M42 Zahnschneide mit positiven Spanwinkel

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke						
mm	Zoll	12 - 16	5 - 7	4 - 6	3 - 4	2 - 3
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	P				
20 x 0,90	3/4 x 0,035	P				
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		P	P	P	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050				P	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063				P	P
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063				P	P
Eingriffslängen	[mm]	80-160	40-70	50-100	80-160	150-300
	[Zoll]	3,1-6,3	1,6-2,8	2-3,9	3,1-6,3	5,9-11,8

P = Profilzahn

Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Gusseisen
- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

MARATHON[®] SW M42

Sonderausführung für Sägeanwendungen mit Material-Eigenstressungen



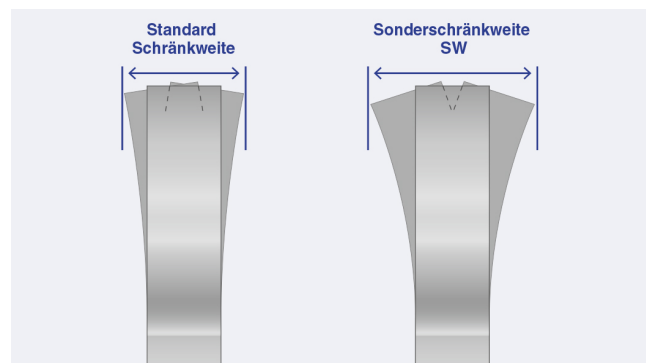
- ⊕ Produkt-Level 2
- 🔪 Klauenzahn
- Vollmaterial und Profile
- ↕ Bandbreite 34 x 1,10 - 67 x 1,6mm
Bandbreite 1-5/8 x 0,050 - 1-3/8 x 0,042 Inch

Produktinformationen

MARATHON[®] SW M42 – Sonderausführung für Sägeanwendungen mit Material-Eigenstressungen

MARATHON[®] SW M42 verfügt über eine extra weite Schrönkung, die ein Verklemmen des Sägebandes beim Trennen von Werkstoffen mit Eigenstressungen verhindert.

Das Bimetall-Sägeband überzeugt vor allem durch die hohe Leistungsfähigkeit beim Sägen von Vollmaterial und Profilen mit Eigenstressungen. Der Allrounder für unterschiedlichste Anwendungen macht Sägen besonders wirtschaftlich.



Sonderschrönkweite SW: Durch die extra weite Schrönkung wird der Freischnitt des Sägebandes erreicht, sodass mehr Spielraum besteht, um ein Einklemmen durch nachlassende Materialeigenstressung zu verhindern.

Anwendungsbereiche

Anwendungen

- Werkstücke mit Eigenstressungen
- Metalle bis 1000 N/mm² Zugfestigkeit

Vorteile

- kein Verklemmen im Schnittkanal bei Material-Eigenstressungen
- Kostenersparnis durch weniger Bandwechsel und gerade Schnitte
- hervorragende Schnittgüte durch hohe Laufruhe
- hohe Leistungsfähigkeit
- weniger Nachbearbeitung aufgrund geringer Gratbildung

Eigenschaften

- extra weite Schränkung und variable Zahnteilung
- M42 Zahnschneide mit positivem Spanwinkel
- unempfindlich gegen Verklemmen bei Material-Eigenstressungen

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ		
Breite x Dicke		Variabel		Konstant
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,25
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042			K
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	K	K	
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	300-800
	[Zoll]	3,1-6,7	5,9-11,8	11,8-31,5

K = Klauenzahn

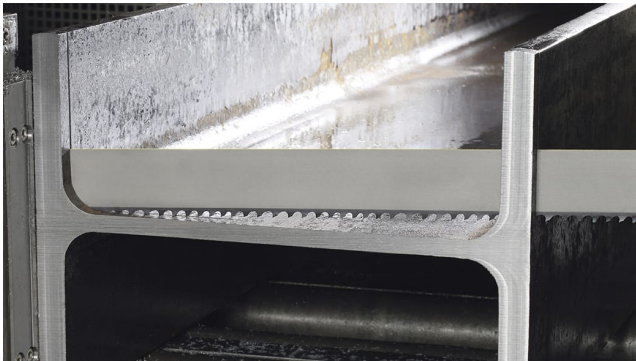
Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Gusseisen
- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

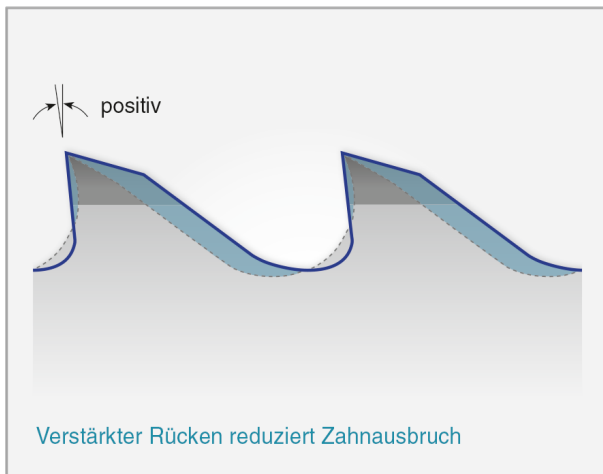
PROFLEX[®] PREMIUM SW M42

Die beschichtete Sonderausführung für Material mit Eigenspannung



- ⊕ Produkt-Level 2
- ⚙ Profilzahn
- Profile
- ↕ Bandbreite 41 x 1,3 - 67 x 1,6mm
Bandbreite 1-5/8 x 0.050 - 2-5/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen



- kein Verklemmen im Schnittkanal
- weniger Bandwechsel durch Erhöhung der Standfläche

Eigenschaften

- Zahnschneide und Bandrücken mit Verschleißschutzschicht
- extra weite Stufenschränkung und variable Zahnteilung

Die beschichtete Sonderausführung für Material mit Eigenspannung

Anwendung

- Profile und Träger mit Eigenspannung
- Stahlbau und industrielle Profilzuschnitte

Vorteile

- Produktivitätssteigerung durch hohe Schnittleistung

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ	
Breite x Dicke			
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	P	P
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	P	P
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	P	P
Eingriffslängen	[mm]	80-160	150-300
	[Zoll]	3,1-6,3	5,9-11,8

P = Profilizahn

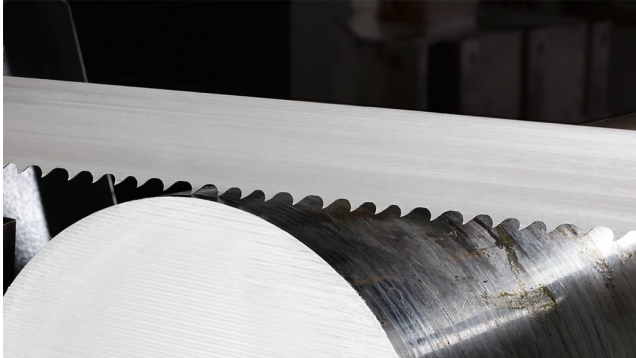
Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Gusseisen
- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

SKALAR® M42

Der High-Performer



- ⊕ Produkt-Level 3
- 🔍 Klauenzahn
- Vollmaterial
- ↕ Bandbreite 27 x 0,9 - 80 x 1,6mm
↕ Bandbreite 1-1/16 x 0.035 - 3-1/8 x 0.063
Inch

Produktinformationen

SKALAR® M42 – Der High-Performer für große Querschnitte

Besonders beim Trennen großer Querschnitte kommen Sägewerkzeuge häufig an ihre Grenzen. Die Folge sind sehr lange Schnittzeiten, frühzeitiger Schnittverlauf und frühzeitiges Standzeitende. Durch häufigen Bandwechsel entstehen hohe Werkzeugkosten und die Fertigung kommt in Verzug.

Das Bimetall-Sägeband SKALAR® M42 zerspannt durch seine intelligente Schnittaufteilung mit erheblich reduzierten Schnittkräften und ermöglicht damit eine deutliche Produktivitätssteigerung.

Anwendungen

- Großblöcke in der industriellen Fertigung
- besonders für Mischprogramme mit einem großen Werkstoff-Mix
- auch für schwer zerspanbare NE-Sonderlegierungen
- alle Metalle bis zu einer Zugfestigkeit von 1000 N/mm² einsetzbar

Vorteile

- extrem hohe Schnittleistung auch bei großen Querschnitten und im Dauerbetrieb
- kurze Schnittzeit, niedrigere Schnittkräfte
- ruhiger Lauf und gerade Schnittflächen
- große Materialvielfalt bei den zu zerspannenden Werkstoffen
- weniger Bandwechsel, höhere Maschinenverfügbarkeit und Ausbringung

Eigenschaften

- hohe Produktivität und Effizienz durch speziell ausgeprägte Schneidengeometrie
- geschliffene Kontur mit speziell abgestimmter Zahnteilung
- M42 Schneidkante mit extra positivem Spanwinkel
- Sonderschränkung zur optimalen Spanaufteilung
- Stabilitätssteigerung im Trägermaterial

- hervorragende Zerspanung bei Eingriffslängen von 2000 mm

Hinweis: Dieses Sägeband ist als **SKALAR**[®] **PRE-MIUM M42** auch mit Beschichtung zur weiteren Leistungssteigerung verfügbar.

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	2,5 - 3,4	1,8 - 2,5	1,4 - 1,8	1,2 - 1,6	1 - 1,4	0,7 - 1
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K					
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K				
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K			
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	K	K	K			
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	K	K	K	K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			K*	K*	K*	K*
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				K*	K*	K*
Eingriffslängen	[mm]	100-220	180-350	300-600	400-700	500-1000	900-2000
	[Zoll]	3,9-8,7	7,1-13,8	11,8-23,6	15,7-27,6	19,7-39,4	35,4-78,7

K = Klauenzahn

*Optimiertes Superfinish:

Ab sofort wird diese Abmessung auf die neue Inlinefertigung umgestellt. Dadurch gewinnt das Sägeband eine Hochwertigkeit in Form einer glänzenden, glatten Oberfläche. Die feine Bandoberfläche schont die Bandführungen der Maschine und steigert die Dauerfestigkeit. Die anderen Abmessungen werden sukzessive nachgezogen.

Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Gusseisen
- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

SKALAR[®] PREMIUM M42

Der High-Performer mit extra Standzeit



⊕ Produkt-Level 3

🦷 Klauenzahn

● Vollmaterial

Bandbreite 27 x 0,9 -80 x 1,6mm

↕ Bandbreite 1-1/16 x 0.035 - 3-1/8 x 0.063
Inch

Produktinformationen

Der High-Performer mit extra Standzeit

Das beschichtete SKALAR[®] PREMIUM M42-Sägeband wurde von WIKUS speziell für Werkstücke mit großen Querschnitten entwickelt. Es erreicht gegenüber dem unbeschichteten Sägeband SKALAR[®] M42 noch höhere Schnittleistungen bei deutlich gesteigerter Lebensdauer im Dauerbetrieb und überzeugt dabei mit einem schwingungsarmen und ruhigen Lauf.

Die zuverlässige, präzise Arbeitsweise des SKALAR[®] PREMIUM M42 erlaubt eine Mehrmaschinenbedienung in Großsägereien. Verbunden mit den selteneren Bandwechseln und der Fähigkeit, unterschiedliches Material präzise zu trennen, führt dies zu beeindruckend hoher Effizienz.

Anwendungen

- hohe Schnittleistung, auch im Dauerbetrieb in Großsägereien
- alle Metalle bis zu einer Zugfestigkeit von 1400 N/mm² einsetzbar

Vorteile

- hohe Produktivität und Ausbringung
- verlängerte Lebensdauer durch zusätzliche Verschleißschutz-Beschichtung
- Weniger Bandwechsel, höhere Maschinenverfügbarkeit
- schwingungsarmer und ruhiger Lauf
- zuverlässige und effiziente Mehrmaschinenbedienung

Eigenschaften

- Zahnschneide mit Spezialbeschichtung
- Bandrückenbeschichtung für geringere Reibung
- optimale Spanaufteilung durch Sonderschränkung
- große Materialvielfalt bei den zu zerspanenden Werkstoffen

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	2,5 - 3,4	1,8 - 2,5	1,4 - 1,8	1,2 - 1,6	1 - 1,4	0,7 - 1
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K					
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K				
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K				
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	K					
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	K	K	K	K		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			K	K	K	
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				K	K	K
Eingriffslängen	[mm]	100-220	180-350	300-600	400-700	500-1000	900-2000
	[Zoll]	3,9-8,7	7,1-13,8	11,8-23,6	15,7-27,6	19,7-39,4	35,4-78,7

K = Klauenzahn

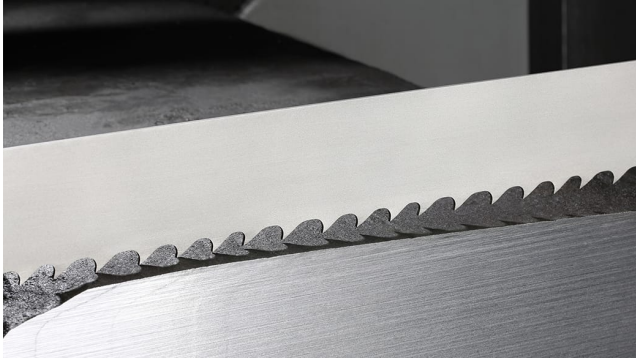
Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Gusseisen
- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

SKALAR[®] X3000[®]

Der High-Performer für hochfeste Werkstoffe



- ⊕ Produkt-Level 3
- 🦷 Klauenzahn
- Vollmaterial
- ↕ Bandbreite 27 x 0,9 - 100 x 1,6mm
Bandbreite 1-1/16 x 0.035 - 4 x 0.063 Inch

Produktinformationen

SKALAR[®] X3000[®] – Der High-Performer für hochfeste Werkstoffe

Durch den modifizierten Schneidstoff X3000[®] können hochfeste Werkstoffe und Sonderlegierungen präzise getrennt werden. Dieser exklusiv bei WIKUS verfügbare Schneidstoff vereint gegenüber dem Schneidstoff M42 eine noch höhere Zahnschneidhärte und Verschleißfestigkeit mit hervorragender Zähigkeit.

In Kombination mit dem Trägerband aus legiertem Vergütungsstahl erreicht das Bimetall-Sägeband SKALAR[®] X3000[®] herausragende Dauerlaufeigenschaften.

Anwendungen

- hohe Schnittleistung bei hochlegierten austenitischen Werkstoffen
- Dauerbetrieb bei Großsägereien und auf Großblöcken
- besonders für Mischprogramme mit einem großen Werkstoff-Mix

- auch für schwer zerspanbare NE-Sonderlegierungen
- ESU-Material, Werkstoffe über 1000 N/mm² Zugfestigkeit

Vorteile

- hohe Produktivität durch hervorragende Schnittleistung
- niedrigere Schnittkräfte, ruhiger Lauf und gerade Schnittflächen
- optimale Spanaufteilung durch eine intelligente Schneidengeometrie
- weniger Bandwechsel durch hohe Standfläche

Eigenschaften

- geschliffene Kontur mit speziell abgestimmter Zahnteilung
- Zahnschneide aus Schneidstoff X3000[®] mit positivem Spanwinkel
- Sonderschrägung zur optimalen Spanaufteilung

- hohe Härte, Verschleißfestigkeit und Zähigkeit durch den Schneidstoff X3000[®]

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	2,5 - 3,4	1,8 - 2,5	1,4 - 1,8	1,2 - 1,6	1 - 1,4	0,7 - 1
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K					
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K				
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K			
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		K				
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	K	K	K	K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063		K	K	K	K	K
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063			K	K	K	K
100 x 1,60	4 x 0,063						K
Eingriffslängen	[mm]	100-220	180-350	300-600	400-700	500-1000	900-2000
	[Zoll]	3,9-8,7	7,1-13,8	11,8-23,6	15,7-27,6	19,7-39,4	35,4-78,7

K = Klauenzahn

Werkstoffübersicht



- Nickelbasis-Legierungen
- Titan, Titan-Legierungen
- Vergütete Stähle (über 1000 N/mm² / 32 HRC)
- Rost- und säurebeständige Stähle (Austenitisch)
- Duplex- und hitzebeständige Stähle
- Aluminiumbronzen

PROFLEX® SW M42

Sonderausführung für Profile mit Material-Eigenstressungen



- ⊕ Produkt-Level 2
- ⚙️ Profilizahn
- Profile
- ↕ Bandbreite 34 x 1,1 - 67 x 1,6mm
Bandbreite 1-3/8 x 0.042 - 2-5/8 x 0.063 Inch

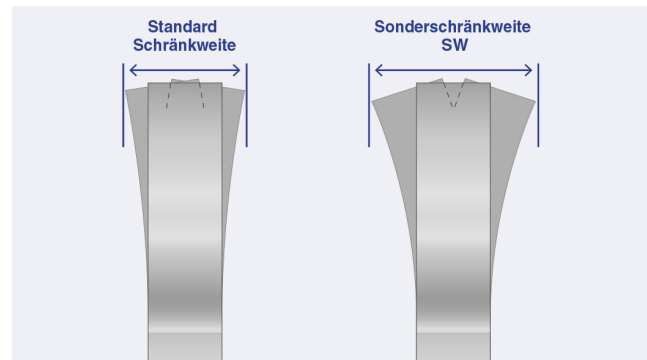
Produktinformationen

PROFLEX® SW M42 – Sonderausführung für Profile mit Material-Eigenstressungen

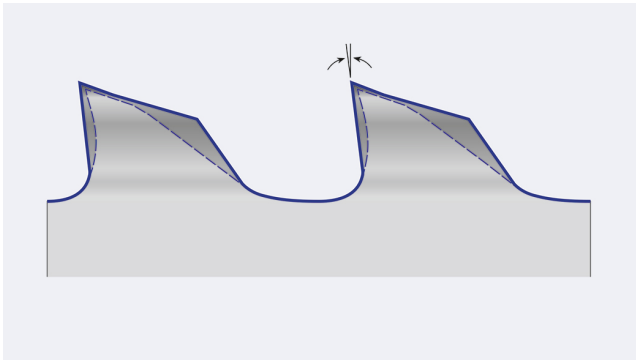
Thermische Einflüsse oder plastische Verformungen können in Halbzeugen, besonders in Profilen, Material-Eigenstressungen hervorrufen. Wenn diese Spannungen während des Sägeprozesses freierwerden, kommt es häufig zum Verklemmen eines herkömmlichen Sägebandes im Schnittkanal.

Das PROFLEX® SW M42 ist das Ergebnis innovativer Entwicklungsarbeit von WIKUS. Die extra weite Sonderschränkung bewirkt, dass sich Profile und Träger mit Eigenstressungen problemlos trennen lassen. Das Bimetall-Sägeband weist insbesondere im Stahlbau und beim Trennen industrieller Profilschnitte eine beeindruckende Leistungsfähigkeit auf.

Das PROFLEX® SW M42 ist neben der speziell an Materialien mit Eigenstressungen angepassten Sonderschränkung SW mit einer speziellen Profilizahnform ausgestattet.



Standardschränkweite im Vergleich zur Sonderschränkweite SW: Durch die extra weite Schränkung wird der Freischnitt des Sägebandes vergrößert, so dass mehr Spielraum besteht, um ein Einklemmen durch freierwerdende Materialeigenstressung zu verhindern.



Über den Profilzahn: Der Zahn zeichnet sich durch einen positiven Schnittwinkel und einen verstärkten Zahnrücken aus. Diese Faktoren verringern die Anfälligkeit gegen Zahnbruch und Schwingungen beim Sägen von Profilen.

Anwendungen

- Profile und Träger mit Eigenspannung
- Stahlbau und industrielle Profilzuschnitte

Vorteile

- kein Verklemmen im Schnittkanal
- extra weite Spezialschränkung
- deutlich verlängerte Lebensdauer
- widerstandsfähig gegen Zahnausbruch und Bandbruch
- geringe Nacharbeit aufgrund gratarmer Schnittkanten
- niedriger Geräuschpegel
- geringe Schwingungsanfälligkeit

Eigenschaften

- extra weite Spezialschränkung und variable Zahnteilung
- äußerst stabile Zahnkontur
- M42 Zahnschneide mit positivem Spanwinkel

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ	
Breite x Dicke			
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	P	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	P	P
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	P	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	P	P
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	P	P
Eingriffslängen	[mm] [Zoll]	80-160 3,1-6,3	150-300 5,9-11,8

P = Profilzahn

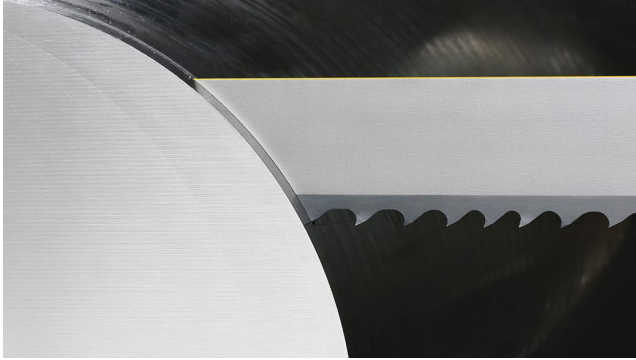
Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Gusseisen
- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

SELEKTA® GS PREMIUM M42

High-Performance, Superfinish und extra Standzeit



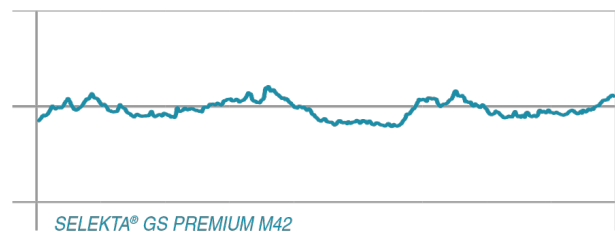
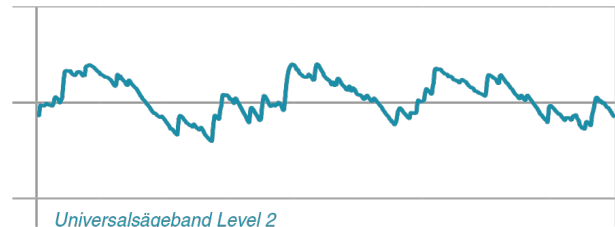
- ⊕ Produkt-Level 3
- 🦷 Klauenzahn
- Vollmaterial
- ↕ Bandbreite 34 x 1,1 - 67 x 1,6mm
Bandbreite 1-3/8 x 0.042 - 2-5/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen

High-Performance, Superfinish und extra Standzeit

Mit der Neuentwicklung der hartstoffbeschichteten Ausführung des SELEKTA® GS M42 erfüllen wir hohe Anforderungen an Performance und Lebensdauer eines Sägebandes.

Die Spezialbeschichtung in Kombination mit der patentierten Zahngeometrie ermöglicht bei mindestens gleicher Schnittleistung eine deutliche Steigerung der Standzeit im Vergleich zur unbeschichteten Variante. Darüber hinaus zeichnet sich das zerspante Werkstück durch eine hohe Oberflächengüte aus.



Schematische Darstellung

Rauigkeit der gesägten Oberfläche

Anwendungsbereiche

Anwendungen

- Vollmaterial
- Metalle bis 1400 N/mm² Zugfestigkeit

Eigenschaften

- M42 Zahnschneide mit Spezialbeschichtung
- patentierte Leistungs- und Oberflächenzähne

- Bandrückenbeschichtung für geringere Reibung
- schwingungsarmer, ruhiger und sehr langer Lauf

Ihre Vorteile im Überblick



hohe Schnittleistung

durch patentierte Leistungs- und Oberflächenzähne



hohe Effizienz

durch hervorragende Standzeit und lange Lebensdauer



geringe Nachbearbeitung

durch optimale Oberflächengüte



geringere Aufmaße

durch exaktes Anschnittverhalten



geringe Reibung

durch Beschichtung des Bandrückens

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ			
Breite x Dicke					
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K			
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			K	
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				K
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	250-550	500-1000
	[Zoll]	3,1-6,7	5,9-11,8	9,8-21,6	19,7-39,4

K = Klauenzahn

Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Gusseisen
- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

PRIMAR[®] M42

Der Vielseiter im Level 1 für kleine und mittlere Werkstücke



- ⊕ Produkt-Level 1
- 🔪 Standard- oder Klauenzahn
- Vollmaterial und Profile
- ↕ Bandbreite 6 x 0,65 - 67 x 1,6 mm
Bandbreite 1/4 x 0.025 - 2-5/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen

PRIMAR[®] M42 – Der Vielseiter für kleine und mittlere Werkstücke

Mit PRIMAR[®] M42 setzt WIKUS auch Maßstäbe im Bimetall-Level-1-Segment. Das innovative Produktionsverfahren garantiert gute Produkteigenschaften sowie eine gute Standzeit - und das bei einem vielseitigen Anwendungsspektrum. Die Kosten pro Schnitt können durch die hohe Prozesssicherheit reduziert werden.

Als ökonomische Basis-Lösung richtet sich PRIMAR[®] M42 an kostenbewusste Kunden und ist insbesondere für den Einsatz in Werkstätten oder kleineren Industriebetrieben geeignet. Dabei überzeugt das Produkt mit einem besonders günstigen Preis-Leistungs-Verhältnis.

Das zusätzliche Plus: PRIMAR[®] M42 steht in allen gängigen Abmessungen und Zahnteilungen zur Verfügung, sodass das Sägeband in allen gängigen Bandsägemaschinen eingesetzt werden kann.



Anwendungen

- Werkstattbetrieb und leichtere industrielle Anwendungen
- kleinere bis mittlere Querschnitte mit Durchmessern bis 900 mm
- kleine Losgrößen

- Vollmaterial und Profile
- alle Metalle bis 1000 N/mm² Zugfestigkeit

Vorteile

- sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis im Level-1-Segment
- weniger Bandwechsel durch vielfältige Einsatzgebiete und dadurch weniger Stand- und Wartezeiten
- gute Standzeit durch neues Fertigungsverfahren
- geringe Geräuschentwicklung durch variable Zahnteilung
- gute Schnittoberfläche durch präzise Schränkung der Zähne

Eigenschaften

- M42 Zahnschneide mit angepasstem Spanwinkel
- Spanwinkel: positiv (Klauenzahn)
- Spanwinkel: 0° (Standardzahn)
- konstante oder variable Zahnteilung mit Standard-schränkung

Technische Daten (1/3)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke		Variabel					
mm	Zoll	10 - 14	8 - 12	6 - 10	5 - 8	4 - 6	3 - 4
6 x 0,65	1/4 x 0,025	S					
6 x 0,90	1/4 x 0,035	S					
10 x 0,90	3/8 x 0,035	S					
13 x 0,50	1/2 x 0,020						
13 x 0,65	1/2 x 0,025	S*	S*	S*			
20 x 0,90	3/4 x 0,035	S	S	S	S	K	
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	S	S	S	S	K	K
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		S	S	S	K	K
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050					K	K
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050						K
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063						K
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063						
Eingriffslängen	[mm]	< 20	10-30	20-50	30-60	50-100	80-170
	[Zoll]	< 0,8	0,4-1,2	0,8-2	1,2-2,4	2-3,9	3,1-6,7

S = Standardzahn

K = Klauenzahn

*Optimiertes Superfinish:

Ab sofort wird diese Abmessung jetzt auch auf die neue Inlinefertigung umgestellt. Dadurch gewinnt das Sägeband eine Hochwertigkeit in Form einer glänzenden, glatten Oberfläche. Die feine Bandoberfläche schont die Bandführungen der Maschine und steigert die Dauerfestigkeit.

**Weite Schränkung für NE-Metalle

Technische Daten (2/3)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke		Variabel			Konstant		
mm	Zoll	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4	18	14	6
6 x 0,65	1/4 x 0,025						
6 x 0,90	1/4 x 0,035						K
10 x 0,90	3/8 x 0,035						K
13 x 0,50	1/2 x 0,020					S*	
13 x 0,65	1/2 x 0,025				S*	S*	K*
20 x 0,90	3/4 x 0,035				S		
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K			S	S	
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K					
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K				
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	K					
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	K	K	K			
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	K	K	K			
Eingriffslängen	[mm]	150-300	250-550	500-1000	< 10	< 15	50-80
	[Zoll]	5,9-11,8	9,8-21,6	19,7-39,4	< 0,4	< 0,6	2-3,1

S = Standardzahn

K = Klauenzahn

*Optimiertes Superfinish:

Ab sofort wird diese Abmessung jetzt auch auf die neue Inlinefertigung umgestellt. Dadurch gewinnt das Sägeband eine Hochwertigkeit in Form einer glänzenden, glatten Oberfläche. Die feine Bandoberfläche schont die Bandführungen der Maschine und steigert die Dauerfestigkeit.

**Weite Schränkung für NE-Metalle

Technische Daten (3/3)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ		
Breite x Dicke		Konstant		
mm	Zoll	4	3	2
6 x 0,65	1/4 x 0,025			
6 x 0,90	1/4 x 0,035			
10 x 0,90	3/8 x 0,035	K		
13 x 0,50	1/2 x 0,020			
13 x 0,65	1/2 x 0,025			
20 x 0,90	3/4 x 0,035	K**	K**	
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K**	K**	K**
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		K**	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063			
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			
Eingriffslängen	[mm]	80-120	120-200	200-400
	[Zoll]	3,1-4,7	4,7-7,9	7,9-15,7

S = Standardzahn

K = Klauenzahn

*Optimiertes Superfinish:

Ab sofort wird diese Abmessung jetzt auch auf die neue Inlinefertigung umgestellt. Dadurch gewinnt das Sägeband eine Hochwertigkeit in Form einer glänzenden, glatten Oberfläche. Die feine Bandoberfläche schont die Bandführungen der Maschine und steigert die Dauerfestigkeit.

**Weite Schränkung für NE-Metalle

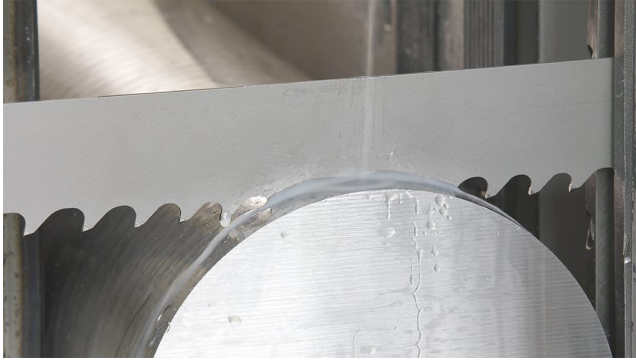
Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Gusseisen
- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

FUTURA[®]

Das leistungsstarke Bestseller-Sägeband



⊕ Produkt-Level 3

⚙ Trapezzahn

● Vollmaterial

Bandbreite 27 x 0,9 - 80 x 1,6mm

↕ Bandbreite 1-1/16 x 0.035 - 3-1/8 x 0.063
Inch

Produktinformationen

FUTURA[®] – Das leistungsstarke Bestseller-Sägeband

Auf modernen Hartmetall- tauglichen Bandsägemaschinen entfaltet FUTURA[®] sein volles Potential, insbesondere bei Serienschnitten auf Bau-, Einsatz-, Vergütungs- und Werkzeugstählen.

Da das Sägeband auf überdurchschnittliche Schnittleistungen beim Trennen von Vollmaterial optimiert wurde, trägt es in besonderem Maß zur Steigerung der Produktivität bei und bewährt sich, wenn Kapazitätsengpässe zu überwinden sind. Dank dieser Vorteile ist das FUTURA[®] für Kunden mit höchsten Ansprüchen geeignet.

Anwendungsbereiche

Anwendungen

- Bau-, Einsatz-, Vergütungs- und Werkzeugstähle
- für Serienschnitte im Werkstoff-Mix geeignet

Vorteile

- sehr hohe Schnittleistung und damit Produktivität

- hoher Verschleißwiderstand und damit hohe Lebensdauer
- sehr gute Laufruhe, geringe Schnittkräfte und gerade Schnitte

Eigenschaften

- geschliffener Trapezzahn mit positivem Spanwinkel
- optimierte Spanaufteilung

Technische Daten (1/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,7 - 2	1,4 - 2	1,2 - 1,6	1 - 1,4
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	T					
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T				
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	T	T		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		T		T		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T	T	T	T
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063		T		T	T	T
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				T		T
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	250-370	290-550	400-750	500-1000
	[Zoll]	3,1-6,7	5,9-11,8	9,8-14,6	11,4-21,6	15,7-29,5	19,7-39,4

T = Trapezzahn

Technische Daten (2/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ
Breite x Dicke		
mm	Zoll	0,85 - 1,15
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	T
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	T
Eingriffslängen	[mm]	700-1400
	[Zoll]	27,6-55,1

T = Trapezzahn

Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Gusseisen

FUTURA® PREMIUM

Leistungssteigerung durch Hartstoffbeschichtung



- ⊕ Produkt-Level 3
- ⚙ Trapezzahn
- Vollmaterial
- ↕ Bandbreite 34 x 1,1 - 80 x 1,6mm
Bandbreite 1-3/8 x 0.042 - 3-1/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen



FUTURA® PREMIUM – Leistungssteigerung durch Hartstoffbeschichtung

Ziel der technologischen Entwicklung von FUTURA® PREMIUM war es, durch die Verwendung einer Hartstoffbeschichtung dem Sägeband bei gleichbleibend hohen Schnittparametern eine deutliche Standzeitverlängerung zu ermöglichen.

Mit FUTURA® PREMIUM konnte das Leistungsspektrum in der Fertigung gegenüber dem Produkt FUTURA® nochmals um ca. 20% gesteigert und gleichzeitig je nach Applikation die Standzeit um ca. 60 bis 100% verlängert werden. Damit verbessert sich die Produktivität und die Standfläche. Beides hat einen erheblichen Einfluss auf die Kosten pro Schnitt und damit auf die Wirtschaftlichkeit des Sägeprozesses im Betrieb.

Anwendungen

- Vollmaterial aus Bau-, Einsatz-, Vergütungs- und Werkzeugstählen
- industrielle Massen- und Serienzuschnitte

Vorteile

- Leistungssteigerung und Standzeitverbesserung durch beschichtete Zahnschneiden
- Erweiterung der Maschinenkapazität bei Engpässen
- Steigerung der Produktivität und hohe Lebensdauer
- Reduzierung der Geräuschemission
- geringe Schnittkräfte, Reduzierung der Schnittzeit und gerade Schnitte
- verlässlich auch bei mannlosen Schichten
- deutliche Rüstzeitreduktion
- breites Anwendungsspektrum lässt sich zügig und ohne Unterbrechungen durch Bandwechsel trennen

Eigenschaften

- spezielle Hartstoffbeschichtung für die Stahlbearbeitung
- zusätzliche Bandrückenbeschichtung für geringere Reibung



Technische Daten (1/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,7 - 2	1,4 - 2	1,2 - 1,6	1 - 1,4
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T				
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	T	T		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		T		T		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T	T	T	T
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	T	T		T	T	T
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063						T
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	250-370	290-550	400-750	500-1000
	[Zoll]	3,1-6,7	5,9-11,8	9,8-14,6	11,4-21,6	15,7-29,5	19,7-39,4

T = Trapezzahn

Technische Daten (2/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ
Breite x Dicke		
mm	Zoll	0,85 - 1,15
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	T
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	T
Eingriffslängen	[mm] [Zoll]	700-1400 27,6-55,1

T = Trapezzahn

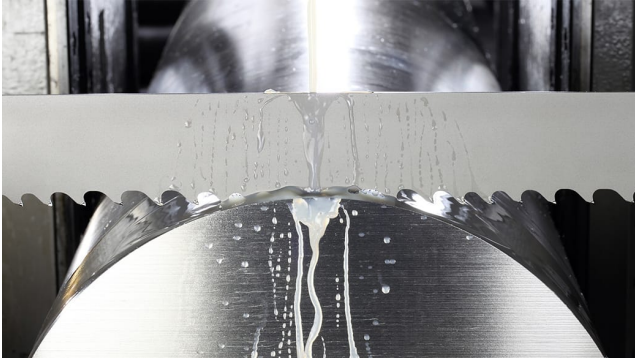
Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Gusseisen

FUTURA[®] VA

Der leistungsstarke Bestseller für VA-Stähle



- ⊕ Produkt-Level 3
- ⚙ Trapezzahn
- Vollmaterial
- ↕ Bandbreite 34 x 1,1 - 67 x 1,6mm
Bandbreite 1-3/8 x 0.042 - 2-5/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen



Der leistungsstarke Bestseller für VA-Stähle

Anwendungen

- alle rost- und säurebeständigen Stähle, Titan und Titanlegierungen
- Serienschritte

Vorteile

- optimale Spanbildung und hohe Schnittflächen-güte
- gute Schnittleistung zur Verkürzung der Schnittzeit
- gute Standfläche reduziert Rüst- und Stillstandszeit

Eigenschaften

- Zahnschneiden aus spezifischem Hartmetall
- geschliffener Trapezzahn mit extra positivem Spanwinkel
- optimale Spanaufteilung für zähe und hochfeste Werkstoffe

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke						
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4	0,85 - 1,15
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	T		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	T	T	T		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			T	T	T
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	290-550	500-800	700-1200
	[Zoll]	3,1-6,7	5,9-11,8	11,4-21,6	19,7-31,5	27,6-47,2

T = Trapez Zahn

Werkstoffübersicht



- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Titan, Titan-Legierungen
- Vergütete Stähle (über 1000 N/mm² / 32 HRC)
- Rost- und säurebeständige Stähle (Austenitisch)
- Aluminiumbronzen

FUTURA[®] PREMIUM VA

Der leistungsstarke Bestseller für VA-Stähle mit Hartstoffbeschichtung



- ⊕ Produkt-Level 3
- ⚙ Trapezzahn
- Vollmaterial
- ↕ Bandbreite 41 x 1,3 - 80 x 1,6mm
Bandbreite 1-5/8 x 0.050 - 3-1/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen



Der leistungsstarke Bestseller für VA-Stähle mit Hartstoffbeschichtung

Anwendungen

- alle rost- und säurebeständigen Stähle, Titan und Titan-Legierungen
- Serienschritte

Vorteile

- sehr gute Schnittleistung, die Engpässe überbrückt
- schafft Sicherheit beim Trennen großer VA-Querschnitte
- schwingungsarmer und ruhiger Lauf

Eigenschaften

- spezielle Hartstoffbeschichtung für die Bearbeitung von VA-Stählen
- zusätzliche Bandrückenbeschichtung für geringere Reibung

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke						
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4	0,85 - 1,15
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	T		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			T		
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				T	T
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	290-550	500-1000	700-1400
	[Zoll]	3,1-6,7	5,9-11,8	11,4-21,6	19,7-39,4	27,6-55,1

T = Trapezzahn

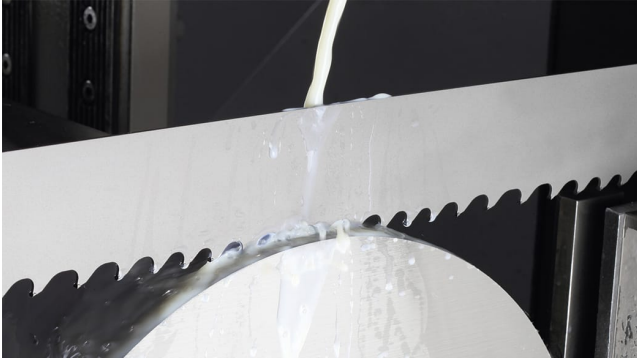
Werkstoffübersicht



- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Titan, Titan-Legierungen
- Vergütete Stähle (über 1000 N/mm² / 32 HRC)
- Rost- und säurebeständige Stähle (Austenitisch)
- Aluminiumbronzen

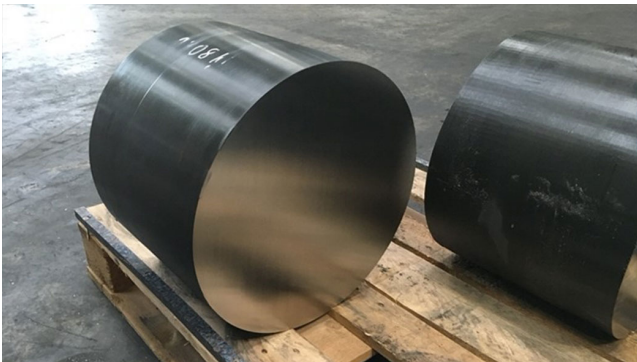
FUTURA[®] 718

Das beste Sägeband für Nickel-Basislegierungen



- ⊙ Produkt-Level 3
- ⚙ Trapezzahn
- Vollmaterial
- ↕ Bandbreite 41 x 1,3 - 80 x 1,6mm
Bandbreite 1-5/8 x 0.050 - 3-1/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen



Das FUTURA[®] 718 Hartmetall-Sägeband überzeugt durch ein hervorragendes Anschnittverhalten und sehr saubere sowie gerade Schnittflächen.

FUTURA[®] 718 – Das beste Sägeband für Nickel-Basislegierungen

Nickelbasislegierungen sind vor allem in der chemischen Industrie, im Triebwerksbau und in der Energieerzeugung unverzichtbar, weil sie hohen mechanischen, chemischen und thermischen Beanspruchungen standhalten. Dementsprechend anspruchsvoll ist auch die Verarbeitung in der Fertigung.

Den äußerst schwer zerspanbaren Nickelbasislegierungen begegnet WIKUS mit dem Hartmetall-Sägeband FUTURA[®] 718, das Vollmaterial aus diesen Superlegierungen präzise trennt.

Anwendungen

- Vollmaterial schwer zerspanbarer Stähle
- Nickel-Basislegierungen
- hitzebeständige, hochwarmfeste und Duplex-Stähle

Vorteile

- speziell entwickelt für Nickelbasis- und ähnliche Superlegierungen
- optimale Spanaufteilung für zähe und hochfeste Werkstoffe
- Reduzierte Schnittkräfte für hohe Standzeit und gerade Schnitte
- sehr gute und konstante Schnittleistung trotz schwerer Zerspanbarkeit
- hervorragendes Anschnittverhalten bewirkt geringen Materialverlust

- reduzierte Nacharbeit aufgrund hoher Schnittflächengüte

Eigenschaften

- Zahnschneiden aus optimalem Hartmetall für hochfeste zähe Werkstoffe
- perfekt geschliffene Trapezzähne mit optimaler Geometrie
- Trägerband mit Spezialformgebung zur Eliminierung von Kaltverfestigung aufgrund besonderer Funktionsweise

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ		
Breite x Dicke				
mm	Zoll	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	T	T	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	T	T	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	T	T	T
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063			T
Eingriffslängen	[mm]	130-250	290-550	500-1000
	[Zoll]	5,1-9,8	11,4-21,6	19,7-39,4

T = Trapezzahn

Werkstoffübersicht



- Nickelbasis-Legierungen
- Duplex- und hitzebeständige Stähle

DUROSET[®]

Der robuste Allrounder zur Leistungssteigerung



- ▲ Produkt-Level 2
- 🦷 Klauenzahn
- Vollmaterial
- ↕ Bandbreite 27 x 0,9 - 100 x 1,6mm
Bandbreite 1-1/16 x 0.035 - 4 x 0.063 Inch

Produktinformationen

DUROSET[®] – Der robuste Allrounder zur Leistungssteigerung

Das DUROSET[®]-Hartmetall-Sägeband in geschränkter Ausführung überzeugt durch seine Robustheit und seine Vielseitigkeit sowohl auf leistungsfähigen älteren Bimetall-Bandsägemaschinen als auch auf modernen Hartmetall-Bandsägemaschinen. Damit sind Leistungssteigerungen von bis zu 50% gegenüber Standard-Bimetall-Sägebändern möglich.

Anwendungen

- alle Stähle, geschmiedete und verzünderte Oberflächen
- Gusseisen und Aluminiumbronzen
- auch für vergütete Materialien mit Zugfestigkeit größer 1000N/mm² geeignet
- Vollmaterial und dickwandige Rohre

Vorteile

- universeller Einsatz auf Standard-Bandsägemaschinen (ohne Hartmetallpaket)

- deutliche Produktivitätssteigerung des Maschinenparks
- robustes Design für hohen Verschleißwiderstand
- schwingungsarmer und ruhiger Lauf

Eigenschaften

- geschränkte Zahngeometrie mit positivem Spanwinkel bei variabler Zahnteilung
- optimierte sektionale Spanaufteilung

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke		Variabel					Konstant
mm	Zoll	2,5 - 3,4	1,8 - 2,5	1,4 - 1,8	1 - 1,4	0,7 - 1	3
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	K				K
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K				
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K			
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	K	K				
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K			
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			K	K		
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				K	K	
100 x 1,60	4 x 0,063					K	
Eingriffslängen	[mm]	100-220	180-350	300-700	500-1000	900-2000	120-200
	[Zoll]	3,9-8,7	7,1-13,8	11,8-27,5	19,7-39,4	35,4-78,7	4,7-7,9

K = Klauenzahn

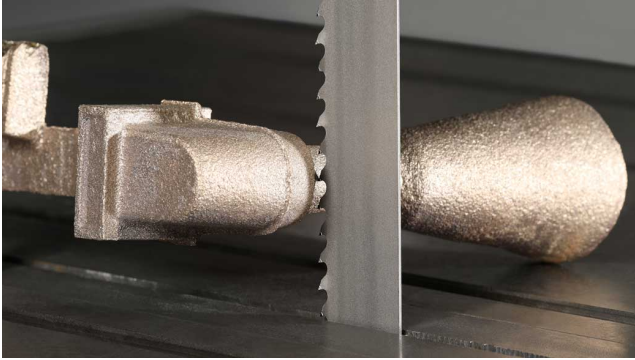
Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nickelbasis-Legierungen
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Titan, Titan-Legierungen
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Vergütete Stähle (über 1000 N/mm² / 32 HRC)
- Rost- und säurebeständige Stähle (Austenitisch)
- Duplex- und hitzebeständige Stähle
- Gusseisen
- Aluminiumbronzen

DUROSET[®] NE

Die geschränkte Sonderausführung für NE-Metalle



- ⊕ Produkt-Level 2
- 🔍 Klauenzahn
- Vollmaterial
- ↕ Bandbreite 20 x 0,8 - 34 x 1,1mm
↕ Bandbreite 3/4 x 0.032 - 1-3/8 x 0.042 Inch

Produktinformationen

DUROSET[®] NE – Die geschränkte Sonderausführung für NE-Metalle

Das Hartmetall-Sägeband wurde von WIKUS speziell für die Gießerei-Anwendung zum Sägen von Nichteisenmetallen entwickelt. Dabei überzeugt es besonders bei Kontur- und Radienschnitten an Speisern und Gießgraten, die mit einem Handvorschub durchgeführt werden.

Selbstverständlich bewährt sich das Sägeband auch im automatischen Betrieb. Durch seine hohe Standfläche, die selbst unter schwankenden Bedingungen zum Tragen kommt, erreicht es überproportionale Schnittleistungen.

Anwendungen

- Kontur- und Radienschnitte an NE-Metallen
- automatischer und insbesondere manueller Vorschub
- optimales Sägewerkzeug für manuelle Gussteilbearbeitung

Vorteile

- hohe Schnittleistung steigert die Produktivität
- besonders hoher Widerstand gegen abrasiven Verschleiß
- sehr hohe Standfläche auch bei schwankenden Bedingungen

Eigenschaften

- extra weite Schrängung für Kontur- und Radienschnitte bei NE-Metallen
- Zahnschneide aus spezifischem Hartmetall mit Spezialgeometrie für Gießereien
- geschliffener Trapezzahn mit positivem Spanwinkel

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ	
Breite x Dicke			
mm	Zoll	3	2
20 x 0,80	3/4 x 0,032	K	
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K
Eingriffslängen	[mm]	120-200	200-400
	[Zoll]	4,7-7,9	7,9-15,7

K = Klauenzahn

Werkstoffübersicht



- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

FUTURA[®] SN

Der Spezialist für „harte Schale und weichen Kern“



⊕ Produkt-Level S

⚙ Zahnform TSN

● Vollmaterial

Bandbreite 27 x 0,9 - 67 x 1,6mm

↕ Bandbreite 1-1/16 x 0.035 - 2-5/8 x 0.063
Inch

Produktinformationen



Der Spezialist für „harte Schale und weichen Kern“

Anwendungen

- randschichtgehärtete und hartverchromte Werkstücke
- durchgehärtete Stähle bis zu 65 HRC, Manganhartstahl

Vorteile

- gehärtete Werkstoffe mit der Säge bearbeiten
- gute Schnittleistungen und gute Oberflächengüten
- Steigerung der Effizienz durch hohe Standzeiten

Eigenschaften

- optimierte Sondergeometrie mit negativem Spanwinkel
- geschliffener Trapezzahn ohne Schränkung

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ	
Breite x Dicke			
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	TSN	
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	TSN	TSN
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	TSN	TSN
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		TSN
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063		TSN
Eingriffslängen	[mm]	20-150	130-200
	[Zoll]	0,8-5,9	5,1-7,9

TSN = Zahnform TSN

UPGRADE: Die neue Produktgeneration des bewährten WIKUS-Spezialbandes FUTURA[®] SN ist ab sofort verfügbar. Mit der optimierten Zahngeometrie in Verbindung mit dem perfekt abgestimmten Schneidstoff können bis zu doppelte Standflächen gegenüber der bisherigen Ausführung erreicht werden.

Werkstoffübersicht



- Randschichtgehärtete Bauteile

PROFIDUR[®]

Der beschichtete Profi für Profile



- ⊕ Produkt-Level 3
- ⚙ Trapezzahn
- Profile
- ↕ Bandbreite 54 x 1,3 - 67 x 1,6mm

Produktinformationen



Der beschichtete Profi für Profile

Anwendungen

- Träger und Profile
- perfekt für den industriellen Stahlbau

Vorteile

- Kapazitätssteigerung durch höchste Schnittleistungen und Standzeit
- gratarme und präzise Zuschnitte
- deutliche Reduzierung der Geräuschemission

Eigenschaften

- patentierte Zahngeometrie für den unterbrochenen Schnittkanal
- robuste Hartmetall-Schneiden mit Hartstoffbeschichtung

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ	
Breite x Dicke			
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		T
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	T	T
Eingriffslängen	[mm] [Zoll]	90-150 3,5-5,9	150-270 5,9-10,6

T = Trapezzahn

Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Gusseisen

ARION[®] FG

Die Königsklasse des Bandsägens



- ▲ Produkt-Level S
- ⚙ Trapezzahn
- Vollmaterial
- ↕ Bandbreite 54 x 1,1 - 100 x 1,1mm

Produktinformationen



Die Königsklasse des Bandsägens

Entdecken Sie die Königsklasse des Bandsägens: mit ARION[®] FG und seiner verschleißfesten Hartstoffbeschichtung. WIKUS hat mit dem Hartmetall-Sägeband ein Hochleistungs-Sägewerkzeug entwickelt, das mit maximaler Schnittleistung, reduzierten Schnittzeiten sowie geringen Schnittkosten und Materialverlusten im Sägeschnitt punktet. Dank Dünnschnitt-Technologie profitieren Anwender von höchster Produktivität und Wirtschaftlichkeit, besonders bei der Zerspannung von Stählen.

Anwendungsbereiche

Anwendung

- Großserien und Massenschnitte auf Hochleistungssägemaschinen
- Kurzstückfertigung von Vollmaterial, Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle sowie Gusseisen
- Schmiedetechnik

Vorteile

- extrem hohe Zerspanungsleistung im Dauerbetrieb
- deutlich geringere Schnittzeit und höchste Produktivität
- geringer Materialverlust durch Dünnschnitt-Technologie und dadurch Einsparung bei Kosten und Produktionsprozess
- präzise Ebenheit der Schnittoberflächen
- hervorragende Effizienz durch hohe Standfläche

Eigenschaften

- Hartmetall-Schneide mit sehr verschleißbeständiger Güte
- geschliffener Trapezzahn (FUTURA[®]-Geometrie)
- Dünnschnitt-Technologie mit sehr hoher Bandstabilität
- Verschleißbeständige Multi Layer Hartstoffbeschichtung auf Zahnschneiden und Bandrücken

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,7 - 2	1,4 - 2	1 - 1,4	0,7 - 1
54 x 1,10	2-1/8 x 0,042	T	T	T	T		
67 x 1,10	2-5/8 x 0,042		T	T	T	T	
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042				T	T	
100 x 1,10	4 x 0,042		T		T		T
Eingriffslängen	[mm]	90-150	130-250	200-300	250-500	500-800	800-2000
	[Zoll]	3,5-5,9	5,1-9,8	7,9-11,8	9,8-19,7	19,7-31,5	31,5-78,7

T = Trapezzahn

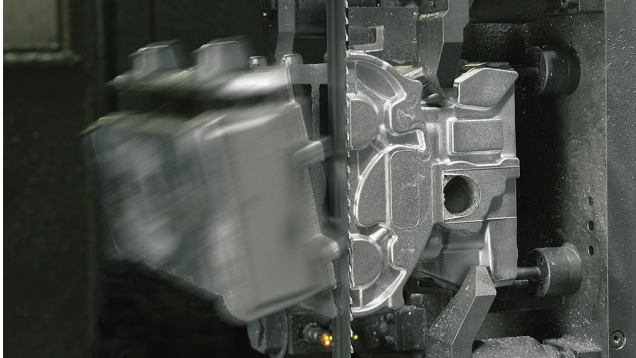
Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Gusseisen

FUTURA[®] NE

Der leistungsstarke Bestseller für NE-Metalle



⊕ Produkt-Level 3

⚙ Trapezzahn

● Vollmaterial

Bandbreite 27 x 0,9 - 80 x 1,6mm

↕ Bandbreite 1-1/16 x 0.035 - 3-1/8 x 0.063
Inch

Produktinformationen



Der leistungsstarke Bestseller für NE-Metalle

Anwendungen

- Aluminium-Teile aus dem Kokillen- und Druckguss, Aluminium-Barren, Aluminium-Walzprodukte
- Kupfer und Kupfer-Legierungen

Vorteile

- kurze Taktraten und sehr gute Produktivität durch hohe Schnittleistung
- geringes Aufmaß durch optimale Oberflächengüte
- Prozesssicherheit durch hohen Widerstand gegen abrasiven Verschleiß

Eigenschaften

- Zahnschneiden aus spezifischem Hartmetall
- geschliffener Trapezzahn mit positivem Spanwinkel
- optimale Spanaufteilung für Leistung und Schnittflächengüte

Technische Daten (1/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke		Variabel					Konstant
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	0,85 - 1,15	0,7 - 1	3
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	T					T
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T	T			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		T	T			
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			T			
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063			T	T		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			T			
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				T	T	
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	290-550	700-1400	900-2000	120-200
	[Zoll]	3,1-6,7	5,9-11,8	11,4-21,6	27,6-55,1	35,4-78,7	4,7-7,9

T = Trapezzahn

Technische Daten (2/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ
Breite x Dicke		Konstant
mm	Zoll	2
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	
Eingriffslängen	[mm] [Zoll]	200-400 7,9-15,7

T = Trapezzahn

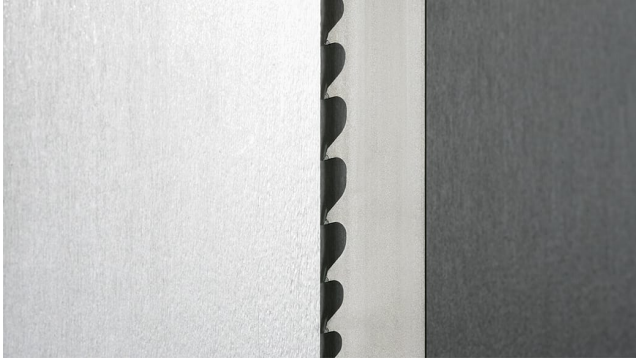
Werkstoffübersicht



- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

ECODUR[®]

Das preiswerte Sägeband für NE-Gießereien



- ⊕ Produkt-Level 2
- ⚙ Trapezzahn
- Vollmaterial
- ↕ Bandbreite 13 x 0,65 - 54 x 1,6mm
Bandbreite 1/2 x 0.025 - 2-1/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen



ECODUR[®] – Das preiswerte Sägeband für NE-Gießereien

Werkstoffe aus Aluminium, Kupfer und weiteren Nichteisenmetallen sowie ihre Legierungen stellen hohe Ansprüche an die Bearbeitung. Die Verarbeitung großer Stückzahlen in Gießereien verlangt präzises, oft automatisiertes Abtrennen von Steigern und Angüssen.

Um Gussteile in diesen Anwendungen wirtschaftlich bearbeiten zu können, hat WIKUS das Ecodur[®]-Sägeband entwickelt.

Das Hartmetall-Sägeband ist mit Zahnschneiden aus spezifischem Hartmetall ausgestattet, das perfekt auf die Anforderungen von Nichteisenmetallen und ihren Legierungen abgestimmt ist.

Dank des geschliffenen Trapezzahns mit positivem Spanwinkel trennt das Hartmetall-Sägeband Vollmaterial sauber und schnell.

Aus den kurzen Schnittzeiten ergibt sich eine merkbare Produktivitätssteigerung. Dazu trägt auch die hohe Oberflächengüte der Schnittflächen bei, die

nur eine geringfügige Nachbearbeitung erforderlich macht.

Anwendungen

- Angüsse und Steiger an NE-Gußteilen
- Aluminium und Aluminium-Legierungen als Vollmaterial oder Profil
- Kupfer und Kupfer-Legierungen als Vollmaterial oder Profil
- Aluminiumrundstangen, -blöcke und präzisionsplatten

Vorteile

- sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis
- hohe Produktivität durch kurze Schnittzeiten
- Hartmetall-Schneide mit hohem Widerstand gegen abrasiven Verschleiß und damit hoher Lebensdauer
- gute Schnittoberfläche für geringe Nacharbeit

Eigenschaften

- Zahnschneiden aus spezifischem Hartmetall gegen abrasiven Verschleiß
- geschliffener Trapezzahn mit positivem Spanwinkel und dadurch saubere und schnelle Trennung von Vollmaterial
- patentierte Spanaufteilung für hohe Produktivität und Standzeit sowie gute Schnittflächengüte

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke		Variabel			Konstant	
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	0,85 - 1,15	3
13 x 0,65	1/2 x 0,025					T
13 x 0,80	1/2 x 0,032	T				
20 x 0,80	3/4 x 0,032	T				
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	T	T			
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T	T		
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	T		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		T	T		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T	T	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			T		
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	250-500	700-1400	120-200
	[Zoll]	3,1-6,7	5,9-11,8	9,8-19,7	27,6-55,1	4,7-7,9

T = Trapezzahn

Werkstoffübersicht



- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

TCTYRE[®]

Das spezielle Sägeband für Reifen und Gummi/Metall-Verbundwerkstoffe



- ⊕ Produkt-Level S
- ⚙ Trapezzahn
- Reifen
- ↕ Bandbreite 27 x 0,9 - 54 x 1,6mm

Produktinformationen



TCTYRE[®] – Das spezielle Sägeband für Gummi- und Metall-Verbundwerkstoffe

Verbundwerkstoffe aus Gummi und Metall dienen hauptsächlich als Material für Fahrzeugreifen und ummantelte Kabel. Speziell für das Zerspanen derartiger Werkstoffkombinationen hat WIKUS das Hartmetall-Sägeband TCTYRE[®] entwickelt.

Das TCTYRE[®]-Sägeband leistet einen zuverlässigen Dienst in der Qualitätskontrolle zum einen bei der Herstellung von Gegenständen aus Gummi-Verbundwerkstoffen, wie sie bei PKW-, LKW-, Traktor-, bis hin zu Großmaschinen-Reifen zum Tragen kommen. Bei der Qualitätskontrolle überzeugen die sauberen, geraden Schnittflächen des Sägebands.

Ein zusätzliches Einsatzgebiet ist das Zerkleinern sowie Recyceln von Altreifen und ausgesonderten Kabeln. Das Zerkleinern von Altmaterial ist die Voraussetzung, um die enthaltenen Metalle zurückzugewinnen und das Gummi einer weiteren Verwertung zuzuführen.

Anwendungen

- für Qualitätsanalyse von Reifen aller Art
- zur wirtschaftlichen Zerkleinerung von Gummi-Verbundwerkstoff

Vorteile

- sehr lange Lebensdauer und Schnittleistung auch bei überdurchschnittlich großen Reifen
- schwingungsarmer Schnitt durch variable Zahnteilung
- sehr saubere und gute Schnittoberfläche zur direkten Qualitätsanalyse

Eigenschaften

- Hartmetall-Schneide mit hohem Verschleißwiderstand
- optimierte Schneidengeometrie mit variabler Zahnteilung für deutlich reduzierte Schnittkraft

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ	
Breite x Dicke			
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	T	T
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		T
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T
Eingriffslängen	[mm] [Zoll]	90-150 3,5-5,9	150-270 5,9-10,6

T = Trapezzahn

Werkstoffübersicht



- Reifen

TCT[®]

Das Sägeband für mineralische Werkstoffe



- ⊕ Produkt-Level S
- 🔪 Standard- oder Klauenzahn
- Vollmaterial
- ↕ Bandbreite 13 x 0,8 - 41 x 1,3mm

Produktinformationen

TCT[®] – Das Sägeband für mineralische Werkstoffe

In einigen Industriesegmente wie im Baugewerbe liegen oft schwierige Werkstoffe oder Werkstoffkombinationen zum Sägen vor. Den besonderen Anforderungen durch das abrasive Schnittmaterial stellt sich das TCT[®] mit sehr verschleißfesten Hartmetall-Sägezähnen. Zusätzlich ermöglicht das Hartmetall-Sägeband in gewissen Maßen Radien- und Konturschnitte, die bei runden Bauformen benötigt werden.

TCT[®] wurde speziell für das Trennen von Vollmaterial aus mineralischen Baustoffen entwickelt. Die Materialien haben im Normalfall einen rechteckigen Querschnitt, der sich perfekt mit dem Sägeband bearbeiten lässt. Die exakt zugeschnittenen Bauelemente mit sauberen, geraden Schnittkanten, oder gewünschten Konturschnitten tragen somit zu hoher Produktivität auf der Baustelle bei.

Anwendungen

- Gas- und Porenbeton, Graphit
- Isolationsmaterialien wie Glas- und Steinwolle

- GFK und CFK (Glas- oder Kohlefaser verstärkter Kunststoff)

Vorteile

- äußerst widerstandsfähig gegen abrasiven Verschleiß
- hohe Schnittleistung
- geringerer Schnittspalt
- im Trockenschnitt einsetzbar

Eigenschaften

- Hartmetall-Schneiden mit sehr hohem Verschleißwiderstand
- präzise geschränkte Zahngeometrie
- konstante Zahnteilung für Vollmaterial

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ			
Breite x Dicke					
mm	Zoll	4	3	2	1,25
13 x 0,80	1/2 x 0,032	S			
20 x 0,80	3/4 x 0,032	S	K		
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	S	K, S	K, S	
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		K, S	K	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		K	K	K
Eingriffslängen	[mm]	80-120	120-200	200-400	300-800
	[Zoll]	3,1-4,7	4,7-7,9	7,9-15,7	11,8-31,5

S = Standardzahn

K = Klauenzahn

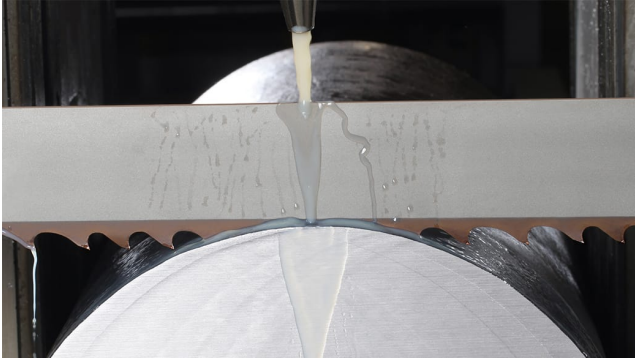
Werkstoffübersicht



- Hartbrandkohle , Graphit
- Mineralische Baustoffe

DUROSET® PREMIUM

Das robuste Allrounder-Sägeband mit Hartstoffbeschichtung



- ⊕ Produkt-Level 2
- 🦷 Klauenzahn
- Vollmaterial
- ↕ Bandbreite 34 x 1,1 - 80 x 1,6mm
Bandbreite 1-3/8 x 0.042 - 3-1/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen

DUROSET® PREMIUM – Das robuste Allrounder-Sägeband mit Hartstoffbeschichtung

Das DUROSET® PREMIUM verdankt seine extreme Robustheit der innovativen, präzisionsgeschliffenen Schneidengeometrie in Kombination mit einer Spezialschrägung.

Zur Verringerung der Reibung ist der Bandrücken des DUROSET® PREMIUM zusätzlich mit einer Hartstoffbeschichtung versehen. Sie bietet einen nochmals erhöhten Schutz vor Verschleiß.

Anwendungen

- alle Stähle, geschmiedete und verzünderte Oberflächen
- vergütete Materialien mit Zugfestigkeit größer 1000N/mm²
- Aluminiumbronzen und Gusseisen
- Vollmaterial und dickwandige Rohre und Profile
- Großblockbearbeitung

Vorteile

- beeindruckende Produktivitätssteigerung
- Kapazitätspotentiale bei Engpässen
- besonders hoher Verschleißwiderstand und Standzeit
- schwingungsarmer und ruhiger Lauf durch variable Zahnteilung
- hohe Zerspanungsleistung für noch kürzere Schnittzeiten

Eigenschaften

- spezielle Hartstoffbeschichtung für die Stahlbearbeitung
- zusätzliche Bandrückenbeschichtung für geringere Reibung
- Hartmetallschneiden in Spezialgeometrie mit positivem Spanwinkel für universellen

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ			
Breite x Dicke					
mm	Zoll	1,8 - 2,5	1,4 - 1,8	1 - 1,4	0,7 - 1
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K			
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	K			
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063		K	K	
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063			K	K
Eingriffslängen	[mm]	180-350	300-700	500-1000	900-2000
	[Zoll]	7,1-13,8	11,8-27,5	19,7-39,4	35,4-78,7

K = Klauenzahn

Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nickelbasis-Legierungen
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Titan, Titan-Legierungen
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Vergütete Stähle (über 1000 N/mm² / 32 HRC)
- Rost- und säurebeständige Stähle (Austenitisch)
- Duplex- und hitzebeständige Stähle
- Gusseisen
- Aluminiumbronzen

TAURUS[®]

Das preiswerte Einsteiger-Sägeband mit tollen Eigenschaften



⊕ Produkt-Level 1

⚙ Trapezzahn

● Vollmaterial

Bandbreite 27 x 0,9 - 80 x 1,6mm

↕ Bandbreite 1-1/16 x 0.035 - 3-1/8 x 0.063
Inch

Produktinformationen

TAURUS[®] – Das preiswerte Einsteiger-Sägeband mit tollen Eigenschaften

Überlegene Qualität - und ein gutes Preis-Leistungs-Verhältnis? Das ist TAURUS[®]!

Ein Hartmetall-Sägeband, das für das Trennen von Vollmaterial aller Stähle und Nichteisenmetalle geeignet ist und auch für Maschinen ohne Hartmetallpaket eingesetzt werden kann – Ein wahrer Alleskönner für Werkstoffe, die sich mit Bimetall nicht mehr Sägen lassen.

TAURUS[®] ist preisgünstig und bietet dennoch alle Eigenschaften, die Sie für effizientes Sägen benötigen. Die innovative Zahngeometrie und der bewährte Hartmetall-Schneidstoff sorgen für eine gute Oberflächenqualität und minimieren die Nachbearbeitung.

Anwendungen

- alle Stähle und NE-Metalle
- Vollmaterial

Vorteile

- preiswertes Hartmetall-Sägeband mit vielfältigen Verwendungsmöglichkeiten
- auch für Bandsägemaschinen ohne Hartmetallpaket
- Produktivitätssteigerung bei Kapazitätsengpässen
- geringe Nachbearbeitung durch gute Schnittflächenqualität

Eigenschaften

- innovative Zahngeometrie
- bewährter Hartmetall-Schneidstoff
- hohe Zerspanungsleistung durch Trapezzahn mit positivem Spanwinkel
- variable Zahnteilung

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,7 - 2	1,4 - 2	1 - 1,4	0,7 - 1
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	T	T				
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T				
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	T	T		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	T	T	T	T		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	T	T	T	T		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			T	T	T	
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063					T	T
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	250-370	290-550	500-1000	900-2000
	[Zoll]	3,1-6,7	5,9-11,8	9,8-14,6	11,4-21,6	19,7-39,4	35,4-78,7

T = Trapezzahn

Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nickelbasis-Legierungen
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Titan, Titan-Legierungen
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Vergütete Stähle (über 1000 N/mm² / 32 HRC)
- Rost- und säurebeständige Stähle (Austenitisch)
- Duplex- und hitzebeständige Stähle
- Gusseisen
- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- Aluminiumbronzen
- NE-Metalle

TAURUS® PREMIUM

Das Einsteiger-Sägeband mit Hartstoffbeschichtung



- ⊕ Produkt-Level 1
- ⚙ Trapezzahn
- Vollmaterial
- ↕ Bandbreite 34 x 1,1 - 67 x 1,6mm
Bandbreite 1-3/8 x 0.042 - 2-5/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen



TAURUS® PREMIUM – Das Einsteiger-Sägeband mit Hartstoffbeschichtung

Das Sägeband TAURUS® PREMIUM ist die wirtschaftliche Lösung für ein breites Anwendungsspektrum. Das Hartmetall-Sägeband mit Hartstoffbeschichtung zeichnet sich durch die Möglichkeit einer um ca. 20% gesteigerten Schnittleistung sowie einer deutlich erhöhten Standzeit aus.

Die zusätzliche Beschichtung des Bandrückens sorgt für weniger Reibung. Zudem bringt das Sägeband ideale Voraussetzungen für Anwendungseinsteiger im Hartmetall-Bereich mit, da sich beim Wechsel des Werkstoffs der Bandwechsel erübrigt.

Anwendungen

- alle Stähle
- Vollmaterial
- Aluminiumlegierungen
- Nichteisenmetalle
- Gusseisen

Vorteile

- hohe Schnittleistung und sehr gute Schnittoberfläche
- lange Lebensdauer vermindert Stillstandszeit
- schwingungsarmer und ruhiger Lauf
- ideal für Einsteiger mit hoher Leistungs- und Standzeitanforderung

Eigenschaften

- Hartmetall-Schneiden mit Hartstoffbeschichtung
- zusätzliche Bandrückenbeschichtung für geringere Reibung
- innovative Zahngeometrie
- hohe Zerspanungsleistung durch Trapezzahn mit positiven Spanwinkel
- variable Zahnteilung

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ			
Breite x Dicke					
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,7 - 2	1,4 - 2
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T		
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	T	T
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		T	T	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T	T
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063				T
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	250-370	290-550
	[Zoll]	3,1-6,7	5,9-11,8	9,8-14,6	11,4-21,6

T = Trapez Zahn

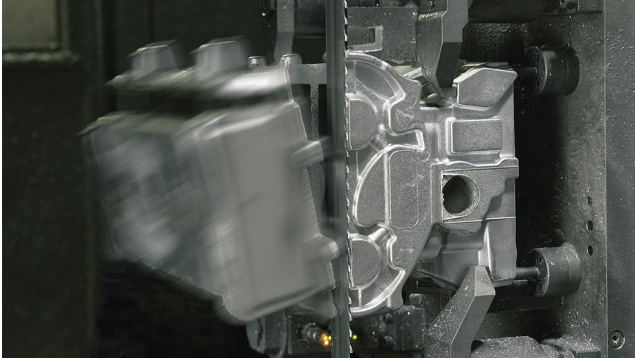
Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nickelbasis-Legierungen
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Titan, Titan-Legierungen
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Vergütete Stähle (über 1000 N/mm² / 32 HRC)
- Rost- und säurebeständige Stähle (Austenitisch)
- Duplex- und hitzebeständige Stähle
- Gusseisen
- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- Aluminiumbronzen
- NE-Metalle

FUTURA[®] NE RS

Der leistungsstarke Bestseller mit reduziertem Schnittverlust für NE-Metalle



- ⊕ Produkt-Level 3
- ⚙ Trapezzahn
- Vollmaterial
- ↕ Bandbreite 41 x 1,3 - 80 x 1,1mm
Bandbreite 1-5/8 x 0.050 - 3-1/8 x 0.042 Inch

Produktinformationen



Der leistungsstarke Bestseller mit reduziertem Schnittverlust für NE-Metalle

Anwendungen

- Aluminium-Barrenbearbeitung, Aluminium-Plattenherstellung

Vorteile

- höchste Schnittleistung durch reduziertes Schnittvolumen
- optimierte Blockausbringung durch reduzierten Verschnitt
- perfekte Schnittoberfläche für geringere Nacharbeit

Eigenschaften

- Spezienschliff für reduzierte Schnittspaltweite
- geschliffener Trapezzahn mit positivem Spanwinkel
- optimale Spanaufteilung für Leistung und Schnittflächengüte

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ			
Breite x Dicke					
mm	Zoll	1,4 - 2	1 - 1,4	0,85 - 1,15	0,7 - 1
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T			
54 x 1,10	2-1/8 x 0,042		T		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	T			
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063			T	T
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042	T			
Eingriffslängen	[mm]	290-550	500-1000	700-1400	900-2000
	[Zoll]	11,4-21,6	19,7-39,4	27,6-55,1	35,4-78,7

T = Trapez Zahn

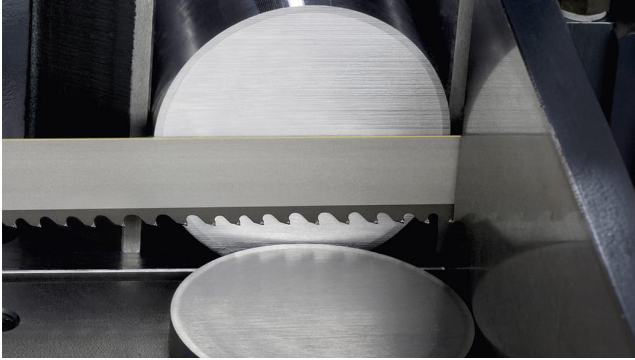
Werkstoffübersicht



- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

FUTURA[®] PREMIUM SN

Der Spezialist mit Hartstoffbeschichtung, wenn es ganz hart kommt



⊕ Produkt-Level S

⚙ Zahnform TSN

● Vollmaterial

Bandbreite 27 x 0,9 - 41 x 1,3mm

↕ Bandbreite 1-1/16 x 0.035 - 1-5/8 x 0.050
Inch

Produktinformationen



**Der Spezialist mit Hartstoffbeschichtung,
wenn es ganz hart kommt**

Anwendungen

- randschichtgehärtete und hartverchromte Werkstücke
- durchgehärtete Stähle bis zu 65 HRC, Manganhartstahl

Vorteile

- deutliche Steigerung der Standfläche
- hohe Schnittleistung zur Steigerung der Produktivität
- hervorragende Oberflächengüte

Eigenschaften

- Hartmetall-Schneiden mit hochfester Hartstoffbeschichtung
- optimierte Sondergeometrie mit negativem Spanwinkel
- zusätzliche Bandrückenbeschichtung für geringere Reibung

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ
Breite x Dicke		
mm	Zoll	3 - 4
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	TSN
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	TSN
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	TSN
Eingriffslängen	[mm] [Zoll]	20-150 0,8-5,9

TSN= Zahnform TSN

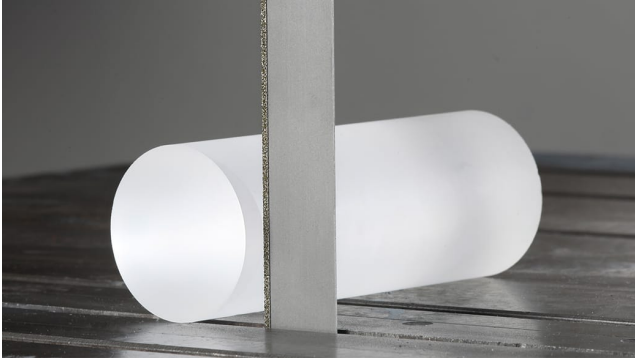
Werkstoffübersicht



- Randschichtgehärtete Bauteile

DIAGRIT[®] K

Das kontinuierlich diamantbestreute Sägebänder



- ⊕ Produkt-Level 2
- ↕ Bandbreite 10 x 0,5 - 100 x 1,1mm
Bandbreite 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch
- ⊙ Werkstückgröße klein
- ◆ kontinuierliche Diamantbelegung

Produktinformationen

Das kontinuierlich diamantbestreute Sägebänder

Anwendungen

- Glas, Graphit, Hartbrandkohle, Keramik, Silizium
- Betonwerkstoffe, CFK, gesinterte Werkstoffe, Natursteine
- kleine Werkstückdimensionen

Vorteile

- keine Absplitterungen an den Konturkanten
- geringe Nachbearbeitung aufgrund sehr guter Schnittoberflächen

Eigenschaften

- vollständige Diamantbelegung an der Bandkante
- Trägerband aus legiertem Vergütungsstahl

Technische Daten (1/2)

Abmessung	
Breite x Dicke	
mm	Zoll
10 x 0,50	3/8 x 0,020
13 x 0,50	1/2 x 0,020
13 x 0,65	1/2 x 0,025
16 x 0,50	5/8 x 0,020
20 x 0,50	3/4 x 0,020
20 x 0,80	3/4 x 0,032
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020
27 x 0,70	1-1/16 x 0,028
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042
41 x 0,50	1-5/8 x 0,020
41 x 0,80	1-5/8 x 0,032
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050
50 x 0,90	2 x 0,035
54 x 1,10	2-1/8 x 0,042
67 x 0,70	2-5/8 x 0,028

Korngrößen: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

Technische Daten (2/2)

Abmessung	
Breite x Dicke	
mm	Zoll
80 x 0,90	3-1/8 x 0,035
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042
100 x 0,90	4 x 0,035
100 x 1,10	4 x 0,042

Korngrößen: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

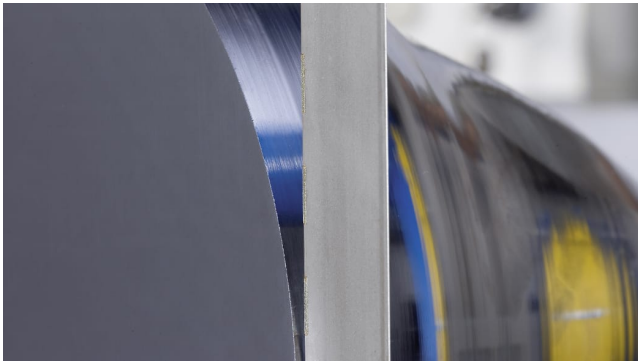
Werkstoffübersicht



- Silizium, Glas, Naturstein

DIAGRIT[®] S

Das segmentiert diamantbestreute Sägebänder



- ⊕ Produkt-Level 2
- ⇕ Bandbreite 10 x 0,5 - 100 x 1,1mm
Bandbreite 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch
- ⊙ Werkstückgröße mittel
- ◆ segmentierte Diamantbelegung

Produktinformationen



Das segmentiert diamantbestreute Sägebänder

Anwendungen

- Glas, Graphit, Hartbrandkohle, Keramik, Silizium
- Betonwerkstoffe, CFK, gesinterte Werkstoffe, Natursteine
- mittlere Werkstückdimensionen

Vorteile

- höhere Zerspanungsleistung
- individuelle Gestaltung der Belegungsgeometrie
- geringe Nachbearbeitung aufgrund guter Schnittoberflächen

Eigenschaften

- segmentierte Diamantbelegung an der Bandkante
- Trägerband aus legiertem Vergütungsstahl

Technische Daten (1/2)

Abmessung	
Breite x Dicke	
mm	Zoll
10 x 0,50	3/8 x 0,020
13 x 0,65	1/2 x 0,025
16 x 0,50	5/8 x 0,020
20 x 0,50	3/4 x 0,020
20 x 0,80	3/4 x 0,032
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020
27 x 0,70	1-1/16 x 0,028
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042
41 x 0,50	1-5/8 x 0,020
41 x 0,80	1-5/8 x 0,032
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050
50 x 0,90	2 x 0,035
67 x 0,70	2-5/8 x 0,028
80 x 0,90	3-1/8 x 0,035
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042

Korngrößen: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

Technische Daten (2/2)

Abmessung	
Breite x Dicke	
mm	Zoll
100 x 0,90	4 x 0,035
100 x 1,10	4 x 0,042

Korngrößen: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

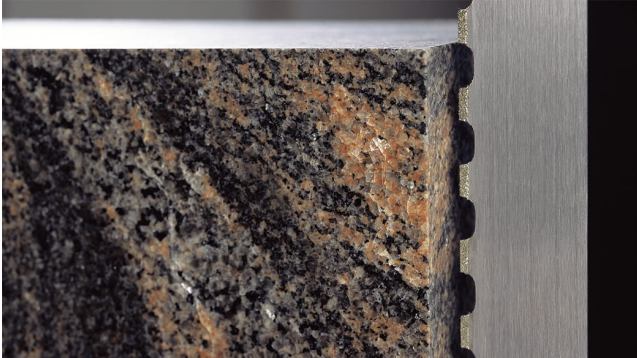
Werkstoffübersicht



- Silizium, Glas, Naturstein

DIAGRIT[®] U

Das diamantbestreute Sägeband mit Verzahnung



- ⊕ Produkt-Level 2
- ⇄ Bandbreite 10 x 0,5 - 100 x 1,1mm
Bandbreite 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch
- ⊙ Werkstückgröße groß
- ⬠ unterbrochene Diamantbelegung

Produktinformationen



Das diamantbestreute Sägeband mit Verzahnung

Anwendungen

- Glas, Graphit, Hartbrandkohle, Keramik, Silizium
- Betonwerkstoffe, CFK, gesinterte Werkstoffe, Natursteine
- große Werkstückdimensionen

Vorteile

- großer Spanraum für Materialabrieb
- individuelle Gestaltung der Segmentgeometrie (Spezialzahn)
- kurze Schnittzeit durch sehr hohe Zerspanungsleistung

Eigenschaften

- erhabene Segmente mit Diamantbelegung in unterschiedlicher Teilung
- Trägerband aus legiertem Vergütungsstahl

Technische Daten (1/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke		Variabel			Konstant	
mm	Zoll	30 - 30	20 - 20	12 - 12	8	6
10 x 0,50	3/8 x 0,020					x
13 x 0,50	1/2 x 0,020				x	
13 x 0,65	1/2 x 0,025				x	
16 x 0,50	5/8 x 0,020				x	
20 x 0,80	3/4 x 0,032				x	
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020			x		
27 x 0,70	1-1/16 x 0,028	x		x		
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035			x		
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		x			
41 x 0,50	1-5/8 x 0,020		x			
41 x 0,80	1-5/8 x 0,032		x			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		x			
50 x 0,90	2 x 0,035		x			
54 x 1,10	2-1/8 x 0,042		x			
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	x				
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042			x		

Korngrößen: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

Technische Daten (2/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke		Variabel			Konstant	
mm	Zoll	30 - 30	20 - 20	12 - 12	8	6
100 x 0,90	4 x 0,035			x		
100 x 1,10	4 x 0,042	x		x		

Korngrößen: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

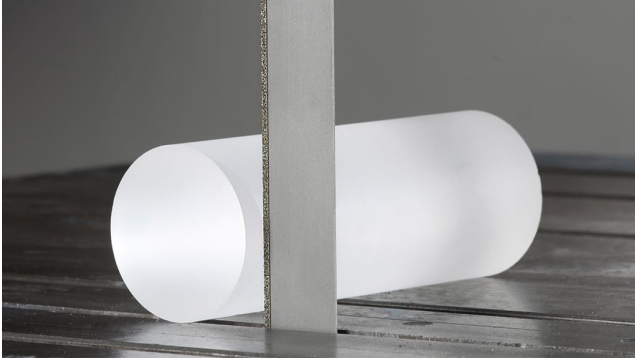
Werkstoffübersicht



- Silizium, Glas, Naturstein

DIAGRIT[®] K VA

Das kontinuierlich diamantbestreute Sägebänder mit VA-Träger



- ⊕ Produkt-Level 2
- ↕ Bandbreite 13 x 0,5 - 100 x 1,1mm
Bandbreite 1/2 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch
- ⊙ Werkstückgröße klein
- ◆ kontinuierliche Diamantbelegung

Produktinformationen

Das kontinuierlich diamantbestreute Sägebänder mit VA-Träger

Anwendungen

- Glas, Graphit, Hartbrandkohle, Keramik, Silizium
- Betonwerkstoffe, CFK, gesinterte Werkstoffe, Natursteine
- kleine Werkstückdimensionen

Vorteile

- ölfreie Kühlmittel verwendbar
- keine Korrosion des Trägers in längeren Stillstandszeiten
- keine Absplitterungen an den Konturkanten
- geringe Nachbearbeitung aufgrund sehr guter Schnittoberflächen

Eigenschaften

- vollständige Diamantbelegung an der Bandkante
- Trägerband aus korrosionsbeständigem Spezialstahl

Technische Daten

Abmessung	
Breite x Dicke	
mm	Zoll
13 x 0,50	1/2 x 0,020
20 x 0,50	3/4 x 0,020
20 x 0,80	3/4 x 0,032
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020
41 x 0,50	1-5/8 x 0,020
41 x 0,80	1-5/3 x 0,032
54 x 0,50	2-1/8 x 0,020
60 x 0,50	2-1/3 x 0,020
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042
100 x 1,10	4 x 0,042

Korngrößen: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

Werkstoffübersicht



- Silizium, Glas, Naturstein

DIAGRIT[®] S VA

Das segmentiert diamantbestreute Sägeband mit VA-Träger



- Ⓐ Produkt-Level 2
- ↕ Bandbreite 13 x 0,5 - 100 x 1,1mm
Bandbreite 1/2 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch
- Ⓢ Werkstückgröße mittel
- ◆ segmentierte Diamantbelegung

Produktinformationen



Das segmentiert diamantbestreute Sägeband mit VA-Träger

Anwendungen

- Glas, Graphit, Hartbrandkohle, Keramik, Silizium
- Betonwerkstoffe, CFK, gesinterte Werkstoffe, Natursteine
- mittlere Werkstückdimensionen

Vorteile

- ölfreie Kühlmittel verwendbar
- keine Korrosion des Trägers in längeren Stillstandszeiten
- höhere Zerspanungsleistung
- individuelle Gestaltung der Belegungsgeometrie

Eigenschaften

- segmentierte Diamantbelegung der Bandkante
- Trägerband aus korrosionsbeständigem Spezialstahl

Technische Daten

Abmessung	
Breite x Dicke	
mm	Zoll
13 x 0,50	1/2 x 0,020
20 x 0,50	3/4 x 0,020
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020
41 x 0,50	1-5/8 x 0,020
41 x 0,80	1-5/8 x 0,032
60 x 0,50	2-1/3 x 0,020
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042
100 x 1,10	4 x 0,042

Korngrößen: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

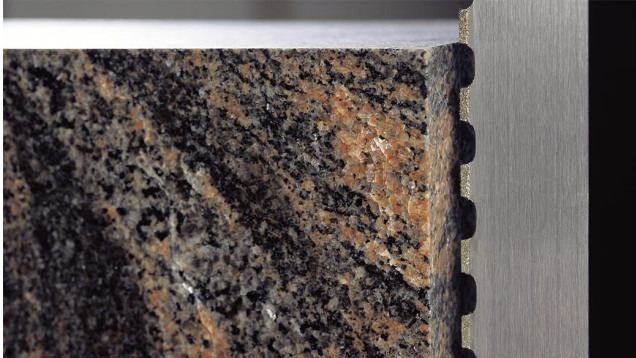
Werkstoffübersicht



- Silizium, Glas, Naturstein

DIAGRIT[®] U VA

Das diamantbestreute Sägebänder mit Verzahnung und VA-Träger



- ⊕ Produkt-Level 2
- ⇄ Bandbreite 13 x 0,5 - 80 x 1,1mm
Bandbreite 3/4 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch
- ⊙ Werkstückgröße groß
- ◆ unterbrochene Diamantbelegung

Produktinformationen



Das diamantbestreute Sägebänder mit Verzahnung und VA-Träger

Anwendungen

- Glas, Graphit, Hartbrandkohle, Keramik, Silizium
- Betonwerkstoffe, CFK, gesinterte Werkstoffe, Natursteine
- große Werkstückdimensionen

Vorteile

- ölfreie Kühlmittel verwendbar
- keine Korrosion des Trägers in längeren Stillstandszeiten
- großer Spanraum für Materialabrieb
- kurze Schnittzeit durch sehr hohe Zerspanungsleistung

Eigenschaften

- erhabene Segmente mit Diamantbelegung in unterschiedlicher Teilung
- Trägerband aus korrosionsbeständigem Spezialstahl

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ			
Breite x Dicke		Variabel			Konstant
mm	Zoll	30 - 30	20 - 20	12 - 12	8
20 x 0,50	3/4 x 0,020				x
41 x 0,50	1-5/8 x 0,020		x		
41 x 0,80	1-5/8 x 0,032		x		
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042	x		x	
100 x 1,10	4 x 0,042	x		x	

Korngrößen: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

Werkstoffübersicht



- Silizium, Glas, Naturstein

TCGRIT[®] K

Das kontinuierlich hartmetallbestreute Sägebänder



- ⬆ Produkt-Level 2
- Vollmaterial und Profile
- ↕ Bandbreite 6 x 0,5 - 32 x 1,1mm
Bandbreite 1/4 x 0.020 - 1-1/4 x 0.042 Inch
- ⊙ Werkstückgröße klein

Produktinformationen

Das kontinuierlich hartmetallbestreute Sägebänder

Anwendungen

- Kabel und Drähte, Verbundwerkstoffe, Metallflexschläuche
- glasfaser- und carbonfaserverstärkte Kunststoffe (GFK / CFK)
- kleine Werkstückdimensionen

Vorteile

- lange Lebensdauer durch hohe Verschleißfestigkeit
- geringe Nacharbeit durch hohe Oberflächengüte

Eigenschaften

- kontinuierlich hartmetallbestreut
- extrem haltbare Bandkante, für Nass- und Trockenschnitt geeignet

Technische Daten

Abmessung		Korngrößen		
Breite x Dicke				
mm	Zoll	525	301	181
6 x 0,50	1/4 x 0,020		X	
10 x 0,65	3/8 x 0,025		X	
13 x 0,50	1/2 x 0,020		X	
13 x 0,65	1/2 x 0,250		X	X
20 x 0,80	3/4 x 0,032		X	
25 x 0,90	1-1/16 x 0,035	X		
32 x 1,10	1-1/4 x 0,042	X		

Werkstoffübersicht



- Silizium, Glas, Naturstein
- Glasfaser
- Kabel und Drähte
- Metallflexschläuche

TCGRIT[®] U

Das hartmetallbestreute Sägeband mit unterbrochener Belegung



- ⬆ Produkt-Level 2
- Vollmaterial und Profile
- ↕ Bandbreite 10 x 0,65 - 38 x 1,1mm
Bandbreite 3/8 x 0.025 - 1-1/2 x 0.042 Inch
- ⊙ Werkstückgröße groß

Produktinformationen



Das hartmetallbestreute Sägeband mit unterbrochener Belegung

Anwendungen

- glasfaser- und carbonfaserverstärkte Kunststoffe (GFK / CFK)
- abrasive Bauwerkstoffe, einsatzgehärtete Stähle, Zweirad- und PKW-Reifen
- größere Werkstückdimensionen

Vorteile

- lange Lebensdauer durch hohe Verschleißfestigkeit
- geringe Nacharbeit durch hohe Oberflächengüte

Eigenschaften

- unterbrochen hartmetallbestreut
- extrem haltbare Bandkante, für Nass- und Trockenschnitt geeignet

Technische Daten

Abmessung		Korngrößen		
Breite x Dicke				
mm	Zoll	525	356	301
10 x 0,65	3/8 x 0,025			X
13 x 0,65	1/2 x 0,025			X
20 x 0,80	3/4 x 0,320			X
25 x 0,90	1 x 0,035	X	X	
32 x 1,10	1-1/4 x 0,042	X		
38 x 1,10	1-1/2 x 0,042	X		

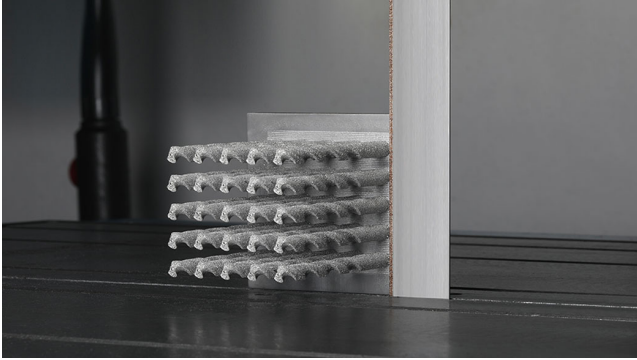
Werkstoffübersicht



- Silizium, Glas, Naturstein
- Glasfaser
- Kabel und Drähte
- Metallflexschläuche

CUBOGRIT[®] K

Das kontinuierlich CBN-bestreute Sägeband



- ⚙ Produkt-Level 2
- ↕ Bandbreite 10 x 0,5 - 100 x 1,1mm
↕ Bandbreite 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch
- 🌀 Werkstückgröße klein
- 💎 kontinuierliche CBN-Belegung

Produktinformationen



Das kontinuierlich CBN-bestreute Sägeband

WIKUS erweitert das Portfolio der bestreuten Sägebänder um das neue Produkt CUBOGRIT[®], bei dem als Schneidstoff kubisches Bornitrid (CBN) verwendet wird. Kubisches Bornitrid ist der zweithärteste bekannte Werkstoff, zu dessen Eigenschaften neben hoher Härte und Festigkeit auch thermische und chemische Beständigkeit zählen. Durch diese Eigenschaften sind CUBOGRIT[®]-Sägebänder ideal für die Prozesssichere Bearbeitung von gehärteten Eisenwerkstoffen und Hartlegierungen sowie auch für im 3D-Druck hergestellte Hartlegierungen. Mit CUBOGRIT[®]

können ab sofort auch die härtesten Legierungen von bis zu 70 HRC wirtschaftlich gesägt werden.

Anwendungen

- gehärteter Schnellarbeitsstahl (HSS), einsatzgehärtete Stähle
- hochlegierte Werkzeugstähle > 55 HRC
- Pulverbeschichtung auf Eisenbasis, Hartguss, Stellite
- kleine Werkstückdimensionen

Vorteile

- keine Absplitterungen an den Konturkanten
- geringe Nachbearbeitung aufgrund sehr guter Schnittoberflächen

Eigenschaften

- vollständige CBN-Belegung an der Bandkante
- Trägerband aus legiertem Vergütungsstahl

CUBOGRIT[®] K ist auch mit Trägerband aus korrosionsbeständigem Spezialstahl als **CUBOGRIT[®] K VA** erhältlich.

Diese Ausführung offeriert folgende Vorteile:

- Kühlen mit reinem Wasser
- keine Korrosion des Trägers bei längeren Stillstandszeiten

Voraussetzungen maschinenseitig:

- Schnittgeschwindigkeiten über 1200 m/min
- hohe Maschinenstabilität
- hohes Drehmoment des Antriebsmotors

Technische Daten (1/2)

Abmessung	
Breite x Dicke	
mm	Zoll
10 x 0,50	3/8 x 0,020
13 x 0,50	1/2 x 0,020
13 x 0,65	1/2 x 0,025
16 x 0,50	5/8 x 0,020
20 x 0,50	3/4 x 0,020
20 x 0,80	3/4 x 0,032
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020
27 x 0,70	1-1/16 x 0,028
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042
41 x 0,50	1-5/8 x 0,020
41 x 0,80	1-5/8 x 0,032
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050
50 x 0,90	2 x 0,035
54 x 1,10	2-1/8 x 0,042
67 x 0,70	2-5/8 x 0,028

Korngrößen: B91, B126, B252, B602

Alternative Korngrößen und Bandabmessungen auf Anfrage

Technische Daten (2/2)

Abmessung	
Breite x Dicke	
mm	Zoll
80 x 0,90	3-1/8 x 0,035
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042
100 x 0,90	4 x 0,035
100 x 1,10	4 x 0,042

Korngrößen: B91, B126, B252, B602

Alternative Korngrößen und Bandabmessungen auf Anfrage

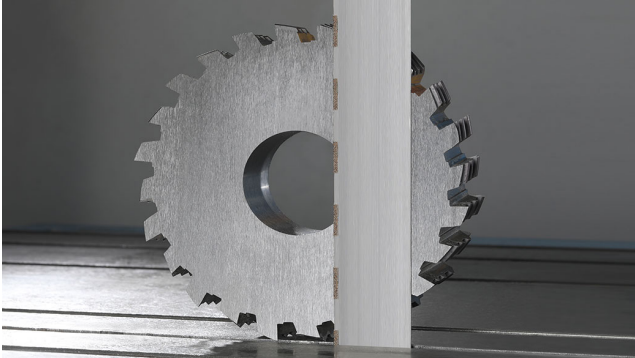
Werkstoffübersicht



- gehärteter Schnellarbeitsstahl (HSS), einsatzgehärtete Stähle
- hochlegierte Werkzeugstähle > 55 HRC
- Pulverbeschichtungen auf Eisenbasis, Hartguss, Stellite

CUBOGRIT[®] S

Das segmentiert CBN-bestreute Sägeband



- Ⓐ Produkt-Level 2
- ↕ Bandbreite 10 x 0,5 - 100 x 1,1mm
Bandbreite 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch
- ⊙ Werkstückgröße mittel
- ⚡ segmentierte CBN-Belegung

Produktinformationen

Das segmentiert CBN-bestreute Sägeband

Anwendungen

- gehärteter Schnellarbeitsstahl (HSS), einsatzgehärtete Stähle
- hochlegierte Werkzeugstähle > 55 HRC
- Pulverbeschichtungen auf Eisenbasis, Hartguss, Stellite
- mittlere Werkstückdimensione

Vorteile

- hohe Zerspanungsleistung
- individuelle Gestaltung der Belegungsgeometrie
- geringe Nachbearbeitung aufgrund guter Schnittoberflächen

Eigenschaften

- segmentierte CBN-Belegung an der Bandkante
- Trägerband aus legiertem Vergütungsstahl

CUBOGRIT[®] S ist auch mit Trägerband aus korrosionsbeständigem Spezialstahl als **CUBOGRIT[®] S VA**

erhältlich. Diese Ausführung offeriert folgende Vorteile:

- Kühlen mit reinem Wasser
- keine Korrosion des Trägers bei längeren Stillstandszeiten

Um ein optimales und effizientes Ergebnis für Ihre Sägeanwendung zu erzielen, stimmen wir mit Ihnen gern im Dialog die Kombinationsmöglichkeiten der Korngrößen, Sägebandabmessungen sowie Einsatz- und Rahmenbedingungen von CUBOGRIT[®] ab. Unsere Spezialisten der Technischen Betreuung nehmen dazu gern mit Ihnen Kontakt auf.

Voraussetzungen maschinenseitig:

- Schnittgeschwindigkeiten über 1200 m/min
- hohe Maschinenstabilität
- hohes Drehmoment des Antriebsmotors

Technische Daten (1/2)

Abmessung	
Breite x Dicke	
mm	Zoll
10 x 0,50	3/8 x 0,020
13 x 0,65	1/2 x 0,025
16 x 0,50	5/8 x 0,020
20 x 0,50	3/4 x 0,020
20 x 0,80	3/4 x 0,032
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020
27 x 0,70	1-1/16 x 0,028
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042
41 x 0,50	1-5/8 x 0,020
41 x 0,80	1-5/8 x 0,032
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050
50 x 0,90	2 x 0,035
67 x 0,70	2-5/8 x 0,028
80 x 0,90	3-1/8 x 0,035
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042

Korngrößen: B91, B126, B252, B602

Alternative Korngrößen und Bandabmessungen auf Anfrage

Technische Daten (2/2)

Abmessung	
Breite x Dicke	
mm	Zoll
100 x 0,90	4 x 0,035
100 x 1,10	4 x 0,042

Korngrößen: B91, B126, B252, B602

Alternative Korngrößen und Bandabmessungen auf Anfrage

Werkstoffübersicht



- gehärteter Schnellarbeitsstahl (HSS), einsatzgehärtete Stähle
- hochlegierte Werkzeugstähle > 55 HRC
- Pulverbeschichtungen auf Eisenbasis, Hartguss, Stellite

CUBOGRIT[®] U

Das CBN-bestreute Sägeband mit Verzahnung



- ⊕ Produkt-Level 2
- ↕ Bandbreite 10 x 0,5 - 100 x 1,1mm
Bandbreite 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch
- ⊙ Werkstückgröße groß
- ⬠ unterbrochene CBN-Belegung

Produktinformationen



Das CBN-bestreute Sägeband mit Verzahnung

Anwendungen

- gehärteter Schnellarbeitsstahl (HSS), einsatzgehärtete Stähle
- hochlegierte Werkzeugstähle > 55 HRC
- Pulverbeschichtungen auf Eisenbasis, Hartguss, Stellite
- große Werkstückdimensione

Vorteile

- großer Spanraum für Materialabrieb
- individuelle Gestaltung der Segmentgeometrie (Spezialzahn)
- kurze Schnittzeit durch sehr hohe Zerspanungsleistung

Eigenschaften

- erhabene Segmente mit CBN-Belegung in unterschiedlicher Teilung
- Trägerband aus legiertem Vergütungsstahl

CUBOGRIT[®] U ist auch mit Trägerband aus korrosionsbeständigem Spezialstahl als **CUBOGRIT[®] U VA** erhältlich.

Diese Ausführung offeriert folgende Vorteile:

- Kühlen mit reinem Wasser
- keine Korrosion des Trägers bei längeren Stillstandszeiten

Um ein optimales und effizientes Ergebnis für Ihre Sägeanwendung zu erzielen, stimmen wir mit Ihnen gern im Dialog die Kombinationsmöglichkeiten der Segmentabstände, Korngrößen, Sägebandabmessungen sowie Einsatz- und Rahmenbedingungen von CUBOGRIT[®] ab. Unsere Spezialisten der Technischen Betreuung nehmen dazu gern mit Ihnen Kontakt auf.

Voraussetzungen maschinenseitig:

- Schnittgeschwindigkeiten über 1200 m/min
- hohe Maschinenstabilität
- hohes Drehmoment des Antriebsmotors

Technische Daten (1/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke		Variabel			Konstant	
mm	Zoll	30 - 30	20 - 20	12 - 12	8	6
10 x 0,50	3/8 x 0,020					T
13 x 0,50	1/2 x 0,020				T	
13 x 0,65	1/2 x 0,025				T	
16 x 0,50	5/8 x 0,020				T	
20 x 0,80	3/4 x 0,032				T	
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020			T		
27 x 0,70	1-1/16 x 0,028	T		T		
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035			T		
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		T			
41 x 0,50	1-5/8 x 0,020		T			
41 x 0,80	1-5/8 x 0,032		T			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		T			
50 x 0,90	2 x 0,035		T			
54 x 1,10	2-1/8 x 0,042		T			
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	T				
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042			T		

Korngrößen: B91, B126, B252, B602

Alternative Korngrößen und Bandabmessungen auf Anfrage

Technische Daten (2/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke		Variabel			Konstant	
mm	Zoll	30 - 30	20 - 20	12 - 12	8	6
100 x 0,90	4 x 0,035			T		
100 x 1,10	4 x 0,042	T		T		

Korngrößen: B91, B126, B252, B602

Alternative Korngrößen und Bandabmessungen auf Anfrage

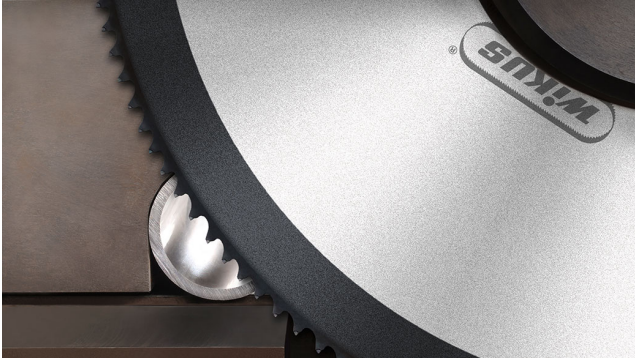
Werkstoffübersicht







- gehärteter Schnellarbeitsstahl (HSS), einsatzgehärtete Stähle
- hochlegierte Werkzeugstähle > 55 HRC
- Pulverbeschichtungen auf Eisenbasis, Hartguss, Stellite

KREOS[®]

Das Hochleistungs-Kreissägeblatt mit variabler Zahnteilung für Stahlrohre und -Profile



-  innovative Zahngeometrie für den unterbrochenen Schnittkanal
-  variable Zahnteilung
-  Stähle mit Kohlenstoffgehalt < 1,5 %
-  250 mm bis 460 mm

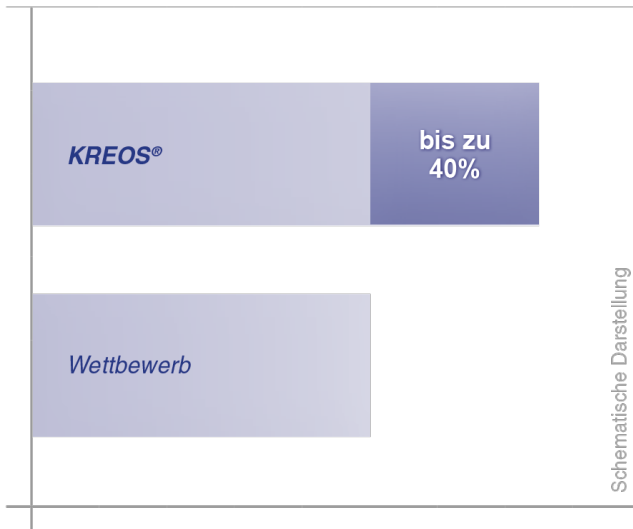
Produktinformationen



Das Hochleistungs-Kreissägeblatt mit variabler Zahnteilung für Stahlrohre und -Profile

Bei WIKUS geht es jetzt rund. Mit dem neuen, in Spangenberg entwickelten High-Tech-Kreissägeblatt **KREOS**[®] stellt WIKUS seine außergewöhnliche technologische Innovationskraft einmal mehr unter Beweis. **KREOS**[®] setzt Maßstäbe bei der Bearbeitung von dünnwandigen Rohren und Profilen mit kleinen Querschnitten und eignet sich vor allem für Vielsäger mit Massenschnitten in der Kurzstückfertigung.

Seine innovative, abgestimmte Spanraumgeometrie mit kleiner, variabler Zahnteilung durch die WIKUS Fügetechnologie verleiht **KREOS**[®] im Markt einzigartige Produkteigenschaften. **KREOS**[®] überzeugt mit höchster Schnittleistung, die bis zu 40% höher als bei Produkten des Wettbewerbs liegt, und stellt somit DIE rundherum effiziente, produktive Lösung dar.



Erhöhung der Schnittleistung

Anwendungsbereiche

Anwendung:

- dünnwandige Rohre und Profile
- Stähle mit Kohlenstoffgehalt < 1,5 %, Zugfestigkeit bis 1200 N/mm²
- Einzel- und Mehrfachschnitt
- Hochleistungs-Kreissägeanlagen im Massenschnitt

Eigenschaften:

- innovative Zahngeometrie für den unterbrochenen Schnittkanal
- variable Zahnteilung
- Hartmetallschneidstoff mit Hartstoffbeschichtung

Ihre Vorteile im Überblick



Reduzierung der Schnittkosten

durch reproduzierbar hohe Schnittleistungen



Steigerung der Produktivität

durch kleine variable Zahnteilung mit Hartmetallschneiden



beste Schnittflächengüte

durch optimale Schneidengeometrie



weniger Sägeblattwechsel und Maschinenstillstand

durch eine deutliche Erhöhung der Standzeit



Reduzierung der Sägegeräusche

durch hohe Laufruhe mit variabler Zahnteilung

Kundeninformation

Aufgrund eines aktualisierten Beschichtungsverfahrens werden alle WIKUS-Präzisions-Kreissägeblätter sukzessive auf ein verändertes optisches Erscheinungsbild umgestellt. Alle technischen Eigenschaften, Produktvorteile sowie die gewohnte WIKUS-Qualität bleiben unverändert bestehen.

Technische Daten (1/2)

Durchmesser	Schnittbreite	Stammblattdicke	Bohrung	Zähnezahl		Nebenlöcher	
				variabel	konstant	4	2
285,00	2,00	1,75	40,00	84	–	4/12/64	–
285,00	2,00	1,75	32,00	144	–	4/9/504/11/63	–
285,00	2,50	2,25	40,00	84	–	4/12/64	–
315,00	2,50	2,25	40,00	66	–	4/12/64	–
315,00	2,50	2,25	32,00	84	–	4/9/50	–
315,00	2,50	2,25	32,00	132	–	4/9/50	–
315,00	2,50	2,25	40,00	132	–	4/11/63	–
315,00	2,50	2,25	40,00	132	–	4/12/64	–
315,00	2,50	2,25	50,00	132	–	4/16/80	–
315,00	2,50	2,25	32,00	168	–	4/9/50	–
315,00	2,50	2,25	40,00	168	–	4/12/64	2/8/55
350,00	2,50	2,25	32,00	144	–	4/12/64	–
350,00	2,50	2,25	50,00	144	–	4/16/80	–
350,00	2,50	2,25	50,00	192	–	4/16/80	–
350,00	2,70	2,50	50,00	120	–	4/16/80	–
350,00	2,70	2,50	32,00	144	–	4/12/64	–

Technische Daten (2/2)

Durchmesser	Schnittbreite	Stammblattdicke	Bohrung	Zähnezahl		Nebenlöcher	
				variabel	konstant	4	2
350,00	2,70	2,50	50,00	144	–	4/16/80	–
350,00	2,70	2,50	50,00	168	–	4/16/80	–
360,00	2,50	2,25	50,00	102	–	4/16/80	–
400,00	2,70	2,50	50,00	192	–	4/16/80	–

Werkstoffübersicht







- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle

MIRUS[®]

Das Hochleistungs-Kreissägeblatt für rost- und säurebeständige Rohre und Profile



-  innovative Zahngeometrie für den unterbrochenen Schnittkanal
-  variable Zahnteilung
-  rost- und säurebeständige Werkstoffe
-  285 mm bis 400 mm

Produktinformationen



sung bei der Zerspanung von Rohren und Profilen aus rost- und säurebeständigen Materialien mit dünner Wandstärke.

MIRUS[®] optimiert Ihren Sägeprozess mit einer neuartigen Schneidengeometrie, einer kleinen variablen Zahnteilung sowie einer einzigartigen hartmetallbestückten Zähnezahl. In puncto Produktivität, Kosteneinsparung und Oberflächengüte bei hoher Reproduzierbarkeit sticht *MIRUS*[®] rundherum im Markt heraus.

Das Hochleistungs-Kreissägeblatt für rost- und säurebeständige Rohre und Profile

Mit dem in Spangenberg neu entwickelten Hochleistungs-Kreissägeblatt *MIRUS*[®] rundet WIKUS jetzt sein Produktsortiment ab. In bewährter WIKUS-Qualität bietet *MIRUS*[®] eine leistungsstarke, innovative Lö-

Ihre Vorteile im Überblick



Einsparung von Werkzeugkosten
durch gleichbleibend hohe Schnittleistung



Steigerung der Produktivität
durch kleine variable Zahnteilung mit Hartmetallschneiden



weniger Sägeblattwechsel
durch längere Nutzungsdauer



gute Schnittoberfläche
durch eine präzise Schneidengeometrie

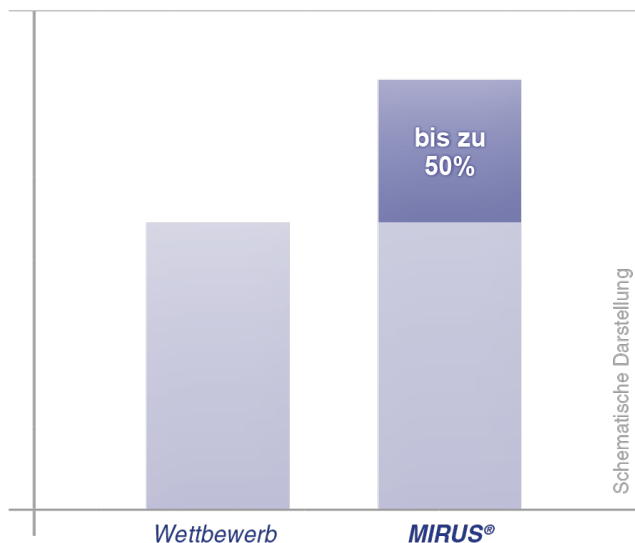


reduzierte Nacharbeit
durch gratarme Schnitte

- variable Zahnteilung
- Hartmetallschneidstoff mit Hartstoffbeschichtung

Kundeninformation

Aufgrund eines aktualisierten Beschichtungsverfahrens werden alle WIKUS-Präzisions-Kreissägeblätter sukzessive auf ein veränderteres optisches Erscheinungsbild umgestellt. Alle technischen Eigenschaften, Produktvorteile sowie die gewohnte WIKUS-Qualität bleiben unverändert bestehen.



Erhöhung der Produktivität

Anwendungsbereiche

Anwendung:

- dünnwandige Rohre und Profile
- Hochleistungs-Kreissägeanlagen im Massenschnitt
- rost- und säurebeständige Werkstoffe
- Einzel- und Mehrfachschnitt

Eigenschaften:

- speziell abgestimmte Schneidengeometrie

Technische Daten

Durchmesser	Schnittbreite	Stammblattdicke	Bohrung	Zähnezahl		Nebenlöcher	
				variabel	konstant	4	2
285,00	2,00	1,75	32,00	174v	–	4/9/50	–
285,00	2,00	1,75	40,00	174v	–	4/12/64	–
315,00	2,50	2,25	32,00	132v	–	4/9/50	–
315,00	2,50	2,25	40,00	132v	–	4/12/64	–
315,00	2,50	2,25	32,00	168v	–	4/12/64	–
315,00	2,50	2,25	40,00	168v	–	4/12/64	2/8/55
350,00	2,50	2,25	40,00	168v	–	4/12/64	2/8/55
350,00	2,50	2,25	40,00	192v	–	4/12/64	2/8/55
350,00	2,70	2,50	50,00	168v	–	4/16/80	–
350,00	2,70	2,50	50,00	192v	–	4/16/80	–
400,00	2,70	2,50	40,00	192v	–	4/12/64	2/8/55
400,00	2,70	2,50	50,00	192v	–	4/16/80	–

Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle
- Rost- und säurebeständige Stähle



WIKUS-Sägenfabrik Wilhelm H. Kullmann GmbH & Co. KG

Melsunger Str. 30
34286 Spangenberg, Deutschland

Tel.: +49 5663 500-0

www.wikus.de

info@wikus.de



© WIKUS-Sägenfabrik.

Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck, auch auszugsweise, verboten. Alle Angaben ohne Gewähr. Trotz sorgfältiger und regelmäßiger Prüfung übernimmt WIKUS keine Haftung oder Garantie für die Vollständigkeit, Richtigkeit oder Aktualität der bereitgestellten Informationen. Abbildungen können vom Original abweichen. Lieferprogramm kann nach Drucklegung abweichen. Bei den mit dem „®“ gekennzeichneten Marken handelt es sich um eingetragene Marken der WIKUS-Sägenfabrik Wilhelm H. Kullmann GmbH & Co. KG, soweit nichts anderes angegeben ist. Diese Marken sind in Deutschland, der Europäischen Union und vielen weiteren Ländern weltweit geschützt. Gedruckt in Deutschland, 2024-05-19



Innovative Präzisions-Werkzeuge
entwickelt und gefertigt in Spangen-
berg, Deutschland