WIKUS®

Präzision an der Schnittstelle

PRÄZISIONS-

SÄGEBÄNDER

Gültig ab:
01.10.2017

INHALT

ÜBER WIKUS S. 3

BANDSELEKTOR S. 8

BIMETALL-SÄGEBÄNDER

VARIO® M42 S. 11

NEU: MARATHON® M42 / MARATHON® SW M42 S. 12

PROFLEX® M42 / PROFLEX® PREMIUM M42 S. 14

PROFLEX® SW M42 / PROFLEX® PREMIUM SW M42 S. 15

SKALAR® M42 / SKALAR® PREMIUM M42 S. 16

SELEKTA® GS M42 / NEU: SELEKTA® GS PREMIUM M42 S. 17

ECOFLEX® M42 S. 18

ECOFLEX® NE M42 S. 19

MARATHON® X3000® S. 21

SKALAR® X3000® S. 22

SELEKTA® GS X3000® S. 23

HARTMETALLBESTÜCKTE SÄGEBÄNDER

DUROSET® / DUROSET® PREMIUM S. 26

FUTURA® / FUTURA® PREMIUM S. 27

PROFIDUR® S. 28

TAURUS® / TAURUS® PREMIUM S. 29

FUTURA® VA / FUTURA® PREMIUM VA S. 30

FUTURA® 718 S. 31

ECODUR® / DUROSET® NE S. 32

FUTURA® NE / FUTURA® NE RS S. 33

ARION® FG / ARION® PG S. 34

ARION® EG S. 35

FUTURA® SN / FUTURA® PREMIUM SN S. 36

TCT® S. 37

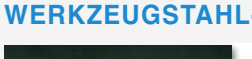
DIAMANTBESTREUTE SÄGEBÄNDER

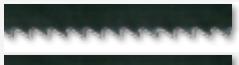
DIAGRIT® K / DIAGRIT® K VA S. 39

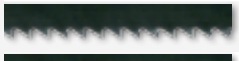
DIAGRIT® S / DIAGRIT® S VA S. 40

DIAGRIT® U / DIAGRIT® U VA S. 41

WERKZEUGSTAHL-SÄGEBÄNDER

 *DIAMANT* S. 43

 *EXTRA* S. 44

 *JET* S. 45

TECHNISCHE GRUNDLAGEN / ANWENDUNG S. 46

WIKUS – SPITZENQUALITÄT „MADE IN GERMANY“

Familiengeführt, verlässlich, innovativ

WIKUS steht für Präzision, Qualität und maximale Leistung.
Mit besten Einsatzmaterialien, modernsten Fertigungsverfahren und laufenden Qualitätskontrollen garantieren wir seit 1958 höchste Standards bei der Herstellung unserer Hightech-Sägebänder. Gleichzeitig setzen wir mit unserer Innovationskraft maßgebliche Produkt- und Technologie-Trends im Markt.

Global vertreten, lokal agierend, technisch vernetzt

Partnerunternehmen sowie Vertriebs- und Servicegesellschaften weltweit bieten Ihnen kompetente, persönliche Betreuung vor Ort.
Internationale Präsenz ist uns dabei genauso wichtig wie lokale Verbundenheit. Gemeinsam mit unseren Mitarbeitern unterstützen wir regionale Initiativen im sozialen, kulturellen und ökologischen Bereich.

WIKUS steht für:

- gleichbleibend hohe Qualität
- 100 %ige Herstellung in Deutschland
- starken Fokus auf Kundenzufriedenheit
- bedarfsorientierte Entwicklung durch die eigene Forschungs- und Entwicklungsabteilung
- Partnerschaft und Kompetenz
- Prozessstabilität nach DIN EN ISO 9001
- 60 Jahre Erfahrung,
  Europas größter Sägebandhersteller
- Nachhaltigkeit, Schutz von Ressourcen und Umwelt

FÜR JEDE SÄGEAUFGABE DAS PASSENDE SÄGEBAND

Von internationalen Großkonzernen bis zu regionalen klein- und mittelständischen Betrieben und Händlern – eine Vielzahl unterschiedlicher Kunden aus zahlreichen Branchen vertraut auf die hocheffizienten Lösungen von WIKUS:

- Stahlerzeugung/ -bearbeitung inkl. Stahlhandel, Schmiedebetriebe und Stahl-/ Metallbau
- Luft- und Raumfahrtindustrie, Automotive, Schifffahrtindustrie
- Anlagen-, Formen-, Maschinen- und Werkzeugbau inkl. Aluminiumplattenbearbeitung
- Gießereien von NE- und Stahl-Erzeugnissen
- Energie, wie z. B. Offshore-/ petrochemische Industrie, erneuerbare Energien (Solar, Wind)
- Bau, Chemie, Sonstige, wie z.B. Halbleiter-, Carbon-, Glas-, Bau- , Naturstein- und Kunststoffindustrie
- u. v. m.

Lösungen für ein breites Anwendungsspektrum

Mit unserem breiten Produktprogramm für alle Leistungsklassen und Werkstoffgruppen unterstützen wir Sie bei der anwendungsspezifischen Auswahl und dem Einsatz unserer Hochleistungs-Werkzeuge:

- Vollmaterialien inkl. Stein
- Rohre, Profile, Träger
- Zylinderköpfe, Motorblöcke und Fahrwerkskomponenten
- Al-Präzisionsplatten
- NE-Formbauteile
- Siliziumbearbeitung

WIRTSCHAFTLICHES SÄGEN FÜR IHREN ERFOLG!

Beim Einsatz unserer Lösungen profitieren Sie - je nach individuellen Bedürfnissen - gleich mehrfach. Unsere Mehrwerte:

Senken Sie Ihre Kosten

Egal, ob Sie die Kosten pro Schnitt senken möchten, ein universell einsetzbares Sägeband zur Reduzierung der Bandwechsel suchen oder ein preisgünstiges Sägeband für einfache Sägeaufgaben benötigen, wir haben für jede Anforderung die richtige Lösung.

Erhöhen Sie Ihre Produktivität

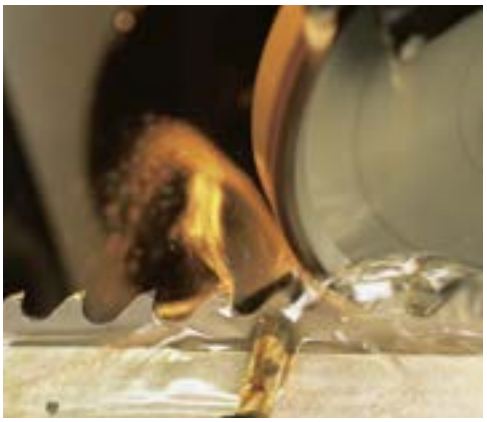
Höchste Schnittleistungen beim Einsatz unserer Sägebänder ermöglichen sogar bei schwierigen Rahmenbedingungen große Ausbringungsmengen. Hohe Standzeiten und Einsatzmöglichkeiten im Mischbetrieb minimieren Ausfall- und Rüstzeiten.

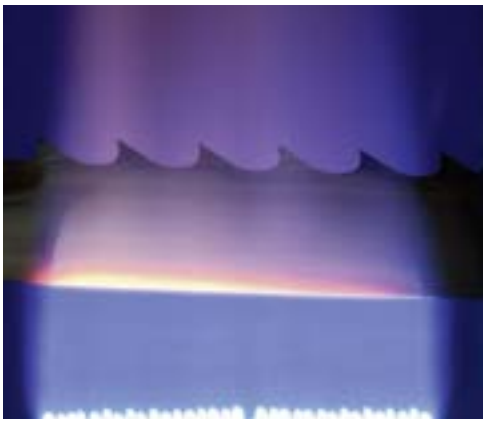
Profitieren Sie von innovativen Lösungen

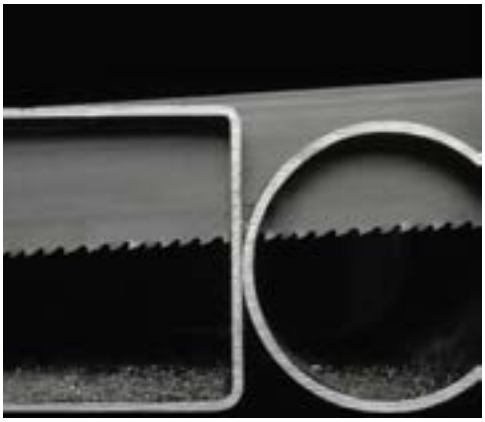
Wir optimieren kontinuierlich unser Produktprogramm, um Ihnen bei jeder Aufgabe – selbst bei schwer zerspanbaren Materialien - ein effizientes Sägeband zu bieten und Veränderungen im Markt gerecht zu werden. Gemeinsam mit Ihnen erarbeiten wir zudem individuelle, auf Ihren Bedarf angepasste Lösungen.

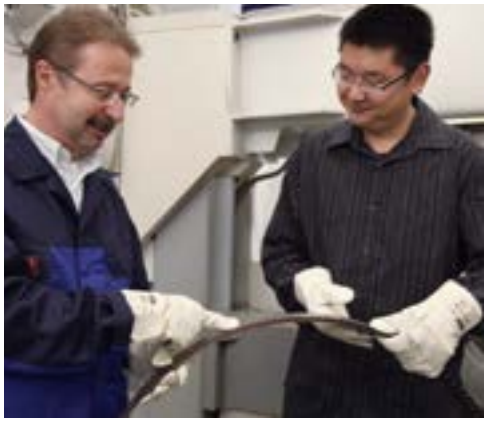
Verlassen Sie sich auf gleichbleibend hohe Qualität

Unsere Sägebänder stehen für höchste Produktqualität „Made in Germany“. Modernste Fertigungstechnologien, beste Einsatzmaterialien und eine hohe Prozessstabilität stellen die Reproduzierbarkeit sicher. Mit unserem kontinuierlichen Streben nach Verbesserung wollen wir unsere Fertigungsgüten, Prozesse und Lieferfähigkeit weiter optimieren.









WIKUS GLOBAL SERVICES – GEMEINSAM ERREICHEN WIR MEHR!

Kundenzufriedenheit steht bei uns an erster Stelle. Ergänzend zu unserem leistungsstarken Produktportfolio bieten wir umfangreiche, auf das jeweilige Produkt abgestimmte Serviceangebote.

Unsere Beratungsleistungen:

- Unterstützung bei der Auswahl des optimalen Sägebandes
- Optimierung der Schnittparameter zur Effizienzsteigerung
- schneller, zuverlässiger Support bei technischen Herausforderungen
- Bemusterung und Durchführung von Schnittversuchen
- Prozessoptimierung bzgl. Einsatz von Sägebändern und Maschinen
- technische Schulungen

Unsere Online Services:

ParaMaster® 4.0

Unser innovatives Schnittdatenprogramm ParaMaster® 4.0 unterstützt Sie effektiv bei der Optimierung Ihrer Sägeprozesse.

NEU: jetzt auch als **APP**

Ihre Vorteile:

- Empfehlung der geeigneten Schnittparameter
- breite Datenbasis mit über 150.000 Werkstoffen, über 4.000 Bandsägemaschinen, umfangreichen Anwendungsfällen u. v. m.
- einfache Bedienung: alle Informationen auf einen Blick, intuitive Benutzeroberfläche
- Schnittkostenanalysen zeigen Einspar-Potenzial auf

Registrieren Sie sich als WIKUS-Kunde kostenlos unter:
www.paramaster.de

Bandselektor

Der Bandselektor unterstützt Sie abhängig von Ihrer individuellen Anforderung bei der Auswahl des richtigen Sägebandes.
www.wikus.de/bandselektor

KLASSIFIZIERUNG ALS ENTSCHEIDUNGSHILFE

Sägen ist eine Wissenschaft - eine Vielzahl von Einflussgrößen und deren Zusammenspiel entscheiden, welches Ergebnis bei Sägeanwendungen erzielt wird.

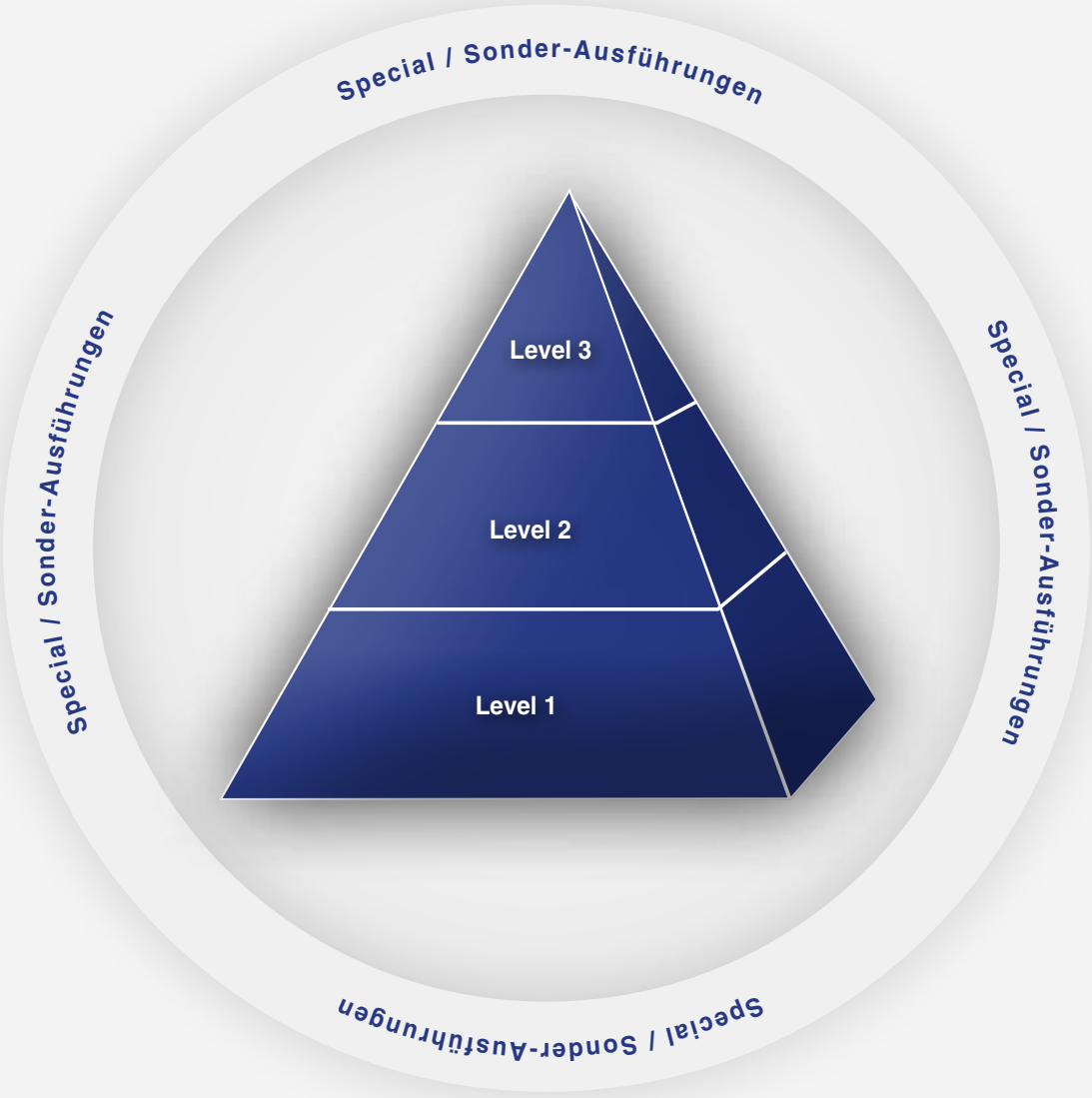
Um die Produktauswahl zu erleichtern, gruppiert WIKUS seine Sägebänder in drei Leistungsklassen:

- **Level 1**
  Standard Sägebänder, universell einsetzbar
- **Level 2**
  Sägebänder mit hoher Leistung
- **Level 3**
  High-Tech Sägebänder für höchste Ansprüche

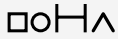
Das WIKUS-Produktprogramm verfügt für individuelle Anwendungen auch über **Sonder-Ausführungen**.
Zu beachten ist dabei, dass nicht alle Sonder-Ausführungen für jedes Sägeband verfügbar sind.

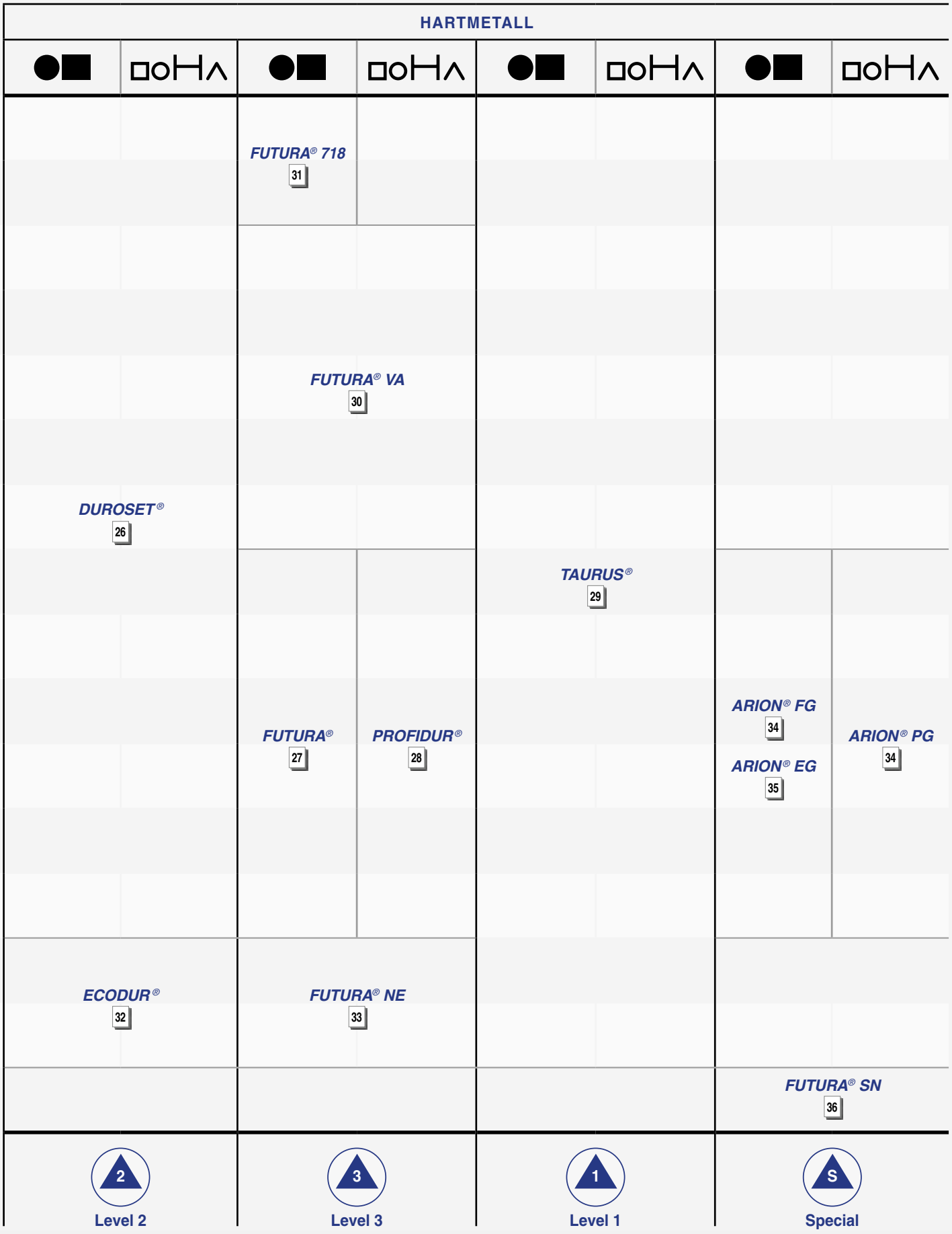
Darüber hinaus bietet WIKUS **Spezial-Bänder**:

- **Special**
  Spezialprodukte für Hochleistungs-Sägetechnologie und sehr individuelle Anwendungen



BANDSELEKTOR

SORTIMENT	BIMETALL					
ANWENDUNG						
Nickelbasis-Legierungen						
Duplex- und hitzebeständige Stähle						
Titan, Titan-Legierungen	*MARATHON® X3000®* 21		*SKALAR® X3000®* 22			
Aluminiumbronze			*SELEKTA® GS X3000®* 23			
Vergütete Stähle (über 1000 N/mm²)						
Rost- und säurebeständige Stähle (Austenitisch)						
Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)						
Nitrier- und Schnellarbeitsstähle						
Gusseisen						
Werkzeugstähle	*VARIO® M42* 11		*SKALAR® M42* 16			
Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle	*MARATHON® M42* 12	*PROFLEX® M42* 14	*SELEKTA® GS M42* 17		*ECOFLEX® M42* 18	
Kohlenstoff- und Vergütungsstähle						
Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle						
NE-Metalle						
Aluminium, Aluminium-Legierungen						
Randschichtgehärtete Bauteile						
KLASSIFIZIERUNG	2 Level 2		3 Level 3		1 Level 1	


HARTMETALL
FUTURA® 718
31
FUTURA® VA
30
DUROSET®
26
TAURUS®
29
FUTURA®
27
PROFIDUR®
28
ARION® FG
34
ARION® EG
35
ARION® PG
34
ECODUR®
32
FUTURA® NE
33
FUTURA® SN
36
2
Level 2
3
Level 3
1
Level 1
S
Special

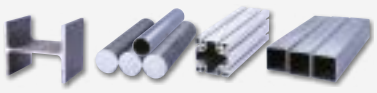
BIMETALL-SÄGEBÄNDER
SCHNEIDSTOFF M42

- optimales Produktportfolio für Standard- und Sonderanwendungen
- Trägerband aus legiertem Vergütungsstahl mit optimalen Dauerlaufeigenschaften
- bewährter Schneidstoff M42 mit überragender Verschleißfestigkeit bei herkömmlichen Anwendungen
- beschichtete Ausführungen für höchste Schnittleistungen und Standzeiten

Verkaufseinheiten:	• Rollen in fixen Längen und Fabrikationsrollen bis 120 m, je nach Breite • endlos geschweißte Sägebänder
Bandbreiten:	6 bis 80 mm
Zahnformen:	S, P, K Erläuterungen siehe Seite 48
Zahnteilungen:	**Variabel:** 12-16 bis 0,7-1,0 Zähne pro Zoll (ZpZ) **Konstant:** 4 bis 2 Zähne pro Zoll (ZpZ) Erläuterungen siehe Seite 49
Schränkarten:	SD Erläuterungen siehe Seite 49
Qualitäten:	**M42:** 68-69 HRC, ca. 980 HV
Sonderausführungen:	• **PW** für Artikel-Gruppen: SKALAR® M42, SKALAR® PREMIUM M42, SELEKTA® GS M42, SELEKTA® GS PREMIUM M42 • **PE** für Artikel-Gruppen: VARIO® M42, MARATHON® M42

VARIO® M42

Das universelle Sägeband für kleine Querschnitte und Profile



Anwendung:
- dünnwandige Profile und kleine Vollmaterialien
- alle Metalle bis 1000 N/mm²
- Einzel-, Lagen- und Bündelschnitt

Vorteile:
- gleichbleibend hohe Standfläche
- hohe Laufruhe trotz Schwingungsanregung

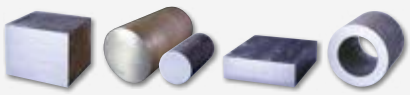
Eigenschaften:
- M42 Zahnschneide mit Spanwinkel 0°
- variable Zahnteilung und Standardschränkung

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ					
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 0,65	1/2 x 0,025	S	S	S			
13 x 0,90	1/2 x 0,035	S	S	S			
20 x 0,90	3/4 x 0,035	S	S	S	S	S	
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	S	S	S	S	S	S
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		S	S	S	S	S
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			S	S	S	S
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			S			
Eingriffslängen (mm)		< 20	10-30	20-50	30-60	50-90	80-150

S = Standardzahn

NEU: MARATHON® M42

Das universelle Sägeband für mittlere und große Querschnitte



Anwendung:
- alle Metalle bis 1000 N/mm²
- Einzel-, Lagen- und Bündelschnitt

Vorteile:
- weniger Bandwechsel durch breites Anwendungsspektrum
- gleichbleibend hohe Standfläche
- kalkulierbare Aufmaße durch gerade Schnitte

Eigenschaften:
- M42 Zahnschneide mit positivem Spanwinkel
- variable Zahnteilung und Standardschränkung

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ						
mm	Zoll	5-8	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,75-1,25
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		
38 x 1,30	1-1/2 x 0,050			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	K
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063			K	K	K	K	K
Eingriffslängen (mm)		30-60	50-90	80-150	120-250	250-500	500-800	550-1200

MARATHON® SW M42

Sonderausführung für Sägeanwendungen mit Material-Eigenspannungen

Anwendung:
- Werkstücke mit Eigenspannungen
- Metalle bis 1000 N/mm² Zugfestigkeit

Vorteile:
- kein Verklemmen im Schnittkanal

Eigenschaften:
- extra weite Schränkung und variable Zahnteilung
- M42 Zahnschneide mit positivem Spanwinkel

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ						
mm	Zoll	5-8	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,75-1,25
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)		30-60	50-90	80-150	120-250	250-500	500-800	550-1200

K = Klauenzahn, Abb. unten: neues MARATHON® M42

JETZT NOCH EFFIZIENTER UND SUPER HOCHWERTIG!

Wir haben unser MARATHON® M42 erheblich verbessert!

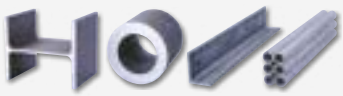
Das neue Prozessdesign zur Herstellung von MARATHON® M42 verleiht unserem Erfolgsprodukt einen weiteren Zugewinn an Lebensdauer und Leistungsfähigkeit. Das Superfinish der Schneidkanten erhöht die Standfläche und verbessert die Schnittflächengüte. Die feine Bandoberfläche schont die Bandführungen der Maschine und steigert die Dauerfestigkeit.

Alle Dimensionen werden sukzessiv auf das neue Design umgestellt.

...und weitere Produkte unseres Sortiments werden diesem Beispiel folgen!

PROFLEX® M42

Das perfekte Sägeband für Profile



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

Vorteile:
- langlebig und resistent trotz starker Schwingungen und Verschleißwirkung
- wenig Nacharbeit durch gratarme Schnittkanten

Eigenschaften:
- äußerst stabile Zahnkontur, variable Zahnteilung, spezifische Stufenschränkung
- M42 Zahnschneide mit positivem Spanwinkel

Abmessungen Breite x Dicke mm	Zoll	Zahnteilung in ZpZ 12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
20 x 0,90	3/4 x 0,035	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	P	P
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		P	P	P	P	P
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			P	P	P	P
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063			P	P	P	P
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063					P	P
Eingriffslängen (mm)		< 20	10-50	40-70	50-90	80-160	150-310

PROFLEX® PREMIUM M42

Das hartstoffbeschichtete Sägeband für Profile

Anwendung:
- Profile und Träger im Stahlbau und für industrielle Profilzuschnitte
- optimal für den unterbrochenen Schnittkanal

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

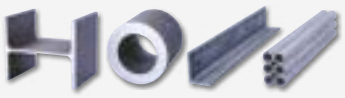
Eigenschaften:
- Zahnschneide und Bandrücken mit Verschleißschutzschicht
- variable Zahnteilung mit spezifischer Stufenschränkung

Abmessungen Breite x Dicke mm	Zoll	Zahnteilung in ZpZ 12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042				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					P	P
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063					P	P
Eingriffslängen (mm)		< 20	10-50	40-70	50-90	80-160	150-310

P = Profilzahn, Abb. unten: PROFLEX® M42

PROFLEX® SW M42 2

Sonderausführung für Profile mit Material-Eigenspannungen



Anwendung:
- Profile und Träger mit Eigenspannung
- Stahlbau und industrielle Profilzuschnitte

Vorteile:
- kein Verklemmen im Schnittkanal

Eigenschaften:
- extra weite Stufenschränkung und variable Zahnteilung
- äußerst stabile Zahnkontur
- M42 Zahnschneide mit positivem Spanwinkel

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ					
mm	Zoll	12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042					P	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)		< 20	10-50	40-70	50-90	80-160	150-310

PROFLEX® PREMIUM SW M42 2

Die beschichtete Sonderausführung für Material mit Eigenspannung

Anwendung:
- Profile und Träger mit Eigenspannung
- Stahlbau und industrielle Profilzuschnitte

Vorteile:
- Produktivitätssteigerung durch hohe Schnittleistung
- kein Verklemmen im Schnittkanal
- weniger Bandwechsel durch Erhöhung der Standfläche

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

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ					
mm	Zoll	12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
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)		< 20	10-50	40-70	50-90	80-160	150-310

P = Profilzahn, Abb. unten: PROFLEX® PREMIUM SW M42

SKALAR® M42

Der High-Performer

Anwendung:
- hohe Schnittleistung, auch im Dauerbetrieb in der industriellen Fertigung
- alle Metalle mit einer Zugfestigkeit bis 1000 N/mm²

Vorteile:
- kurze Schnittzeit, niedrigere Schnittkräfte und ruhiger Lauf
- weniger Bandwechsel durch hohe Standfläche

Eigenschaften:
- geschliffene Kontur mit speziell abgestimmter Zahnteilung
- M42 Schneidkante mit extra positivem Spanwinkel
- Sonderschränkung zur optimalen Spanaufteilung

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ					
mm	Zoll	2,5-3,4	1,8-2,5	1,4-1,8	1,2-1,6	1,0-1,4	0,7-1,0
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)		90-200	200-340	340-530	350-600	500-800	800-2000

SKALAR® PREMIUM M42

High-Performance und extra Standzeit

Anwendung:
- hohe Schnittleistung, auch im Dauerbetrieb in Großsägereien
- alle Metalle mit einer Zugfestigkeit bis 1000 N/mm²

Vorteile:
- lange Lebensdauer, schwingungsarmer und ruhiger Lauf
- zuverlässige und effiziente Mehrmaschinenbedienung

Eigenschaften:
- Zahnschneide mit Spezialbeschichtung, Bandrückenbeschichtung für geringere Reibung

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ					
mm	Zoll	2,5-3,4	1,8-2,5	1,4-1,8	1,2-1,6	1,0-1,4	0,7-1,0
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)		90-200	200-340	340-530	350-600	500-800	800-2000

K = Klauenzahn, Abb. unten: SKALAR® PREMIUM M42

SELEKTA® GS M42

Der High-Performer mit Superfinish

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

Vorteile:
- geringe Nacharbeit durch optimale Oberflächengüte
- geringes Aufmaß durch exaktes Anschnittverhalten
- kurze Schnittzeit durch hohe Schnittleistung

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

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ					
mm	Zoll	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
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	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	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	K
Eingriffslängen (mm)		50-90	90-150	150-250	250-500	500-800	800-2000

NEU: SELEKTA® GS PREMIUM M42

High-Performance, Superfinish und extra Standzeit

Anwendung:
- zur Steigerung der Schnittleistung und Lebensdauer im Vollmaterial
- Metalle bis 1400 N/mm² Zugfestigkeit

Vorteile:
- geringe Nacharbeit durch optimale Oberflächengüte
- geringes Aufmaß durch exaktes Anschnittverhalten
- schwingungsarmer, ruhiger und sehr langer Lauf

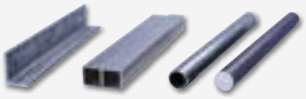
Eigenschaften:
- patentierte Leistungs- und Oberflächenzähne
- Zahnschneide mit Spezialbeschichtung, Bandrückenbeschichtung für geringere Reibung

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ					
mm	Zoll	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
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 1,60	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)		50-90	90-150	150-250	250-500	500-800	800-2000

K = Klauenzahn, Abb. unten: SELEKTA® GS PREMIUM M42

ECOFLEX® M42

Das preisgünstige Sägeband für viele Sägeaufgaben



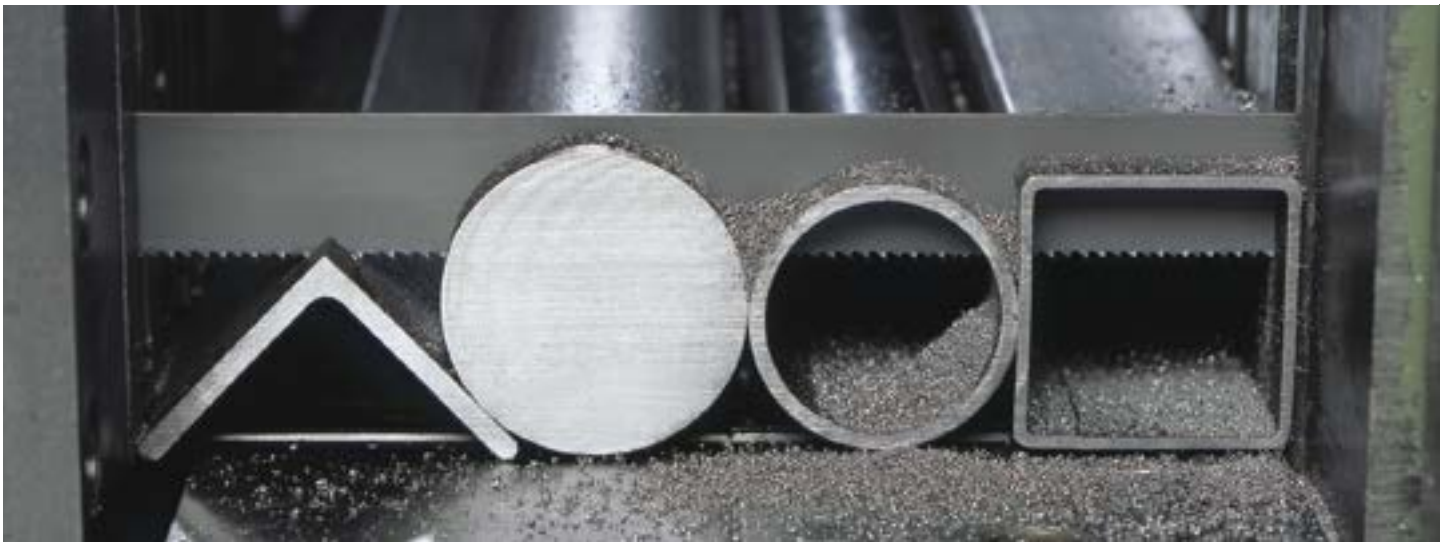
Anwendung:
- Profile und Vollmaterial aus niedriglegiertem Stahl
- normaler Werkstattbetrieb
- gut zerspanbare Werkstoffe

Vorteile:
- niedriger Anschaffungspreis bei 100 % WIKUS Qualität

Eigenschaften:
- M42 Zahnschneide mit angepasstem Spanwinkel
- variable Zahnteilung und Standardschränkung

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ								
mm	Zoll	10-14	8-12	6-10	5-8	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4
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	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	K
Eingriffslängen (mm)		< 20	10-30	20-50	30-60	50-90	90-150	150-250	250-500	500-800

S = Standardzahn, K = Klauenzahn



ECOFLEX® NE M42

Das preisgünstige Sägeband für NE-Metalle

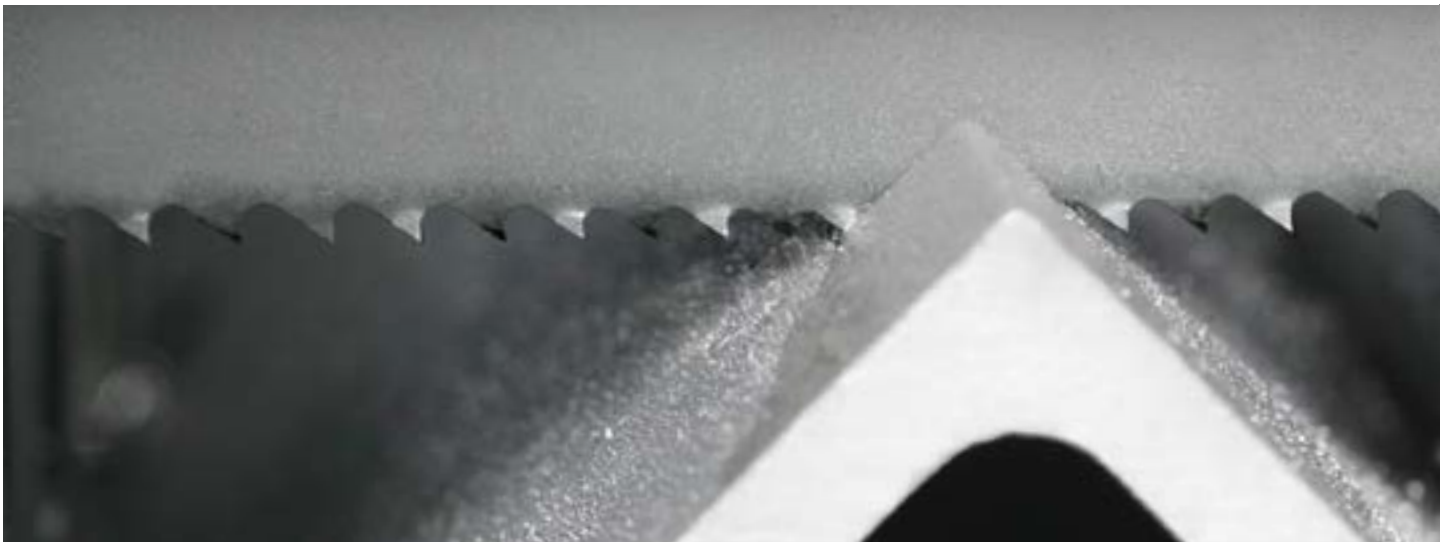
Anwendung:
- NE-Metalle
- Sägearbeiten mit Handvorschub
- Kontur- und Radienschnitte

Vorteile:
- geringer Kraftaufwand
- kein Verklemmen im Schnittkanal
- niedriger Anschaffungspreis

Eigenschaften:
- M42 Zahnschneide mit positivem Spanwinkel
- konstante Zahnteilung und weite Schränkung
- leicht nachschärfbar

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ		
mm	Zoll	4	3	2
20 x 0,90	3/4 x 0,035		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	
Eingriffslängen (mm)		80-120	120-200	200-400

K = Klauenzahn



BIMETALL-SÄGEBÄNDER SCHNEIDSTOFF X3000®

- optimales Produktportfolio für Standard- und Sonderanwendungen
- Trägerband aus legiertem Vergütungsstahl mit optimalen Dauerlaufeigenschaften
- modifizierter Schneidstoff X3000® (WIKUS Exklusivität) mit hoher Härte und hervorragender Zähigkeit
- hohe Schneidkantenstabilität
- für schwer zerspanbare Werkstoffe und Sonderlegierungen

Verkaufseinheiten:	• Rollen in fixen Längen und Fabrikationsrollen bis 120 m, je nach Breite • endlos geschweißte Sägebänder
Bandbreiten:	27 bis 100 mm
Zahnformen:	K Erläuterungen siehe Seite 48
Zahnteilungen:	**Variabel:** 5-8 bis 0,7-1,0 Zähne pro Zoll (ZpZ) Erläuterungen siehe Seite 49
Schränkarten:	SD Erläuterungen siehe Seite 49
Qualitäten:	**X3000®:** ca. 70 HRC, ca. 1000 HV (für Stähle und NE-Metalle bis 45 HRC)
Sonderausführungen:	**PW** für Artikel-Gruppen: SKALAR® X3000®, SELEKTA® GS X3000®

MARATHON® X3000®

Das spezielle Sägeband für hochfeste Werkstoffe

Anwendung:
- hochlegierte austenitische Werkstoffe
- Metalle ab 1000 N/mm² Zugfestigkeit
- verzunderte Schmiedeblöcke

Vorteile:
- gute Standzeit trotz hoher Verschleißwirkung
- geringer Materialverlust durch gute Schnittebenheit

Eigenschaften:
- Zahnschneide aus Schneidstoff X3000® mit positivem Spanwinkel
- hohe Schneidkantenstabilität und hoher Verschleißwiderstand
- variable Zahnteilung und Standardschränkung

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ				
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		
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	50-90	90-150	150-250	250-500

K = Klauenzahn

SKALAR® X3000®

Der High-Performer für hochfeste Werkstoffe

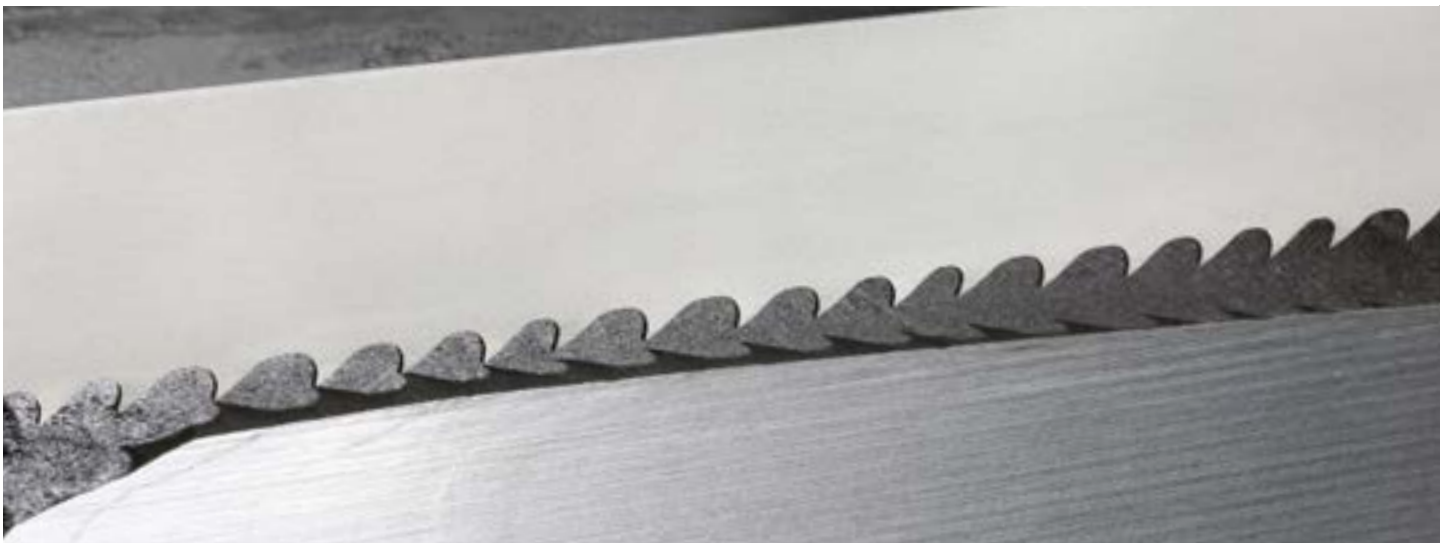
Anwendung:
- hohe Schnittleistung bei hochlegierten austenitischen Werkstoffen
- ESU-Material, Material ab 1000 N/mm² Zugfestigkeit
- Dauerbetrieb in Großsägereien

Vorteile:
- hohe Produktivität durch hervorragende Schnittleistung
- weniger Bandwechsel durch hohe Standfläche
- niedrigere Schnittkräfte und ruhiger Lauf

Eigenschaften:
- geschliffene Kontur mit speziell abgestimmter Zahnteilung
- Zahnschneide aus Schneidstoff X3000® mit positivem Spanwinkel
- Sonderschränkung zur optimalen Spanaufteilung

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ					
mm	Zoll	2,5-3,4	1,8-2,5	1,4-1,8	1,2-1,6	1,0-1,4	0,7-1,0
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			
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)		90-200	200-340	340-530	350-600	500-800	800-2000

K = Klauenzahn



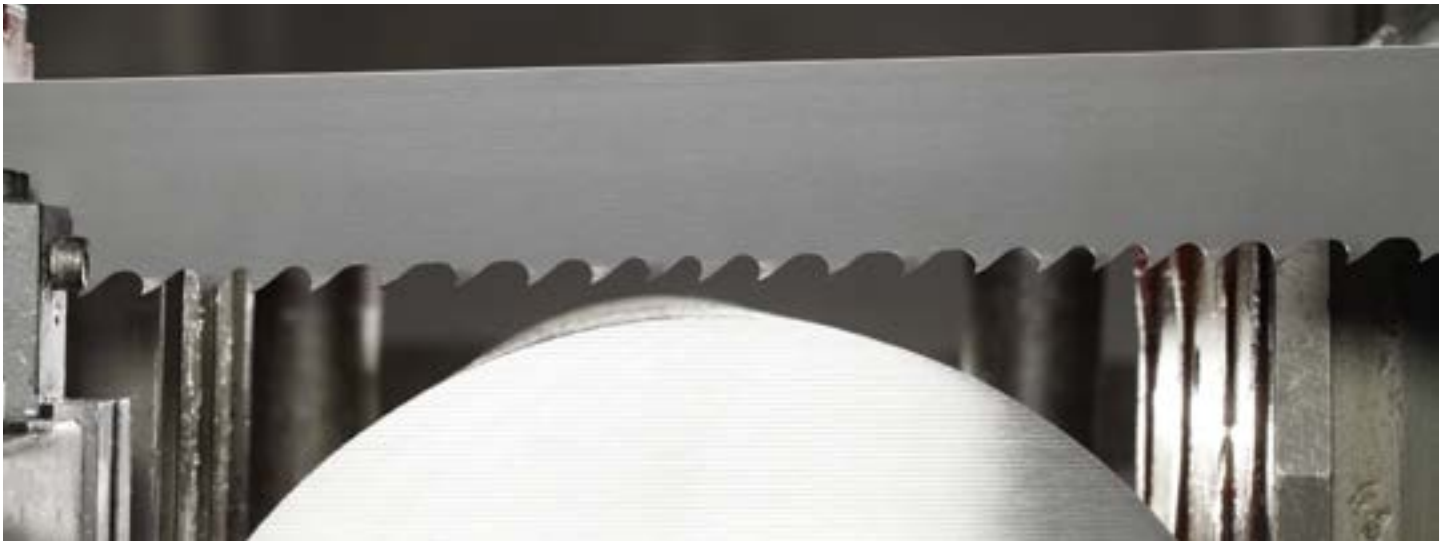
SELEKTA® GS X3000®

Der High-Performer mit Superfinish für schwer zerspanbare Werkstoffe

Anwendung:	• rost- und säurebeständige Stähle und Legierungen (austenitisch) • Duplex- und hitzebeständige Stähle • besondere Anspüche 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

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ					
mm	Zoll	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
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	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)		50-90	90-150	150-250	250-500	500-800	800-2000

K = Klauenzahn



HARTMETALLBESTÜCKTE SÄGEBÄNDER

- in speziell geschliffenen und / oder geschränkten Zahngeometrien verfügbar
- optimale Ergebnisse bei jedem Anwendungsfall aufgrund der unterschiedlichen Härten und Kombinationen der verwendeten Hartmetalle
- sehr hohe Schnittleistungen zur Steigerung der Maschinenproduktivität
- beschichtete Premium-Bänder für höchste Schnittleistungen
- lange Laufzeiten und extrem hohe Leistungen unserer High-Tech-Produkte durch das optimale Trägermaterial

Verkaufseinheiten:	• Rollen bis maximal 50 m • endlos geschweißte Sägebänder
Bandbreiten:	13 bis 100 mm
Zahnformen:	S, K, T, TSN Erläuterungen siehe Seite 48
Zahnteilungen:	**Variabel:** 3-4 bis 0,7-1,0 Zähne pro Zoll (ZpZ) **Konstant:** 4 bis 1,25 Zähne pro Zoll (ZpZ) Erläuterungen siehe Seite 49
Schränkarten:	SD Erläuterungen siehe Seite 49
Sonderausführungen:	**PW** für Artikel-Gruppen: DUROSET®, DUROSET® PREMIUM, FUTURA®, FUTURA® PREMIUM, FUTURA® VA, FUTURA® PREMIUM VA

ANWENDUNGSGEBIETE FÜR HARTMETALLBESTÜCKTE SÄGEBÄNDER

Um Ihnen die Auswahl des geeigneten Sägebandes für Ihre Sägeaufgabe zu erleichtern, teilen wir unser Produktprogramm der hartmetallbestückten Sägebänder in vier Gruppen ein:

1. Bau-, Einsatz-, Vergütungs- und Werkzeugstähle, auch im Mischbetrieb

Die flexibel einsetzbaren Sägebänder als Allrounder für ein breites Anwendungsspektrum

2. Rost- und säurebeständige Stähle sowie Sonderlegierungen

Die speziellen Sägebänder für schwer zerspanbare, zähe und zur Kaltverfestigung neigende Werkstoffe sowie Nickel-Basis- und Titan-Legierungen

3. Nicht-Eisen Metalle

Die Sägebänder für eine Vielzahl von Gießerei-Anwendungen werden u. a. für die Zerspanung von Aluminium-Gussteilen, Aluminium-Block- und Plattenbearbeitungen bis hin zu allen anderen Nicht-Eisen-Metallen eingesetzt

4. Sonderanwendungen

Neben den oben genannten Lösungsmöglichkeiten bieten wir zusätzlich für spezielle Anforderungen das optimale Sägeband, wie z. B.:

- **Hochleistungs-Zerspanung**
- **randschichtgehärtete Stähle**
- **mineralische Baustoffe**

Bzgl. weiterer Spezialanforderungen laden wir Sie ein, Kontakt mit unseren Spezialisten der Technischen Betreuung zur Empfehlung des optimalen Sägebandes und der geeigneten Einsatzparameter aufzunehmen.

DUROSET®

Das robuste Allrounder-Sägeband

Anwendung:
- alle Stähle, geschmiedete und verzunderte Oberflächen
- Vollmaterial und dickwandige Rohre

Vorteile:
- Steigerung der Produktivität des Maschinenparks
- robustes Design verbessert den Verschleißwiderstand

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

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ				
mm	Zoll	2,5-3,4	1,8-2,5	1,4-1,8	1,0-1,4	0,7-1,0
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	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)		90-200	200-340	340-530	500-800	800-2000

DUROSET® PREMIUM

Das robuste Allrounder-Sägeband mit Hartstoffbeschichtung

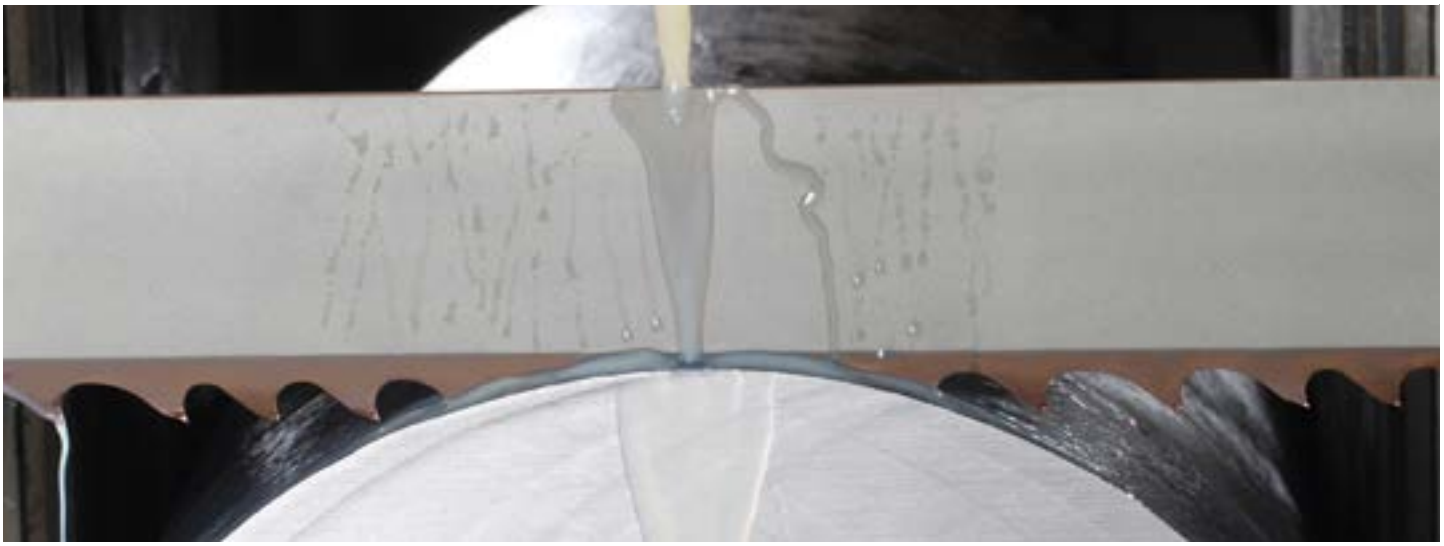
Anwendung:
- alle Stähle, geschmiedete und verzunderte Oberflächen
- Vollmaterial und dickwandige Rohre

Vorteile:
- höhere Standfläche und noch kürzere Schnittzeit
- Kapazitätspotentiale bei Engpässen schaffen

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

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ				
mm	Zoll	2,5-3,4	1,8-2,5	1,4-1,8	1,0-1,4	0,7-1,0
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	
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				K	K
Eingriffslängen (mm)		90-200	200-340	340-530	500-800	800-2000

K = Klauenzahn, Abb. unten: DUROSET® PREMIUM



FUTURA®

Das leistungsstarke Bestseller-Sägeband

Anwendung:	• Bau-, Einsatz-, Vergütungs- und Werkzeugstähle • Serienschnitte
Vorteile:	• sehr hohe Schnittleistung zur Steigerung der Produktivität • hohe Lebensdauer durch optimale Spanaufteilung
Eigenschaften:	• geschliffener Trapezzahn mit positivem Spanwinkel • patentierte Spanaufteilung

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ						
mm	Zoll	3-4	2-3	1,7-2	1,4-2	1,2-1,6	1,0-1,4	0,85-1,15
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	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		T	T
Eingriffslängen (mm)		90-150	130-250	200-300	250-400	350-600	500-800	700-1200

FUTURA® PREMIUM

Das leistungsstarke Bestseller-Sägeband mit Hartstoffbeschichtung

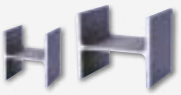
Anwendung:	• Bau-, Einsatz-, Vergütungs- und Werkzeugstähle • Serienschnitte
Vorteile:	• zur Erweiterung der Maschinenkapazität bei Engpässen • verlässlich auch bei mannlosen Schichten • Reduzierung der Geräuschemission
Eigenschaften:	• spezielle Hartstoffbeschichtung für die Stahlbearbeitung • zusätzliche Bandrückenbeschichtung für geringere Reibung

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ						
mm	Zoll	3-4	2-3	1,7-2	1,4-2	1,2-1,6	1,0-1,4	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	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		T	T
Eingriffslängen (mm)		90-150	130-250	200-300	250-400	350-600	500-800	700-1200

T = Trapezzahn, Abb. unten: FUTURA® PREMIUM

PROFIDUR® 3

Der beschichtete Profi für Profile



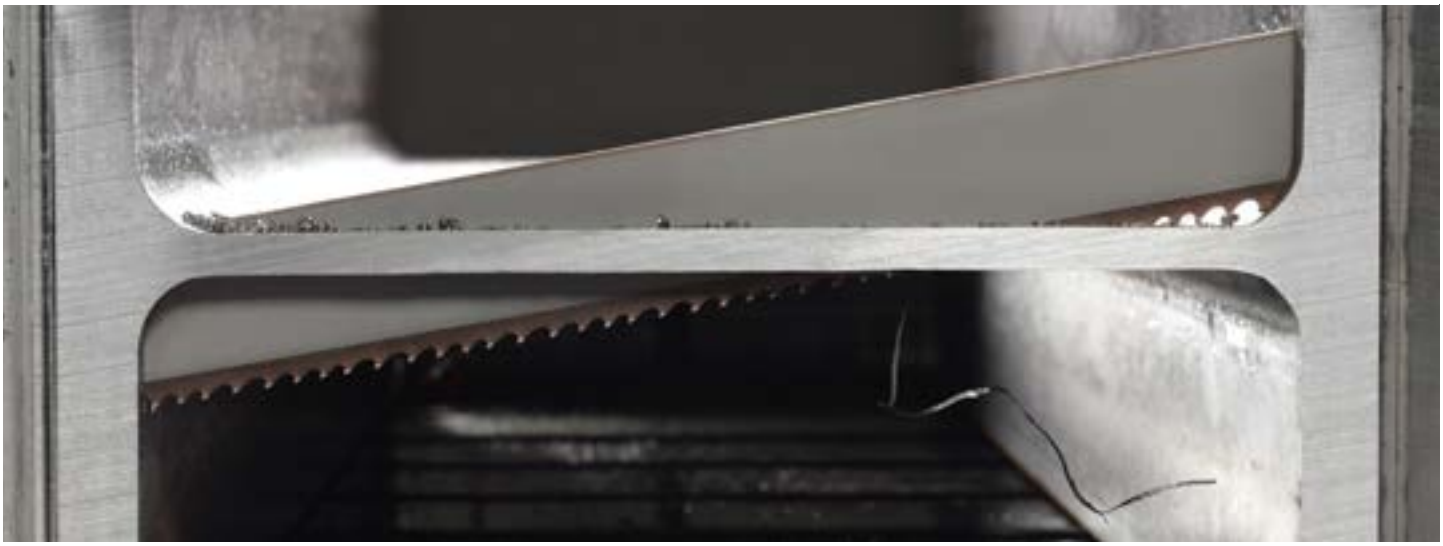
Anwendung:
- Träger und Profile
- perfekt für den industriellen Stahlbau

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

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ	
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
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063		T
Eingriffslängen (mm)		90-150	150-270

T = Trapezzahn



TAURUS®

Das preiswerte Einsteiger-Sägeband mit tollen Eigenschaften

Anwendung:
- alle Stähle und NE-Metalle
- Vollmaterial

Vorteile:
- preiswertes Hartmetall-Band mit vielfältigen Verwendungsmöglichkeiten
- geringe Nachbearbeitung durch gute Schnittflächenqualität
- auch für Maschinen ohne Hartmetall-Paket verwendbar

Eigenschaften:
- innovative Zahngeometrie
- bewährter Hartmetall-Schneidstoff

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ					
mm	Zoll	3-4	2-3	1,7-2	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
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 1,60	2-1/8 x 0,063	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	T
Eingriffslängen (mm)		90-150	130-250	200-300	250-500	500-800	800-2000

TAURUS® PREMIUM

Das Einsteiger-Sägeband mit Hartstoffbeschichtung

Anwendung:
- alle Stähle
- Vollmaterial

Vorteile:
- gute Schnittleistung und tolle Schnittoberfläche
- lange Lebensdauer vermindert Stillstandszeit
- schwingungsarmer und ruhiger Lauf

Eigenschaften:
- Hartmetall-Schneiden mit Hartstoffbeschichtung
- zusätzliche Bandrückenbeschichtung für geringere Reibung

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ					
mm	Zoll	3-4	2-3	1,7-2	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
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 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T	T		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063				T	T	
Eingriffslängen (mm)		90-150	130-250	200-300	250-500	500-800	800-2000

T = Trapezzahn, Abb. unten: TAURUS®

FUTURA® VA

Der leistungsstarke Bestseller für VA-Stähle

Anwendung:
- alle rost- und säurebeständigen Stähle, Titan und Titanlegierungen
- Serienschnitte

Vorteile:
- optimale Spanbildung und hohe Schnittflächengüte
- 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

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ				
mm	Zoll	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	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
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063					T
Eingriffslängen (mm)		90-150	130-250	250-500	500-800	700-1200

FUTURA® PREMIUM VA

Der leistungsstarke Bestseller für VA-Stähle mit Harststoffbeschichtung

Anwendung:
- alle rost- und säurebeständigen Stähle, Titan und Titan-Legierungen
- Serienschnitte

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

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ				
mm	Zoll	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	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	T	
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				T	T
Eingriffslängen (mm)		90-150	130-250	250-500	500-800	700-1200

T = Trapezzahn, Abb. unten: FUTURA® PREMIUM VA

FUTURA® 718

Das beste Sägeband für Nickel-Basislegierungen

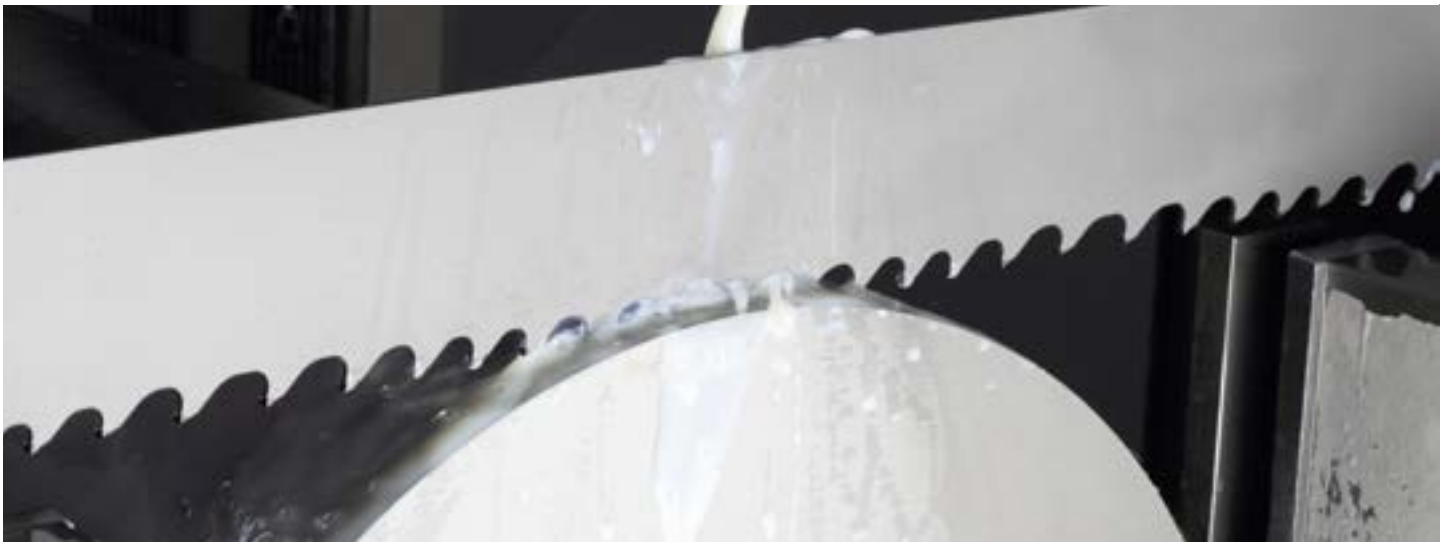
Anwendung:
- Vollmaterial schwer zerspanbarer Stähle
- Nickel-Basislegierungen
- hitzebeständige, hochwarmfeste und Duplex-Stähle

Vorteile:
- sehr gute Schnittleistung trotz schwerster Zerspanbarkeit
- gute Standfläche trotz hohem Verschleißangriff
- geringer Materialverlust durch hervorragendes Anschnittverhalten
- hohe Schnittflächengüte reduziert Nacharbeit

Eigenschaften:
- Zahnschneiden aus optimalem Hartmetall für hochfeste zähe Werkstoffe
- perfekt geschliffene Trapezzähne mit optimaler Geometrie
- Trägerband mit Spezialformgebung

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ		
mm	Zoll	2-3	1,4-2	1,0-1,4
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	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	
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	250-500	500-800

T = Trapezzahn



ECODUR®

Das preiswerte Sägeband für NE-Gießereien

Anwendung:
- Angüsse und Steiger an NE-Gußteilen
- Aluminium und Aluminium-Legierungen als Vollmaterial oder Profil
- Kupfer und Kupfer-Legierungen als Vollmaterial oder Profil

Vorteile:
- Produktivitätssteigerung durch kurze Schnittzeiten
- geringe Nachbearbeitung durch hohe Oberflächengüte

Eigenschaften:
- Zahnschneiden aus spezifischem Hartmetall gegen abrasiven Verschleiß
- geschliffener Trapezzahn mit positivem Spanwinkel
- patentierte Spanaufteilung für Leistung und Schnittflächengüte

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ			
mm	Zoll	3-4	2-3	1,4-2	0,85-1,15
13 x 0,80	1/2 x 0,032	T			
20 x 0,90	3/4 x 0,035	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	T
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			T	
Eingriffslängen (mm)		90-150	130-250	250-500	700-1200

DUROSET® NE

Die geschränkte Sonderausführung für NE-Metalle

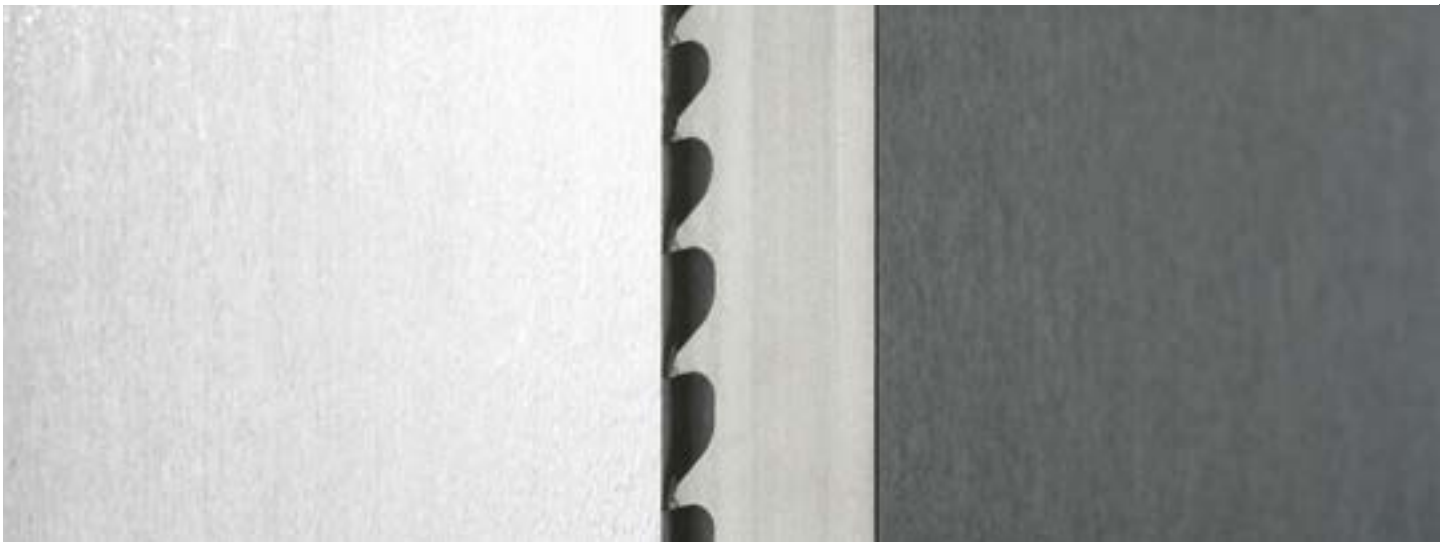
Anwendung:
- Kontur- und Radienschnitte an NE-Metallen
- automatischer und insbesondere manueller Vorschub

Vorteile:
- hohe Schnittleistung steigert die Produktivität
- hohe Standfläche auch bei schwankenden Bedingungen

Eigenschaften:
- extra weite Schränkung
- geschliffener Trapezzahn mit positivem Spanwinkel
- Zahnschneiden aus spezifischem Hartmetall gegen abrasiven Verschleiß

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ	
mm	Zoll	3	2
20 x 0,90	3/4 x 0,035	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

T = Trapezzahn, K = Klauenzahn, Abb. unten: ECODUR®



FUTURA® NE

Der leistungsstarke Bestseller für NE-Metalle

Anwendung:	• 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

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ				
mm	Zoll	3-4	2-3	1,4-2	0,85-1,15	0,7-1,0
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		
54 X 1,30	2-1/8 x 0,050			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		
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				T	T
Eingriffslängen (mm)		90-150	130-250	250-500	700-1200	800-2000

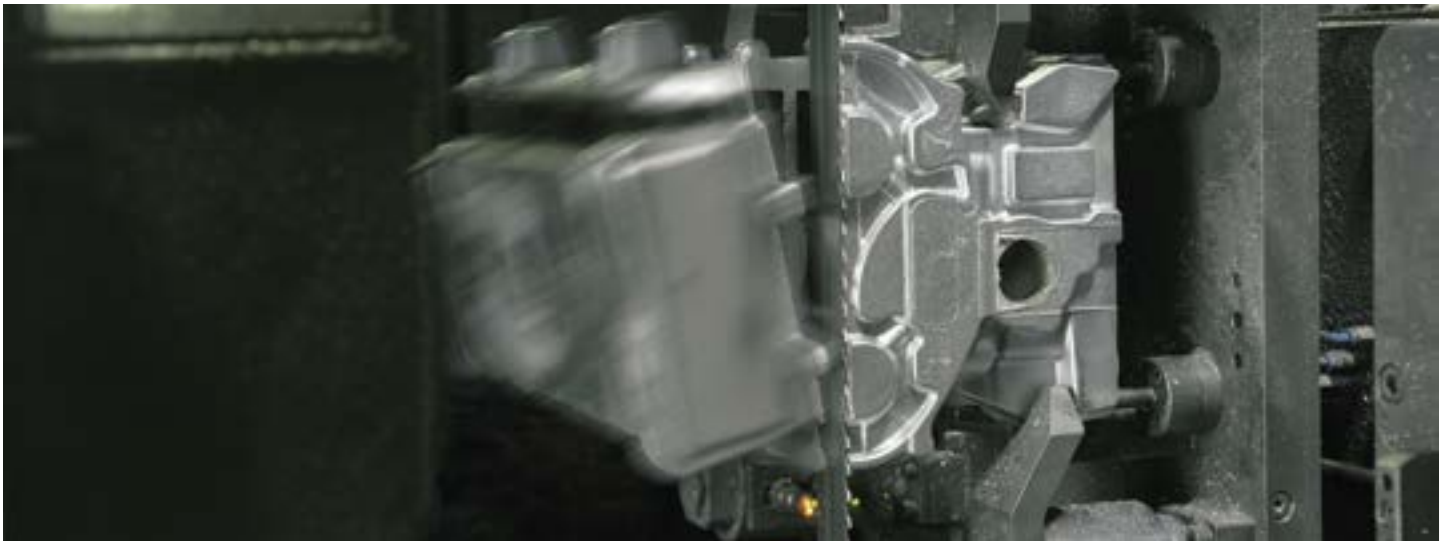
FUTURA® NE RS

Der leistungsstarke Bestseller mit reduziertem Schnittverlust für NE-Metalle

Anwendung:	• Aluminium-Barrenberabeitung, Aluminium-Plattenherstellung
Vorteile:	• höchste Schnittleistung durch reduziertes Schnittvolumen • optimierte Blockausbringung durch reduzierten Verschnitt • perfekte Schnittoberfläche für geringere Nacharbeit
Eigenschaften:	• Spezialschliff für reduzierte Schnittspaltweite • geschliffener Trapezzahn mit positivem Spanwinkel • optimale Spanaufteilung für Leistung und Schnittflächengüte

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ				
mm	Zoll	3-4	2-3	1,4-2	0,85-1,15	0,7-1,0
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			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		T
Eingriffslängen (mm)		90-150	130-250	250-500	700-1200	800-2000

T = Trapezzahn, Abb. unten: FUTURA® NE



ARION® FG

Die Königsklasse des Bandsägens

Anwendung:
- Vollmaterial, Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle
- Großserien und Massenschnitte auf Hochleistungssägemaschinen

Vorteile:
- höchste Produktivität durch maximale Schnittleistungen
- geringer Materialverlust durch Dünnschnitt-Technologie
- hervorragende Effizienz durch hohe Standfläche
- präzise Ebenheit der Schnittoberfläche

Eigenschaften:
- Hartmetall-Schneide mit sehr verschleissbeständiger Hartstoffbeschichtung
- geschliffener Trapezzahn (FUTURA®-Geometrie)
- Dünnschnitt-Technologie mit sehr hoher Bandstabilität

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ				
mm	Zoll	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
54 x 1,10	2-1/8 x 0,042		T	T		
67 x 1,10	2-5/8 x 0,042	T	T	T		
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042		T	T	T	
100 x 1,10	4 x 0,042		T	T	T	T
Eingriffslängen (mm)		90-150	130-250	250-500	500-800	800-2000

ARION® PG

Hochleistung für Rohre und Profile

Anwendung:
- dickwandige Rohre und Profile, Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle
- Großserien und Massenschnitte auf Hochleistungssägemaschinen

Vorteile:
- sehr gerade und gratarme Schnittflächen
- höchste Produktivität bei unterbrochenem Schnittkanal
- geringer Materialverlust durch Dünnschnitt-Technologie
- hervorragende Effizienz durch hohe Standfläche

Eigenschaften:
- neu entwickelter, beschichteter Schneidstoff
- sehr robuster, geschliffener Trapezzahn (PROFIDUR®-Geometrie)
- Dünnschnitt-Technologie mit sehr hoher Bandstabilität

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ				
mm	Zoll	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
54 x 1,10	2-1/8 x 0,042	T	T			
67 x 1,10	2-5/8 x 0,042	T	T			
Eingriffslängen (mm)		90-150	130-250	250-500	500-800	800-2000

T = Trapezzahn, Abb. unten: ARION® FG

ARION® EG

Hochleistung und beste Oberflächengüte

Anwendung:
- Vollmaterial auf Hochleistungssägemaschinen
- Großserien und Massenschnitte im Stahlhandel
- Bau-, Einsatz- und Vergütungsstähle

Vorteile:
- hohe Schnittflächengüte
- höchste Produktivität durch maximale Schnittleistung
- geringer Materialverlust durch Dünnschnitt-Technologie
- hervorragende Effizienz durch hohe Standfläche

Eigenschaften:
- Hartmetall-Schneide mit sehr verschleißbeständiger Hartstoffbeschichtung
- geschliffener Trapezzahn (ECODUR®-Geometrie)
- Dünnschnitt-Technologie mit sehr hoher Bandstabilität

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ				
mm	Zoll	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
54 X 1,10	2-1/8 x 0,042	T	T			
67 X 1,10	2-5/8 x 0,042	T	T	T		
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042		T	T	T	
100 x 1,10	4 x 0,042		T	T	T	T
Eingriffslängen (mm)		90-150	130-250	250-500	500-800	800-2000

T = Trapezzahn

FUTURA® SN

Der Spezialist für „harte Schale und weichen Kern“

Anwendung:
- 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

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ	
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

FUTURA® PREMIUM SN

Der Spezialist mit Hartstoffbeschichtung, wenn es ganz hart kommt

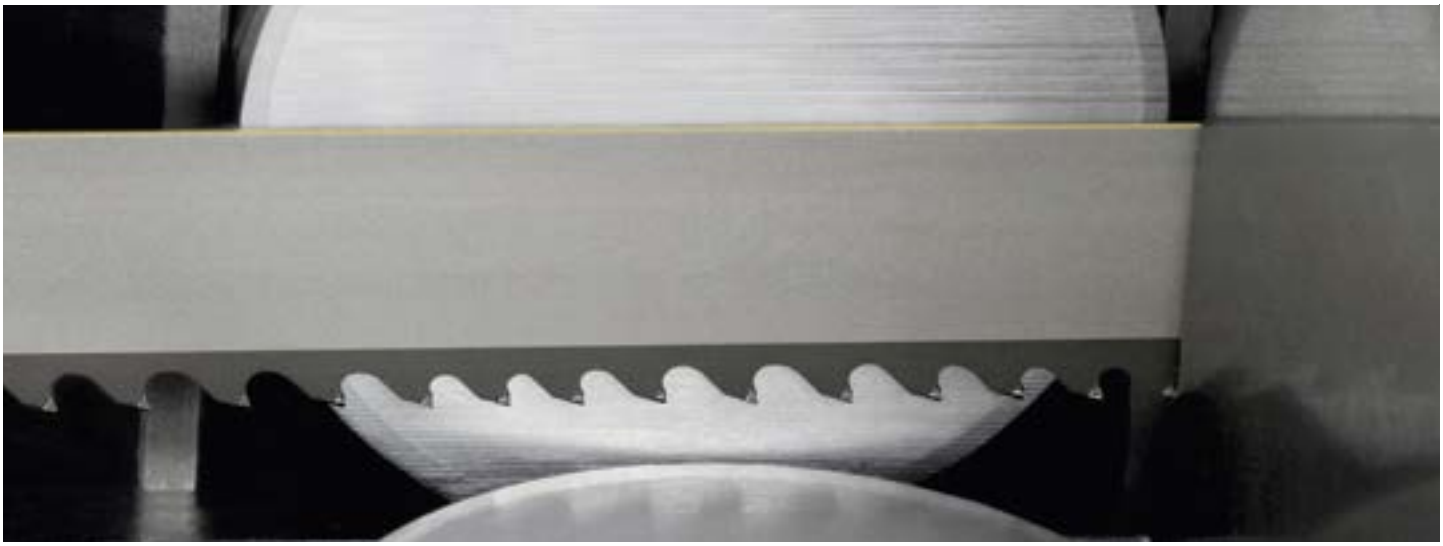
Anwendung:
- randschichtgehärtete und hartverchromte Werkstücke
- durchgehärtete Stähle bis zu 65 HRC, Manganhartstahl

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

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ	
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
Eingriffslängen (mm)		20-150	130-200

TSN = Zahnform TSN, Abb. unten: FUTURA® PREMIUM SN



TCT®

Das Sägeband für mineralische Werkstoffe

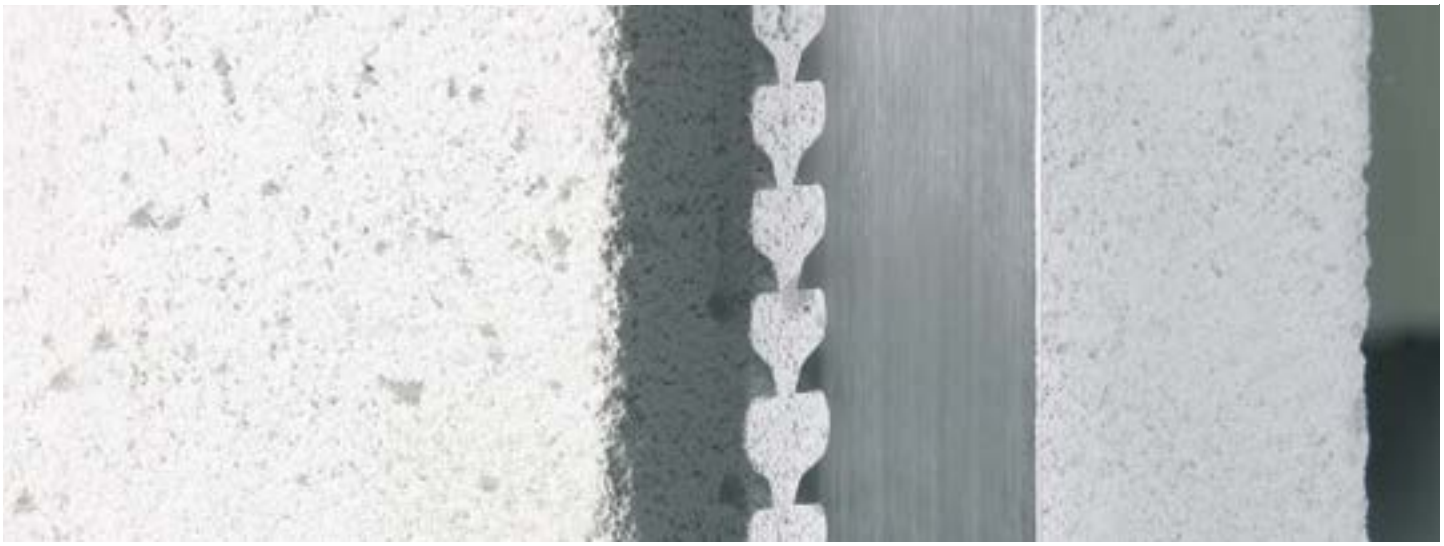
Anwendung:
- Gas- und Porenbeton, Graphit
- Isolationsmaterialien wie Glas- und Steinwolle
- GFK und CFK (Glas- oder Kohlefaser verstärkter Kunststoff)

Vorteile:
- sehr hohe Beständigkeit gegenüber abrasivem Verschleiß
- im Trockenschnitt einsetzbar

Eigenschaften:
- Hartmetall-Schneiden mit sehr hohem Verschleißwiderstand
- präzise geschränkte Zahngeometrie
- konstante Zahnteilung

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ			
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, K	
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		S, K	K	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		K	K	K
Eingriffslängen (mm)		80-120	120-200	200-400	300-800

S = Standardzahn, K = Klauenzahn



DIAMANTBESTREUTE SÄGEBÄNDER

- als härtester Werkstoff ist der Diamant in der Lage, nahezu sämtliche Materialien und Legierungen zu trennen
- die besonderen Eigenschaften der für WIKUS entwickelten Trägermaterialien sind optimal für die Belastungen durch die extrem hohen Schnittgeschwindigkeiten geeignet
- um ein optimales und effizientes Ergebnis für Ihre Sägeanwendung zu erzielen, stimmen wir mit Ihnen gern im Dialog die Kombinationsmöglichkeiten der Belagformen, Korngrößen, Sägebandabmessungen sowie Einsatz- und Rahmenbedingungen ab. Unsere Spezialisten der Technischen Betreuung nehmen dazu gern mit Ihnen den Kontakt auf
- zukünftig werden im gesamten DIAGRIT®-Programm die Trägerbänder aus korrosionsbeständigem Spezialstahl sein

Verkaufseinheiten:	endlos geschweißte Sägebänder
Bandbreiten:	10 bis 100 mm
Diamantbelegung:	kontinuierlich (K), segmentiert (S), unterbrochen (U) in 6 bis 30 mm Teilung
Korngrößen:	D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711
Einsatzbereich:	Glas, Graphit, Hartbrandkohle, Keramik, Silizium, Betonwerkstoffe, CFK, gesinterte Werkstoffe, Natursteine
Optional:	alternative Bandabmessungen auf Anfrage

DIAGRIT® K

Das kontinuierlich diamantbestreute Sägeband

Anwendung:
- 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

Abmessungen Breite x Dicke		Abmessungen Breite x Dicke		Abmessungen Breite x Dicke	
mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
10 x 0,50	3/8 x 0,020	27 x 0,70	1-1/16 x 0,028	50 x 0,90	2 x 0,035
13 x 0,65	1/2 x 0,025	27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	67 x 0,70	2-5/8 x 0,028
16 x 0,50	5/8 x 0,020	34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	80 x 0,90	3-1/8 x 0,035
20 x 0,50	3/4 x 0,020	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020	80 x 1,10	3-1/8 x 0,042
20 x 0,80	3/4 x 0,032	41 x 0,80	1-5/8 x 0,032	100 x 0,90	4 x 0,035
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020	41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	100 x 1,10	4 x 0,042

DIAGRIT® K VA

Das kontinuierlich diamantbestreute Sägeband mit VA-Träger

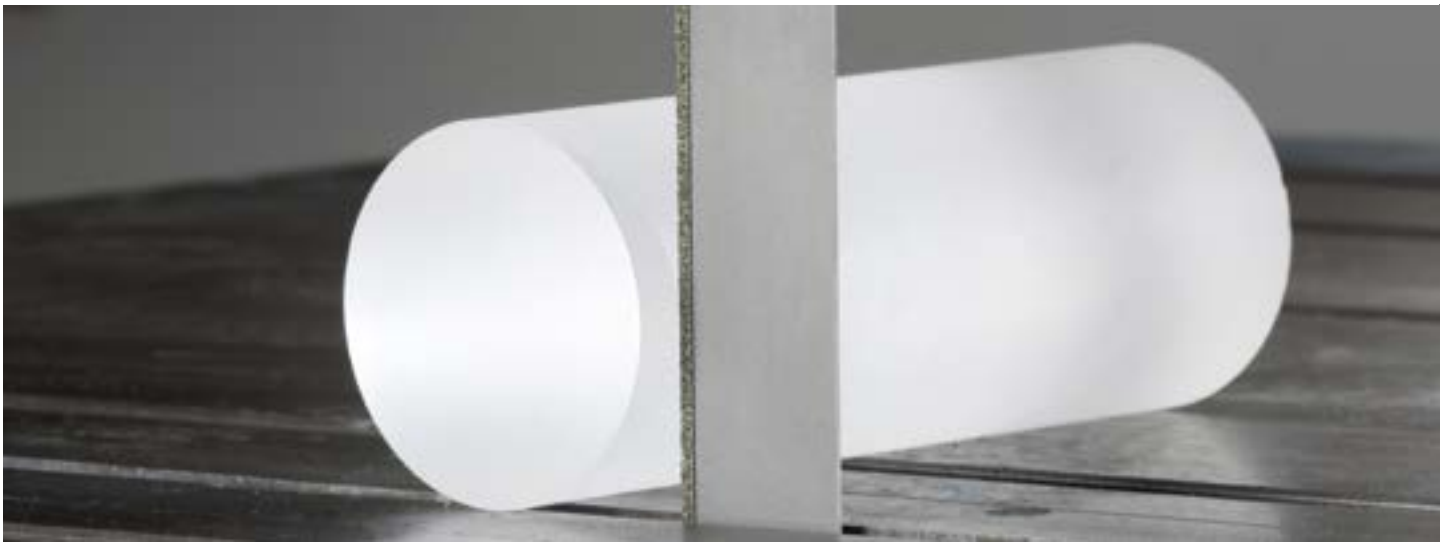
Anwendung:
- Glas, Graphit, Hartbrandkohle, Keramik, Silizium
- Betonwerkstoffe, CFK, gesinterte Werkstoffe, Natursteine
- kleine Werkstückdimensionen

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

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

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage



DIAGRIT® S

Das segmentiert diamantbestreute Sägeband

Anwendung:
- 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

Abmessungen Breite x Dicke		Abmessungen Breite x Dicke		Abmessungen Breite x Dicke	
mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
10 x 0,50	3/8 x 0,020	27 x 0,70	1-1/16 x 0,028	50 x 0,90	2 x 0,035
13 x 0,65	1/2 x 0,025	27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	67 x 0,70	2-5/8 x 0,028
16 x 0,50	5/8 x 0,020	34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	80 x 0,90	3-1/8 x 0,035
20 x 0,50	3/4 x 0,020	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020	80 x 1,10	3-1/8 x 0,042
20 x 0,80	3/4 x 0,032	41 x 0,80	1-5/8 x 0,032	100 x 0,90	4 x 0,035
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020	41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	100 x 1,10	4 x 0,042

DIAGRIT® S VA

Das segmentiert diamantbestreute Sägeband mit VA-Träger

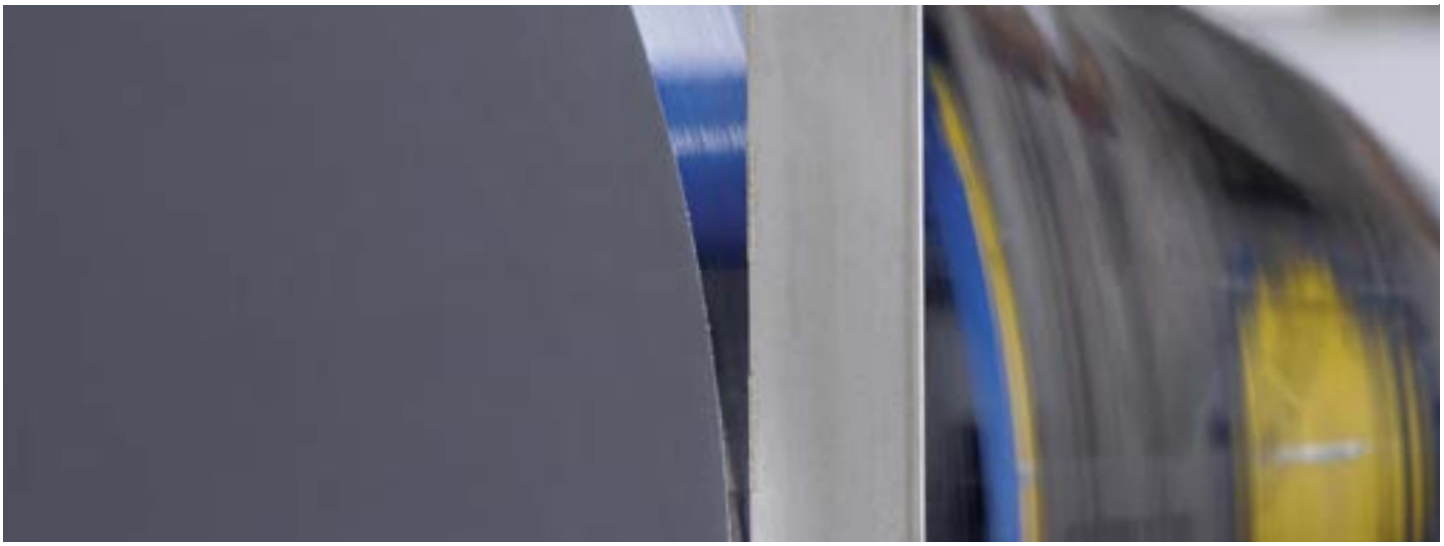
Anwendung:
- Glas, Graphit, Hartbrandkohle, Keramik, Silizium
- Betonwerkstoffe, CFK, gesinterte Werkstoffe, Natursteine
- mittlere Werkstückdimensionen

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

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

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage



DIAGRIT® U

Das diamantbestreute Sägeband mit Verzahnung

Anwendung:
- 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

Abmessungen Breite x Dicke		Teilung T	Abmessungen Breite x Dicke		Teilung T	Abmessungen Breite x Dicke		Teilung T
mm	Zoll	mm	mm	Zoll	mm	mm	Zoll	mm
10 x 0,50	3/8 x 0,020	6	27 x 0,70	1-1/16 x 0,028	30	54 x 1,10	2-1/8 x 0,042	20
13 x 0,50	1/2 x 0,020	8	27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	12	67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	30
13 x 0,65	1/2 x 0,025	8	34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	20	80 x 1,10	3-1/8 x 0,042	12
16 x 0,50	5/8 x 0,020	8	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020	20	100 x 0,90	4 x 0,035	12
20 x 0,80	3/4 x 0,032	8	41 x 0,80	1-5/8 x 0,032	20	100 x 1,10	4 x 0,042	12
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020	12	41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	20	100 x 1,10	4 x 0,042	30
27 x 0,70	1-1/16 x 0,028	12	50 x 0,90	2 x 0,035	20			

DIAGRIT® U VA

Das diamantbestreute Sägeband mit Verzahnung und VA-Träger

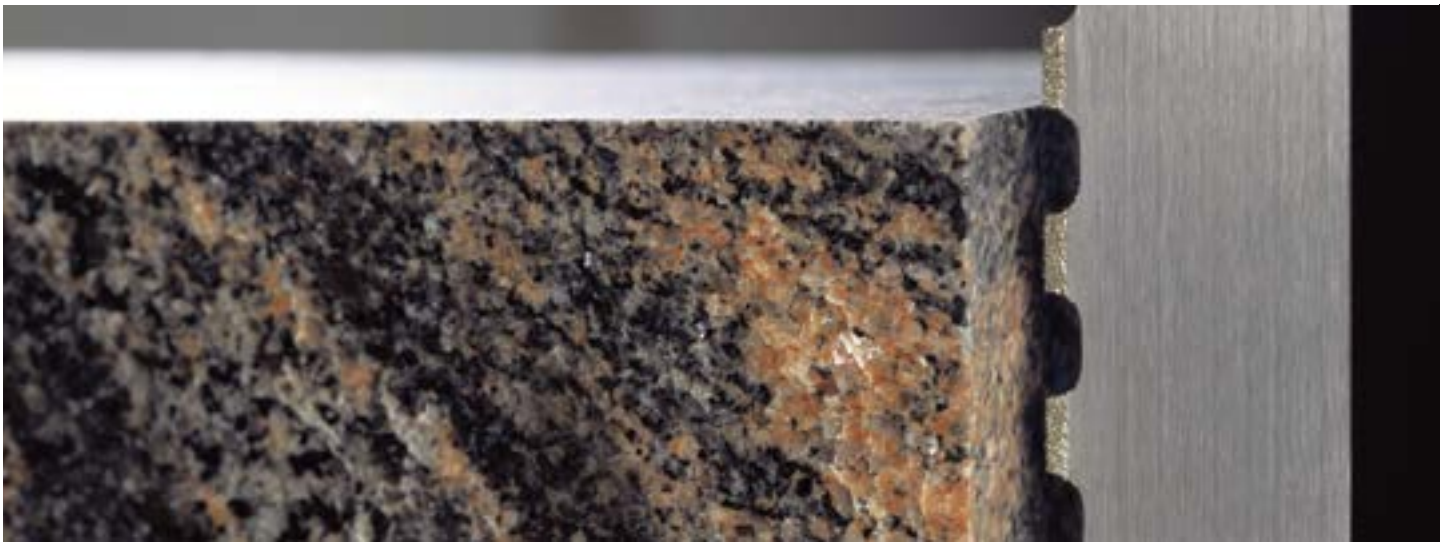
Anwendung:
- Glas, Graphit, Hartbrandkohle, Keramik, Silizium
- Betonwerkstoffe, CFK, gesinterte Werkstoffe, Natursteine
- große Werkstückdimensionen

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

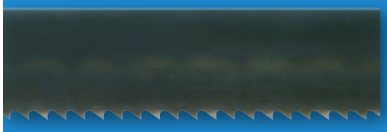
Eigenschaften:
- erhabene Segmente mit Diamantbelegung in unterschiedlicher Teilung
- Trägerband aus korrosionsbeständigem Spezialstahl

Abmessungen Breite x Dicke		Teilung T	Abmessungen Breite x Dicke		Teilung T	Abmessungen Breite x Dicke		Teilung T
mm	Zoll	mm	mm	Zoll	mm	mm	Zoll	mm
13 x 0,50	1/2 x 0,020	8	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020	20	80 x 1,10	3-1/8 x 0,042	12
20 x 0,50	3/4 x 0,020	8	41 x 0,80	1-5/8 x 0,032	20	80 x 1,10	3-1/8 x 0,042	30

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage



WERKZEUGSTAHL-SÄGEBÄNDER



- geeignet für den einfachen Werkstattbetrieb bis zur Zerspanung von Verbundwerkstoffen
- gehärtete Zahnspitzen und ein besonders flexibler Bandkörper sorgen für hohe Zuverlässigkeit

Verkaufseinheiten:	• Rollen in fixen Längen und Fabrikationsrollen bis 120 m, je nach Breite • endlos geschweißte Sägebänder
Bandbreiten:	5 bis 25 mm
Zahnformen:	L, S, K Erläuterungen siehe Seite 48
Zahnteilungen:	**Konstant:** 24 bis 3 Zähne pro Zoll (ZpZ) Erläuterungen siehe Seite 49
Schränkarten:	SD, WS, GS Erläuterungen siehe Seite 49

DIAMANT 2

Das Sägeband mit gesteigerter Bandstabilität

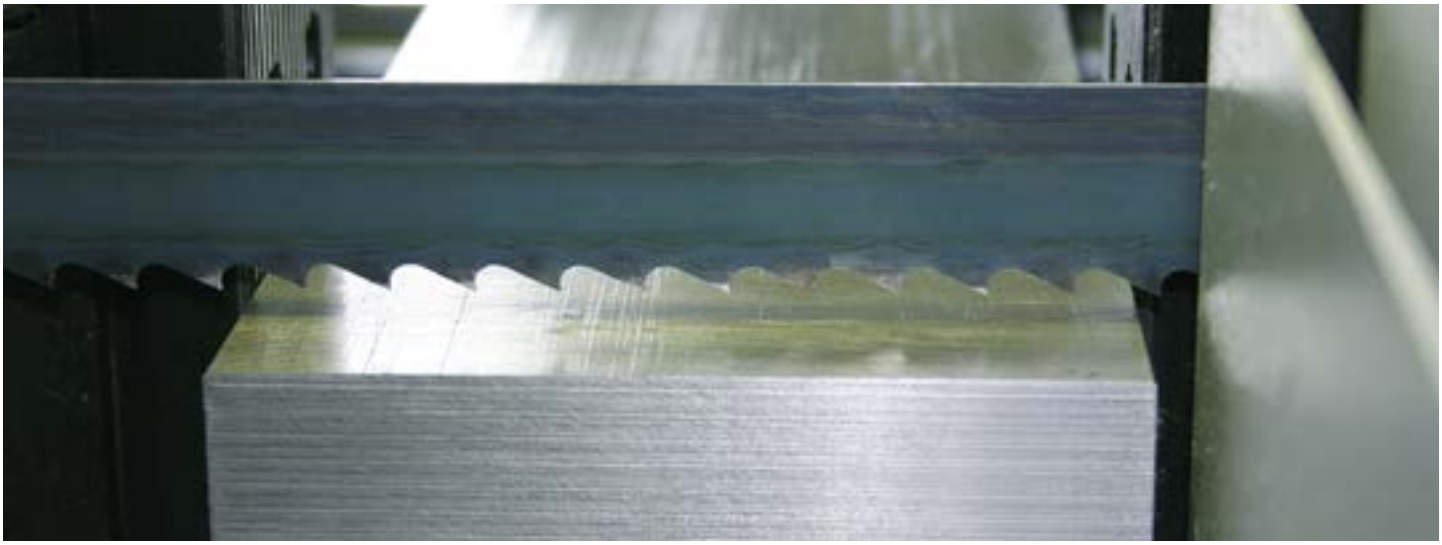
Anwendung:
- Vollmaterial, Rohre und Profile bis zu mittlerem Querschnitt
- unlegierte Stähle mit niedriger Festigkeit, Holz, NE-Metalle
- für den Werkstattbetrieb

Vorteile:
- bessere Geradheit und Oberflächengüte
- preisgünstiges Sägeband
- gute Schweißbarkeit

Eigenschaften:
- gehärtete Zahnspitzen
- vergütetes Trägerband aus flexiblem Werkzeugstahl
- Zahnform: Standardzahn (0°) und Klauenzahn (positiv)

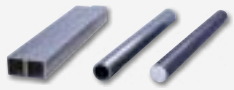
Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ									
					SD				WS		GS
mm	Zoll	18	14	10	8	6	4	3	24	14	4
5 x 0,40	3/16 x 0,016		S						S		
5 x 0,65	3/16 x 0,025	S	S	S					S		
6 x 0,40	1/4 x 0,016					K					
6 x 0,65	1/4 x 0,025	S	S	S	S	S, K	K		S		K
8 x 0,65	5/16 x 0,025	S	S	S	S	S, K	K		S		K
10 x 0,65	3/8 x 0,025	S	S	S	S	S, K	K	K	S		
13 x 0,65	1/2 x 0,025		S	S	S	S, K	S, K	K	S		
16 x 0,50	5/8 x 0,020		S		S						
16 x 0,65	5/8 x 0,025			S	S	S, K	S, K	K		S	
16 x 0,80	5/8 x 0,032			S		K	K	K		S	
20 x 0,80	3/4 x 0,032			S	S	K	K	K		S	
25 x 0,90	1 x 0,035			S		S, K	S, K	S, K			

S = Standardzahn, K = Klauenzahn
Für die Bestimmung der Eingriffslängen nutzen Sie bitte die Tabelle auf S.46.



EXTRA

Das Sägeband für den Hausgebrauch



Anwendung:
- Vollmaterial, Rohre und Profile mit kleinem Querschnitt
- unlegierte Stähle mit niedriger Festigkeit, Holz, NE-Metalle
- für den Heimwerker und kleinen Werkstattbetrieb

Vorteile:
- sehr preisgünstiges Sägeband
- gute Schweißbarkeit

Eigenschaften:
- gehärtete Zahnspitzen
- Trägerband aus flexiblem Werkzeugstahl
- Zahnform: Standard- und Lückenzahn mit Spanwinkel 0°

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ		
mm	Zoll	6	4	3
8 x 0,65	5/16 x 0,025		L	
10 x 0,65	3/8 x 0,025	S	S, L	L
13 x 0,65	1/2 x 0,025	S	S, L	L
16 x 0,80	5/8 x 0,032	S	S	L
20 x 0,80	3/4 x 0,032	S	S, L	L

L = Lückenzahn, S = Standardzahn
Für die Bestimmung der Eingriffslängen nutzen Sie bitte die Tabelle auf S.46.

JET

Das Spezial-Sägeband für den Schmelzschnitt

Anwendung:
- Stähle bis 30 mm Dicke
- Verbundwerkstoffe
- Reifen

Vorteile:
- robustes Sägeband für sehr hohe Schnittgeschwindigkeit
- hohe thermische Verschleißbeständigkeit

Eigenschaften:
- gehärtete Zahnspitzen mit hohem Siliziumgehalt
- Trägerband aus flexiblem Werkzeugstahl
- Zahnform: Standardzahn mit Spanwinkel 0°

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ				
		SD	RL			GS
mm	Zoll	14	10	8	6	4
10 x 0,65	3/8 x 0,025	S				
16 x 0,80	5/8 x 0,032		S			
20 x 0,80	3/4 x 0,032	S				
25 x 0,90	1 x 0,035	S	S	S	S	S

S = Standardzahn
Für die Bestimmung der Eingriffslängen nutzen Sie bitte die Tabelle auf S.46.

BANDAUSWAHL

1. Bandlänge

Bandabmessung abhängig von eingesetzter Bandsägemaschine - eine interaktive Übersicht mit den gängigsten Bandsägemaschinen und den dazu geeigneten Sägebandabmessungen für WIKUS-Sägebänder finden Sie auf unserer Webseite: www.wikus.de

2. Bandbreite

- je größer die Bandbreite, desto höher die Stabilität des Sägebandes
- horizontale Maschinen: Vorgabe der Bandbreite vom Hersteller
- vertikale Maschinen: größere Variationen der Bandbreite möglich; siehe Herstellerangabe
- Konturensägen: der kleinste zu sägende Radius begrenzt die Bandbreite

3. Schneidstoff

WIKUS bietet vier Hauptgruppen von Schneidstoffen:

- **Bimetall (HSS)**
- **Hartmetall**
- **Diamant**
- **Werkzeugstahl**

Entscheidend für die Auswahl des Schneidstoffes ist die Zerspanbarkeit des zu trennenden Materials.

4. Zahnteilung

Die maßgebende Größe für die Wahl der Zahnteilung ist die Eingriffslänge des Sägebandes im Werkstück.
Ebenso spielt der zu sägende Werkstoff und die Art des verwendeten Sägebandes eine Rolle bei der Auswahl.

Unter den Tabellen der einzelnen Produkte finden Sie die Eingriffslänge differenziert mit Unter- und Obergrenze. Hier ordnen wir die von uns empfohlene Zahnteilung zu. Die nebenstehende Tabelle dient zur Bestimmung der geeigneten Zahnteilung für Werkzeugstahl-Sägebänder beim Sägen von Vollmaterial mit konstanter Zahnteilung.

Beim Sägen von Rohren sind der Außendurchmesser und die Wanddicke die bestimmenden Größen.
Bitte entnehmen Sie unsere Empfehlung der gegenüber dargestellten Tabelle.

Konstante Zahnteilung	Eingriffslänge (mm)	
ZpZ	von	bis
24		6
18		10
14		15
10	15	30
8	30	50
6	50	80
4	80	120
3	120	200
2	200	400

5. Zahnform

Die optimale Kombination unserer unterschiedlichen Zahnformen mit unseren Schneidstoffen und Bandabmessungen erlaubt höchste Zerspanungsleistungen.

6. Schränkarten

Nähere Beschreibung siehe folgende Seite.

s	Sägen von Rohren **Rohr-Außendurchmesser** (mm) / Zahnteilung Tz in ZpZ																
mm	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1500
2	14	14	14	14	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
3	14	14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6
4	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4
5	14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
6	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4
8	14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3
10		8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3
12		8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
15		8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
20			6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
30				4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2
50						3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2
75								2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2
100									2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2
150										2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4
200											1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25
250												1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25	0,75-1,25
300													1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25	0,75-1,25	0,75-1,25
350														1,0-1,4	0,75-1,25	0,75-1,25	0,7-1,0
400															0,75-1,25	0,75-1,25	0,7-1,0
450																0,7-1,0	0,7-1,0
500																	0,7-1,0

s = Wanddicke
Sind zwei oder mehr Rohre nebeneinanderliegend zu trennen, benutzen Sie die Tabelle unter Berücksichtigung der doppelten Wanddicke (s).

ZAHNFORMEN

Lückenzahn L

Spanwinkel: 0°, für:

- weiche Werkstoffe (Aluminium und Holz) nur im Sortiment Werkzeugstahl

Standardzahn S

Spanwinkel: 0°, für:

- kurzspanige Materialien
- Stähle mit einem hohen Kohlenstoffgehalt
- Werkzeugstahl und Gusseisen
- Werkstücke mit kleinen Querschnitten
- dünnwandige Profile

Profilzahn P

Spanwinkel: positiv, für:

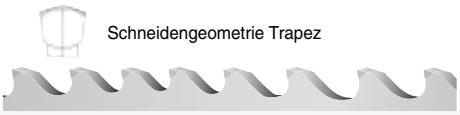
- Hohl- und Winkelprofile
- Stahlträger
- Bündel- und Lagenschnitte
- schwingungsanfällige Sägearbeiten

Klauenzahn K

Spanwinkel: positiv, für:

- universellen Einsatz
- NE-Metalle und Stähle
- Profile und Vollmaterial

Trapezzahn T



Spanwinkel: positiv, für:

- hohe Zerspanungsleistung
- beste Oberflächengüte

Zahnform TSN (Trapezzahn)

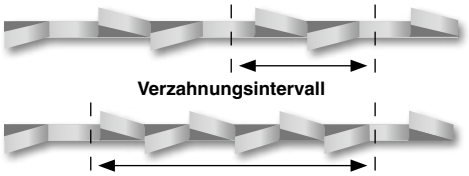
Spanwinkel: negativ, speziell für:

- randschichtgehärtete Wellen
- gehärteten Stahl bis 62 HRC, Hartmangan-stahl, hartverchromte Werkstücke
- Durchmesser bis 300 mm

SCHRÄNKARTEN

Durch die Schränkung, bei der die Zähne abwechselnd links und rechts über die Ebene des Bandkörpers hinausragen, wird der Freischnitt des Sägebandes erreicht.

Standardschränkung (SD)



Universell einsetzbar für Schnittstärken ab 5 mm bei Stahl, Guss und harten NE-Metallen. Konstante Zahnteilung: Schränkfolge links / rechts / gerade, variable Zahnteilung: pro Intervall mindestens ein Zahn ungeschränkt, die restlichen Zähne im Intervall sind wiederkehrend links / rechts oder in umgekehrter Reihenfolge geschränkt.

Gruppenschränkung (GS)

Sägebänder im Zahnteilungsbereich von 4-18 ZpZ erzielen mit der Gruppenschränkung eine verbesserte Oberflächengüte des gesägten Schnittmaterials.

Wellenschränkung (WS)

Für Bleche, dünnwandige Rohre und Profile bis 5 mm Materialabmessung.

ZAHNTEILUNG (T_Z)

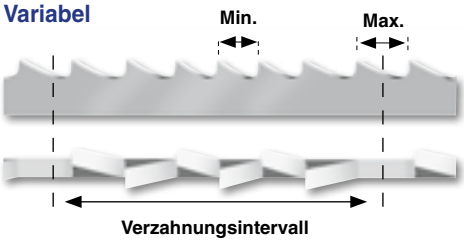
Als Zahnteilung wird die Anzahl der Zähne pro Zoll (ZpZ) beschrieben. 1 Zoll entspricht 25,4 mm.

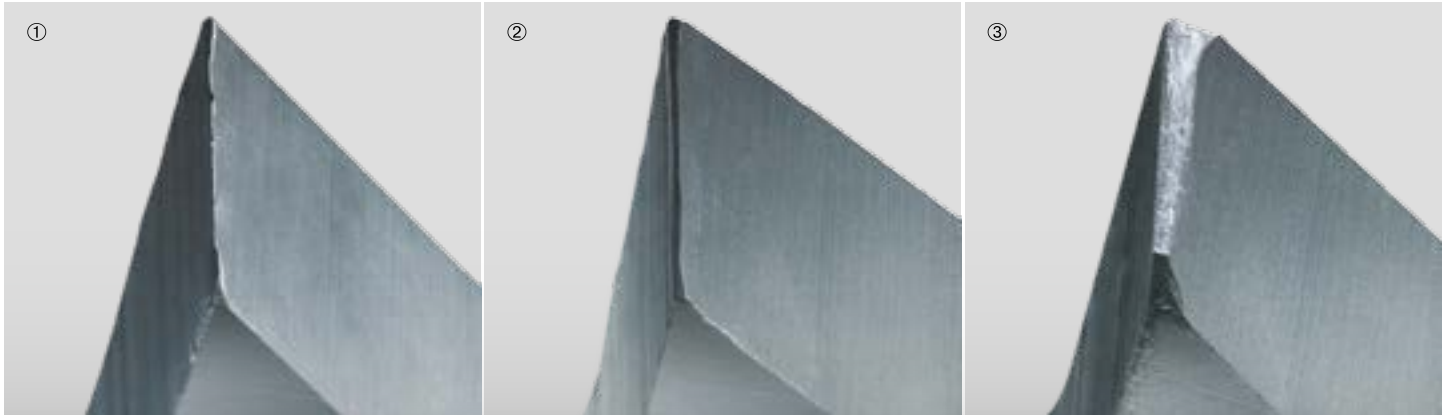
Unterschieden werden konstante Zahnteilung mit einheitlichem Zahnabstand z. B. 2 ZpZ und variable Zahnteilung mit differierendem Zahnabstand innerhalb eines Verzahnungsintervalls.

Variable Zahnteilungen z. B. 2-3 ZpZ sind durch zwei Maßzahlen gekennzeichnet: 2 ZpZ ist der maximale Zahnabstand und 3 ZpZ ist der minimale Zahnabstand im Verzahnungsintervall.

Konstant

Variabel





EINFAHREN VON SÄGEBÄNDERN

Scharfe Schneidkanten mit extrem kleinen Kantenradien sind die optimale Voraussetzung für hohe Schneidfähigkeit und Standzeiten. Dies wird durch korrektes Einfahren der Sägebänder gewährleistet, siehe Abbildungen oben:

1. neue Schneidkante mit sehr kleinem Kantenradius
2. optimal erzielte Schneidkante durch richtiges Einfahren
3. unsachgemäßes Einfahren führt zu Mikro-Absplitterungen an der Schneidkante

Vor dem Ersteinsatz:

- Bandspannung sollte bei 300 N/mm² liegen
- Ölgehalt des Kühlschmierstoffs mit Hilfe eines Handrefraktometers überprüfen und anpassen
- Den empfohlenen Ölgehalt des Kühlschmierstoffs finden Sie in den Schnittdatenschiebern oder in ParaMaster® 4.0

BIMETALL-SÄGEBÄNDER

- richtige Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeit (z. B. mit WIKUS Bimetall-Schnittdatenschieber) anhand von Werkstoff und Dimension des Schnittmaterials ermitteln
- wichtig: neues Sägeband beim Ersteinsatz mit ca. 100 % der Schnittgeschwindigkeit (m/min) und ca. 50 % der Vorschubgeschwindigkeit (mm/min) einsetzen

HARTMETALL-SÄGEBÄNDER

- richtige Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeit (z.B. mit WIKUS Hartmetall-Schnittdatenschieber) anhand von Werkstoff und Dimension des Schnittmaterials ermitteln
- wichtig: neues Sägeband beim Ersteinsatz mit ca. 75 % der Schnittgeschwindigkeit (m/min) und ca. 50 % der Vorschubgeschwindigkeit (mm/min) einsetzen
- sehr wichtig: neue Sägebänder können zu Vibrationen und Schwingungsgeräuschen neigen - Hilfe: nochmalige geringe Reduzierung der Schnittgeschwindigkeit (m/min)

- bei kleinen Werkstückdimensionen ca. 300 cm² der Oberfläche des Schnittmaterials zum Einfahren zerspanen
- bei großen Werkstückdimensionen wird eine Zeitdauer von ca. 15 min zum Einfahren empfohlen
- nach dem Einfahren wird zuerst die Schnittgeschwindigkeit (m/min) langsam auf den ermittelten Wert erhöht, und dann die Vorschubgeschwindigkeit (mm/min) schrittweise auf den zuvor ermittelten Wert gesteigert

Praktische Hilfe bieten die von WIKUS entwickelten Schnittdatenschieber für Bimetall- und Hartmetall-Sägebänder. Oder Sie nutzen ParaMaster® 4.0, das WIKUS Online-Schnittdatenprogramm mit einer Vielzahl an Funktionen.
Weitere Infos auf Seite 6 oder direkt anmelden unter www.paramaster.de

WIKUS
Precision at the cutting point
VARIO®

WIKUS®

Präzision an der Schnittstelle

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

Melsunger Str. 30
34286 Spangenberg, Deutschland

Tel.: +49 5663 500-0
Fax: +49 5663 500-57

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, 2017-08-29

Innovative Präzisions-Werkzeuge
entwickelt und gefertigt
in Spangenberg, Deutschland