



PRÄZISIONS- SÄGEBÄNDER



Gültig ab:
01.10.2019

INHALT

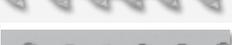
ÜBER WIKUS S. 4

BANDSELEKTOR S. 10

BIMETALL-SÄGEBÄNDER

	BILFLEX® M42		S. 13
	VARIO® M42		S. 14
	MARATHON® M42 / MARATHON® SW M42		S. 15
	PROFLEX® M42 / PROFLEX® PREMIUM M42		S. 16
	PROFLEX® SW M42 / PROFLEX® PREMIUM SW M42		S. 17
	SKALAR® M42 / SKALAR® PREMIUM M42		S. 18
	SELEKTA® GS M42 / SELEKTA® GS PREMIUM M42		S. 19
	NEU: PRIMAR® M42		S. 20
	ECOFLEX® M42 / ECOFLEX® NE M42		S. 21
	MARATHON® X3000®		S. 23
	SKALAR® X3000®		S. 24
	SELEKTA® GS X3000®		S. 25

HARTMETALLBESTÜCKTE SÄGEBÄNDER

	DUROSET® / DUROSET® PREMIUM		S. 28
	FUTURA® / FUTURA® PREMIUM		S. 29
	PROFIDUR®		S. 30
	TAURUS® / TAURUS® PREMIUM		S. 31
	FUTURA® VA / FUTURA® PREMIUM VA		S. 32
	FUTURA® 718		S. 33
	ECODUR®		S. 34
	DUROSET® NE		S. 34
	FUTURA® NE / FUTURA® NE RS		S. 35
	ARION® FG / ARION® PG		S. 36
	ARION® EG		S. 37
	FUTURA® SN / FUTURA® PREMIUM SN		S. 38
	TCT®		S. 39
	TCTYRE®		S. 39

DIAMANTBESTREUTE SÄGEBÄNDER

	DIAGRIT® K / DIAGRIT® K VA		S. 41
	DIAGRIT® S / DIAGRIT® S VA		S. 42
	DIAGRIT® U / DIAGRIT® U VA		S. 43

CBN-BESTREUTE SÄGEBÄNDER

	NEU: CUBOGRIT® K		S. 45
	NEU: CUBOGRIT® S		S. 46
	NEU: CUBOGRIT® U		S. 47

HARTMETALLBESTREUTE SÄGEBÄNDER

	TCGRIT® K		S. 49
	TCGRIT® U		S. 49

WERKZEUGSTAHL-SÄGEBÄNDER

	DIAMANT		S. 51
	EXTRA		S. 52
	JET		S. 53

TECHNISCHE GRUNDLAGEN / ANWENDUNG	S. 54
--	-------

ÄNDERUNGEN IM PRODUKTPROGRAMM

Neu- und Weiterentwicklungen

WIKUS erweitert das Portfolio der bestreuten Sägebänder um das neue Produkt CUBOGRIT®, bei dem als Schneidstoff kubisches Bornitrid (CBN) verwendet wird. Das neue bereits eingeführte PRIMAR® M42 ist mit erweitertem Lieferprogramm in den Katalog aufgenommen worden. Außerdem wird das Produktportfolio mit den weiterentwickelten Bimetall-Sägebändern BIFLEX® M42, VARIO® M42, PROFLEX® M42 sowie ECOFLEX® M42 aktualisiert.

Wiederaufnahme

Die bewährten Sägebänder TCTYRE® und TCGRIT® K/U sind wieder im Produktkatalog enthalten.

Sortiment „bestreute Sägebänder“

Die diamantbestreuten Sägebänder DIAGRIT® K/S/U und die neuen CBN-bestreuten Sägebänder CUBOGRIT® K/S/U werden gemeinsam mit den hartmetallbestreuten Sägebändern TCGRIT® K/U neu zum Sortiment der bestreuten Sägebänder gegliedert.



WI.com

Offenheit in Raum und Kopf – das ist ein Leitmotiv für die neue Firmenzentrale in Spangenberg. Das Gebäude spiegelt die technische Präzision und Innovationsfreude von WIKUS wider.

WIKUS – SPITZENQUALITÄT „MADE IN GERMANY“

Familiengeführt, verlässlich, innovativ

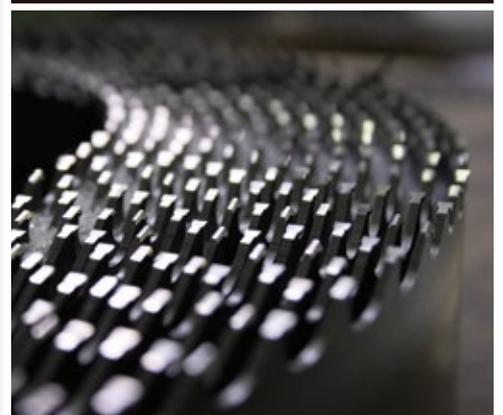
WIKUS steht für Präzision, Qualität und maximale Leistung. Mit besten Einsatzmaterialien, modernsten Fertigungsverfahren und laufenden Qualitätskontrollen garantieren wir seit 1958 höchste Standards bei der Herstellung unserer Hightech-Sägebänder. Gleichzeitig setzen wir mit unserer Innovationskraft 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, Schifffahrtsindustrie
- 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 vielfältigen 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 auch bei schwierigen Rahmenbedingungen große Ausbringungsmengen. Hohe Standzeiten und Einsatzmöglichkeiten im Mischbetrieb minimieren Ausfall- und Rüstzeiten.



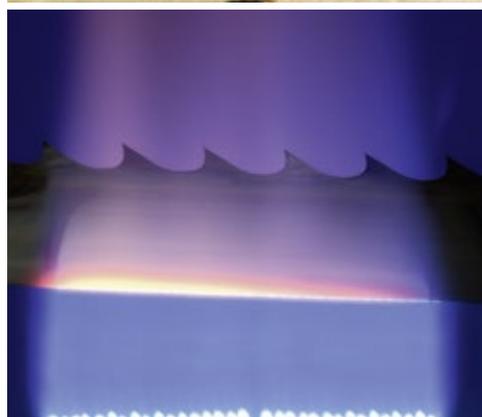
Profitieren Sie von innovativen Lösungen

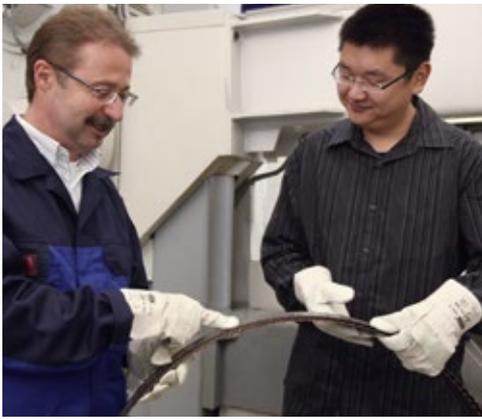
Wir optimieren kontinuierlich unser Produktprogramm, um Ihnen bei jeder Aufgabe – selbst bei schwer zerspanbaren Materialien - ein effizientes Sägeband zu bieten und Veränderungen im Markt gerecht zu werden. Gemeinsam mit Ihnen erarbeiten wir zudem individuelle, auf Ihren Bedarf angepasste Lösungen.



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 Fertigungsgüter, 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.

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

ParaMaster® App

Beim Scannen des QR-Codes auf dem Band aus der ParaMaster® App heraus werden die Daten des Bandes automatisch übertragen.



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:

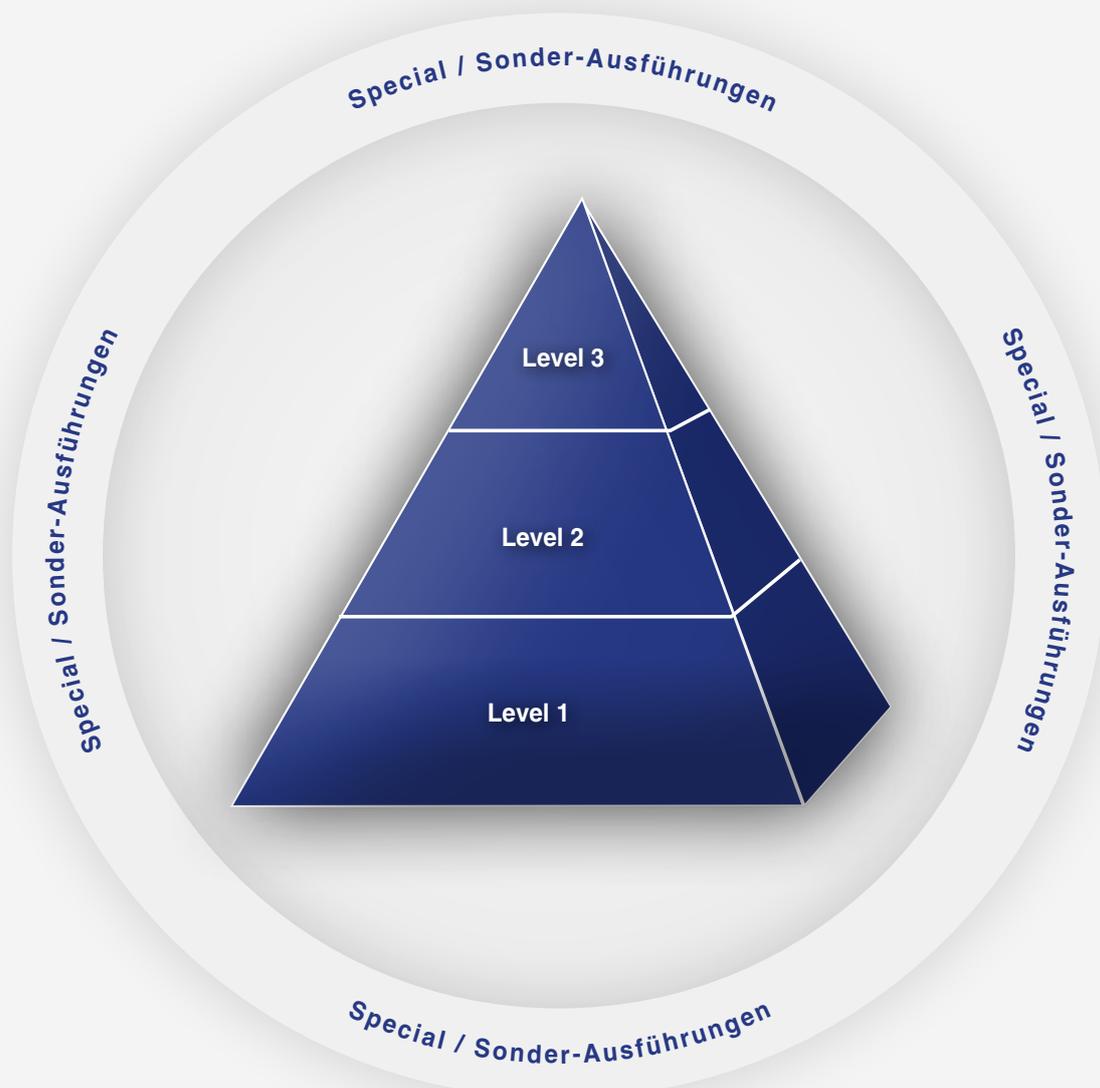
- **Level 1**
Standard Sägebänder, universell einsetzbar
- **Level 2**
Sägebänder mit hoher Leistung
- **Level 3**
High-Tech Sägebänder für höchste Ansprüche



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					
						
Nickelbasis-Legierungen						
Duplex- und hitzebeständige Stähle						
Titan, Titan-Legierungen				SKALAR® X3000® 24		
Aluminiumbronze	MARATHON® X3000® 23			SELEKTA® GS X3000® 25		
Vergütete Stähle (über 1000 N/mm²)						
Rost- und säurebeständige Stähle (Austenitisch)						
Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)						
Nitrier- und Schnellarbeitsstähle						
Gusseisen						
Werkzeugstähle	BIFLEX® M42 13			SKALAR® M42 18	PRIMAR® M42 20	
Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle	VARIO® M42 14	PROFLEX® M42 16		SELEKTA® GS M42 19	ECOFLEX® M42 21	
Kohlenstoff- und Vergütungsstähle	MARATHON® M42 15					
Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle						
NE-Metalle						
Aluminium, Aluminium-Legierungen						
Randschichtgehärtete Bauteile						
KLASSIFIZIERUNG	 Level 2		 Level 3		 Level 1	

HARTMETALL

							
		<i>FUTURA® 718</i> 					
		<i>FUTURA® VA</i> 					
<i>DUROSET®</i> 							
				<i>TAURUS®</i> 			
		<i>FUTURA®</i> 	<i>PROFIDUR®</i> 			<i>ARION® FG</i> 	<i>ARION® PG</i> 
						<i>ARION® EG</i> 	
<i>ECODUR®</i> 		<i>FUTURA® NE</i> 					
						<i>FUTURA® SN</i> 	
 Level 2		 Level 3		 Level 1		 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 56

Zahnteilungen:

Variabel: 12-16 bis 0,7-1,0 Zähne pro Zoll (ZpZ)
Konstant: 18 bis 1,25 Zähne pro Zoll (ZpZ)
Erläuterungen siehe Seite 57

Schränkkarten:

SD
Erläuterungen siehe Seite 57

Qualitäten:

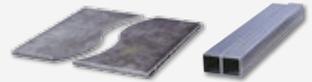
M42: 68-69 HRC, ca. 980 HV

Sonderausführungen:

- **PW** für Artikel-Gruppen:
SKALAR® M42, SKALAR® PREMIUM M42,
SELEKTA® GS M42, SELEKTA® GS PREMIUM M42
- **PE** für Artikel-Gruppen:
BIFLEX® M42, VARIO® M42, MARATHON® M42

BIFLEX® M42

Das universelle Sägeband für vertikale Sägen mit Handvorschub



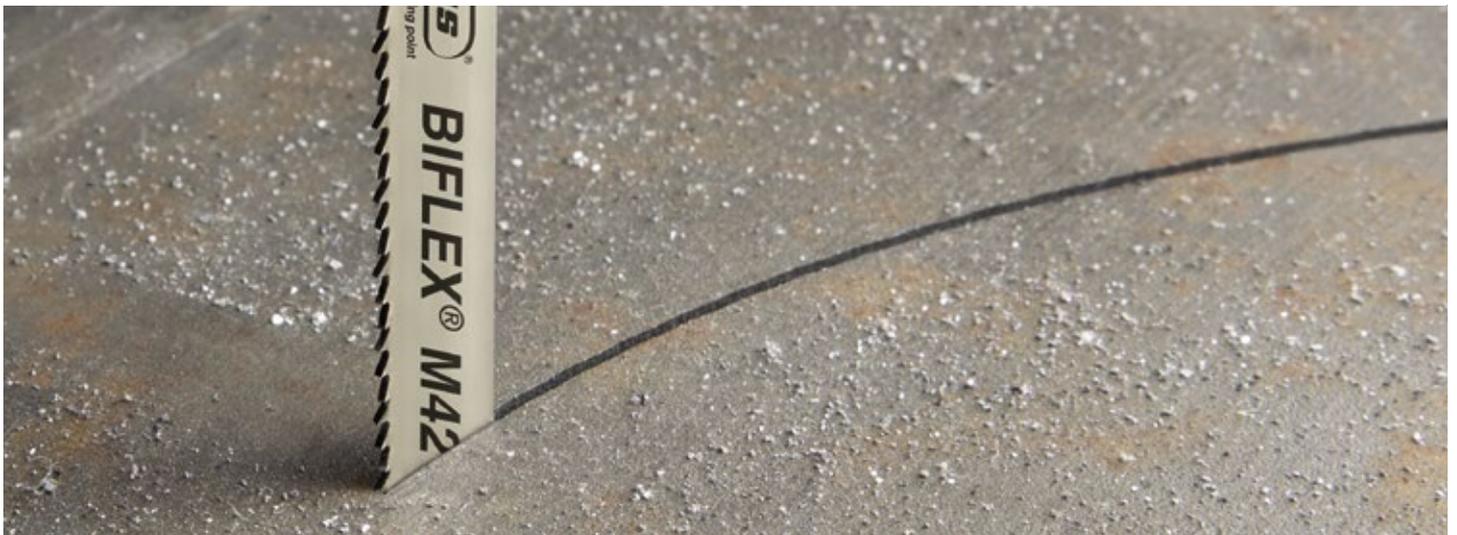
- Anwendung:**
- alle Metalle bis 1000 N/mm²
 - Konturenschnitte
 - vertikale Sägen mit Handvorschub

- Vorteile:**
- lange Lebensdauer durch hohe Verschleißfestigkeit
 - Verbesserung der Schnittflächengüte durch Superfinishing

- Eigenschaften:**
- konstante Zahnteilung
 - M42 Zahnschneide
 - gleichbleibende Schnittkraft

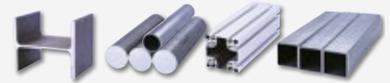
Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ					
mm	Zoll	18	14	6	4	3	1,25
4 x 0,90	5/32 x 0,035		S				
6 x 0,90	1/4 x 0,035			K			
10 x 0,90	3/8 x 0,035			K	K		
13 x 0,50	1/2 x 0,020		S				
13 x 0,65	1/2 x 0,025	S	S	K	K		
13 x 0,90	1/2 x 0,035			K	K	K	
20 x 0,90	3/4 x 0,035	S		K	K	K	
20 x 1,10	3/4 x 0,042					K	
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	S	S				
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042						K
Eingriffslängen (mm)		< 10	< 15	50-80	80-120	120-200	300-800

S = Standardzahn, K = Klauenzahn



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 Standardschrägung

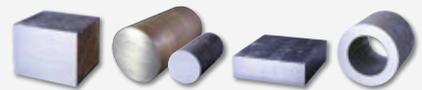
Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ					
		10-14	8-12	6-10	5-8	4-6	3-4
mm	Zoll						
6 x 0,65	1/4 x 0,025	S					
6 x 0,90	1/4 x 0,035	S					
10 x 0,90	3/8 x 0,035	S					
13 x 0,65	1/2 x 0,025	S	S	S			
13 x 0,90	1/2 x 0,035	S	S	S			
20 x 0,90	3/4 x 0,035	S	S	S	S	S	
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	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



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		
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	K
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				K	K	K	K
Eingriffslängen (mm)		30-60	50-90	80-150	120-250	250-500	500-800	550-1200

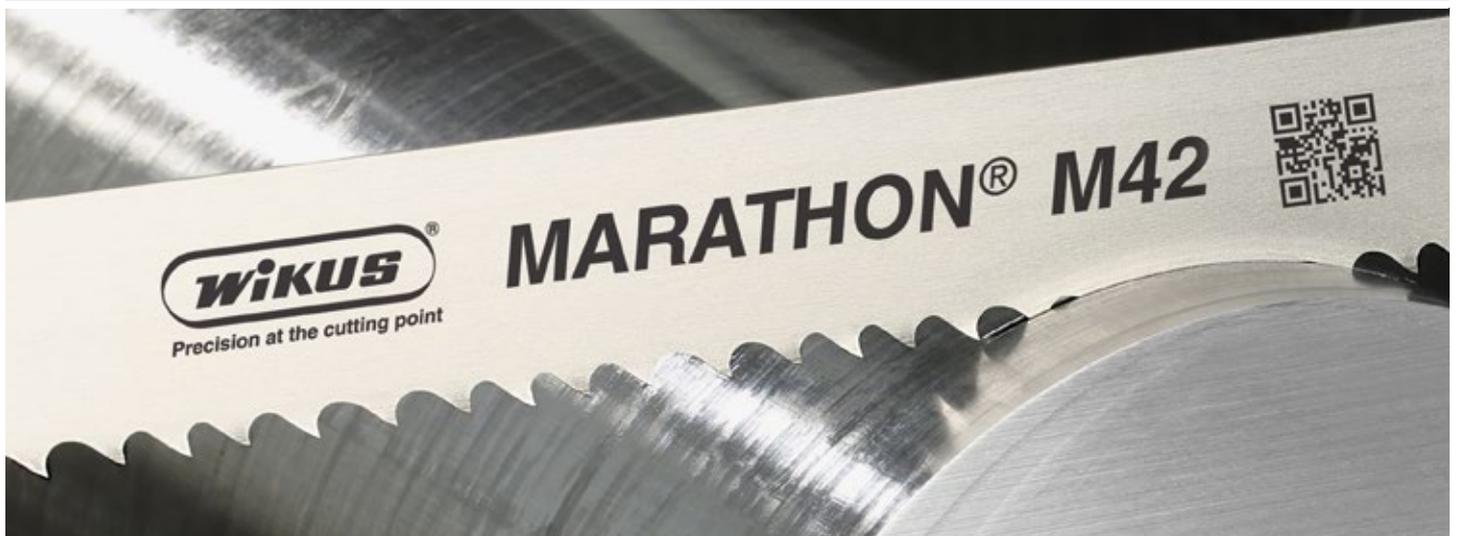
MARATHON® SW M42

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

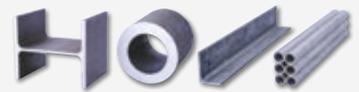
Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ						
mm	Zoll	5-8	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,75-1,25
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			K	K			
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063			K	K			
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			K	K			
Eingriffslängen (mm)		30-60	50-90	80-150	120-250	250-500	500-800	550-1200

K = Klauenzahn, Abb. unten: MARATHON® M42



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		Zahnteilung in ZpZ					
mm	Zoll	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
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063				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

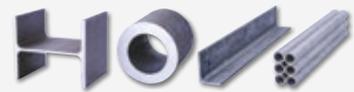
Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ					
mm	Zoll	12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042			P	P	P	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050					P	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050					P	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063					P	P
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063					P	P
Eingriffslängen (mm)		< 20	10-50	40-70	50-90	80-160	150-310

P = Profilizahn, Abb. unten: PROFLEX® M42



PROFLEX® SW M42 

Sonderausführung für Profile mit Material-Eigenspannungen



- Anwendung:**
- Profile und Träger mit Eigenspannung
 - Stahlbau und industrielle Profilduschnitte

- 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	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050					P	
54 x 1,30	2-1/8 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)		< 20	10-50	40-70	50-90	80-160	150-310

PROFLEX® PREMIUM SW M42 

Die beschichtete Sonderausführung für Material mit Eigenspannung

- Anwendung:**
- Profile und Träger mit Eigenspannung
 - Stahlbau und industrielle Profilduschnitte

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

- Eigenschaften:**
- Zahnschneide und Bandrücken mit Verschleißschicht
 - 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 1,60	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 = Profilizahn, 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		
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
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	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)		50-90	90-150	120-250	250-500	500-800

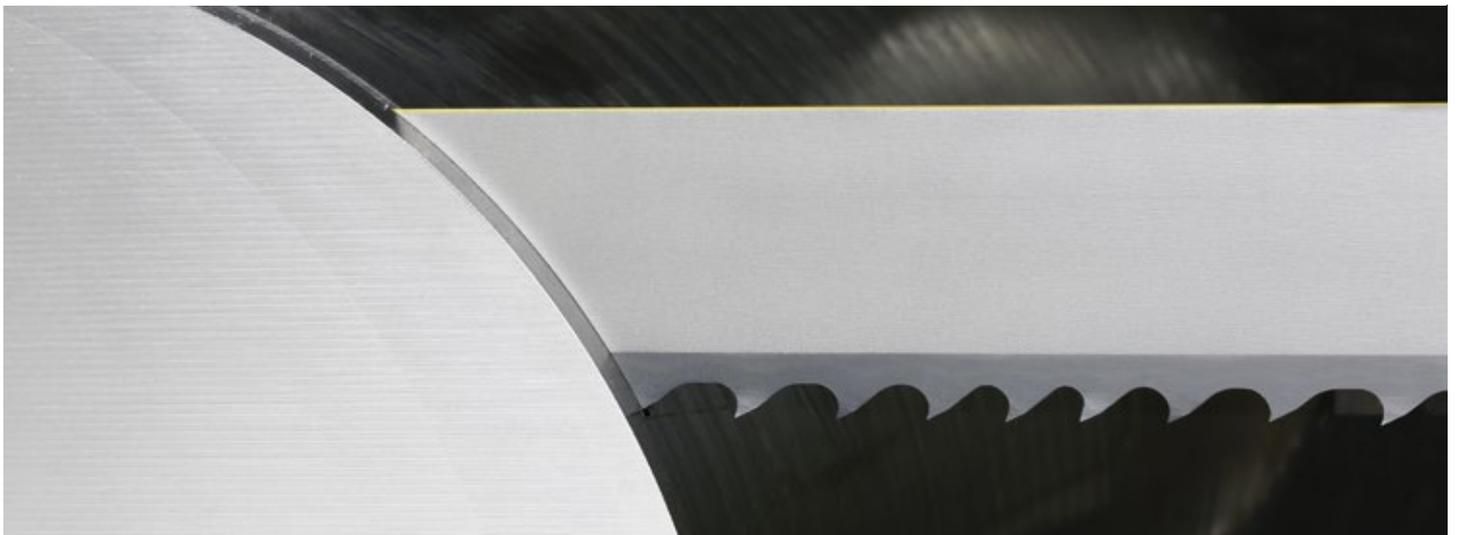
SELEKTA® GS PREMIUM M42

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

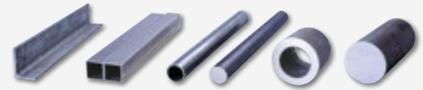
Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ				
mm	Zoll	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		K			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		K	K		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063			K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063				K	
Eingriffslängen (mm)		50-90	90-150	120-250	250-500	500-800

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



NEU: PRIMAR® M42

Der Vielseiter im Level 1 für kleine und mittlere Werkstücke



Anwendung:

- kleine bis mittlere Werkstücke
- Vollmaterial und Profile
- industrielle Anwendungen und Werkstattbetrieb
- alle Metalle bis 1000 N/mm² Zugfestigkeit

Vorteile:

- weniger Bandwechsel durch universelle Einsatzgebiete
- gute Schnittoberfläche durch präzise Schränkung der Zähne
- sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis im Level-1-Segment

Eigenschaften:

- M42 Zahnschneide mit angepasstem Spanwinkel
- optimierte variable Zahnteilung und Standardschränkung

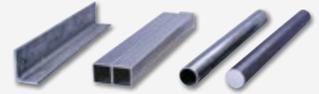
Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ							
mm	Zoll	8-12	6-10	5-8	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	S	S	S	K	K	K		
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042			S	K	K	K		
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050				K	K	K	K	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050					K	K		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063					K	K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063							K	K
Eingriffslängen (mm)		10-30	20-50	30-60	50-90	80-150	120-250	250-500	500-800

S = Standardzahn, K = Klauenzahn



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	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063							K	K	K
Eingriffslängen (mm)		< 20	10-30	20-50	30-60	50-90	90-150	120-250	250-500	500-800

ECOFLEX® NE M42

Das preisgünstige Sägeband für NE-Metalle



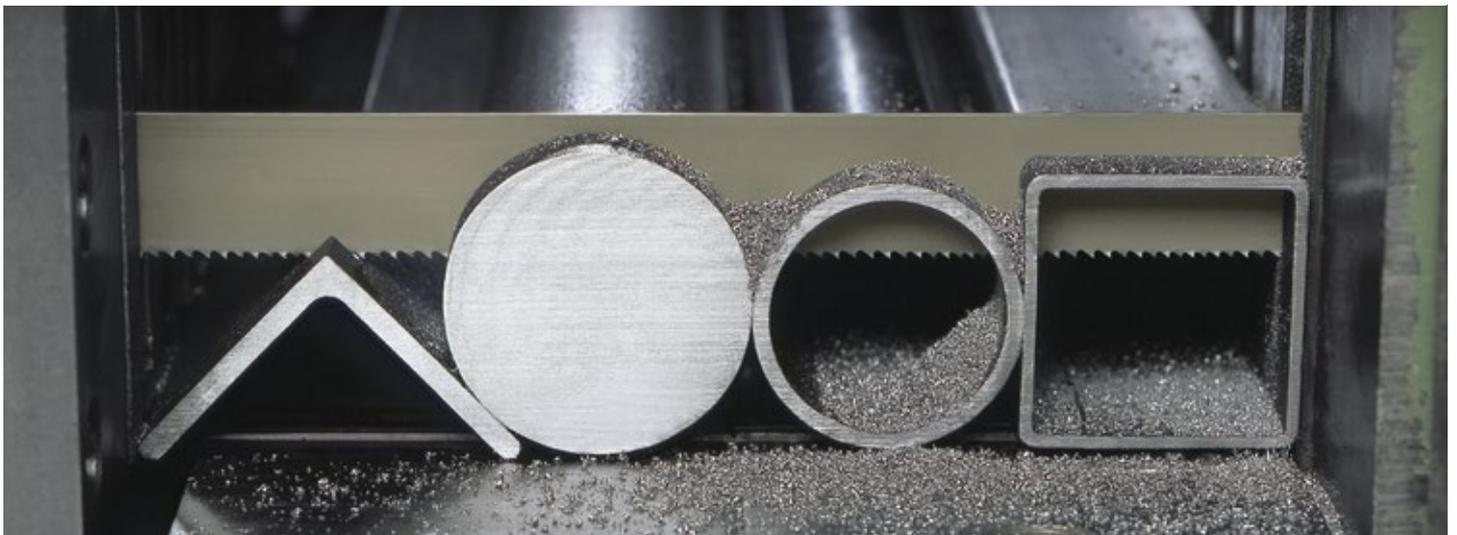
- Anwendung:**
- NE-Metalle
 - Sägearbeiten mit Handvorschub
 - Kontur- und Radienschnitte

- Vorteile:**
- geringer Kraftaufwand
 - kein Verklemmen im Schnittkanal
 - niedriger Anschaffungspreis, leicht nachschärfbar

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

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

S = Standardzahn, 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 56

Zahnteilungen:

Variabel: 5-8 bis 0,7-1,0 Zähne pro Zoll (ZpZ)
Erläuterungen siehe Seite 57

Schränkkarten:

SD
Erläuterungen siehe Seite 57

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



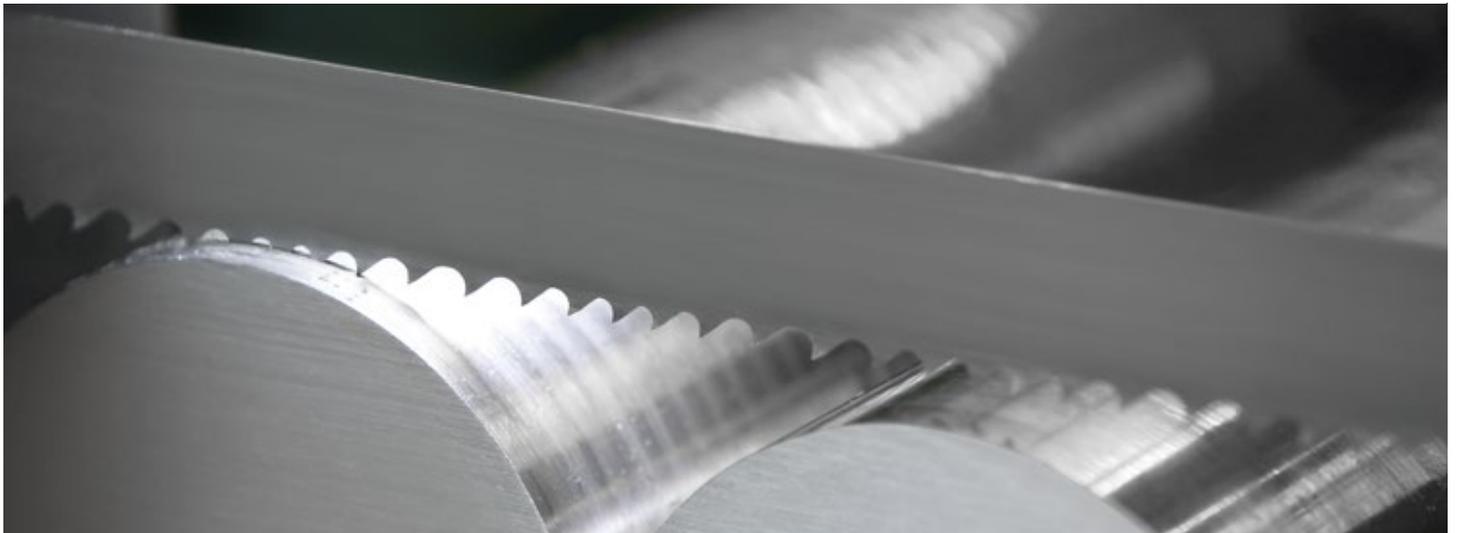
- Anwendung:**
- hochlegierte austenitische Werkstoffe
 - Metalle ab 1000 N/mm² Zugfestigkeit
 - verzünderte Schmiedeblocke

- 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	120-250	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:

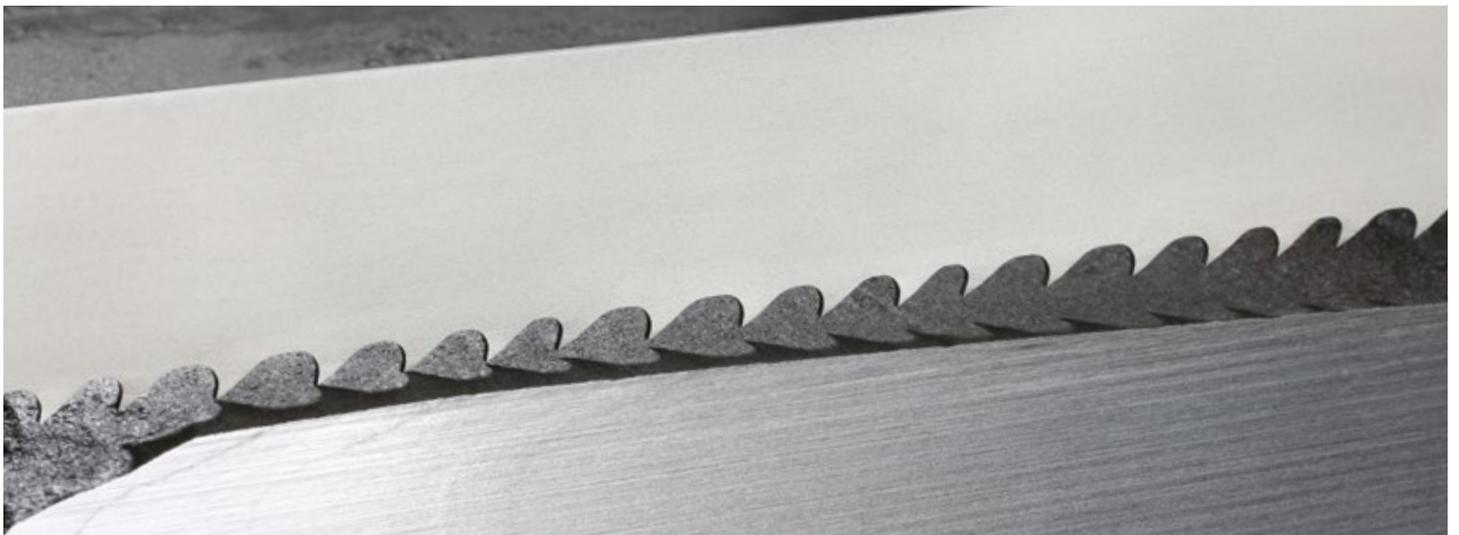
- hohe Produktivität durch hervorragende Schnittleistung
- weniger Bandwechsel durch hohe Standfläche
- niedrigere Schnittkräfte und ruhiger Lauf

Eigenschaften:

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

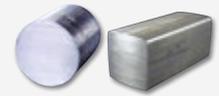
Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ					
mm	Zoll	2,5-3,4	1,8-2,5	1,4-1,8	1,2-1,6	1,0-1,4	0,7-1,0
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K					
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K				
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K			
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		K				
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	K	K	K	K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063		K	K	K	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 Ansprüche an Oberflächengüte und Anschnitt

Vorteile:

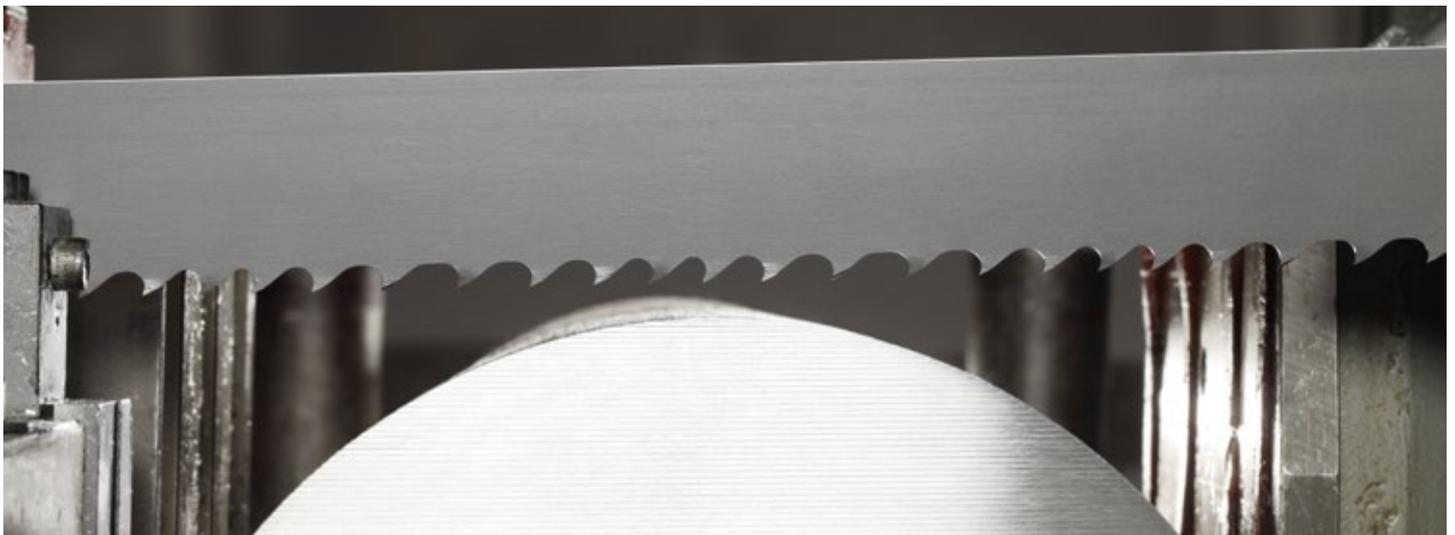
- sehr hohe Produktivität durch kurze Schnittzeiten
- weniger Bandwechsel durch hohe Standfläche
- optimale Oberflächen für geringe Nacharbeit

Eigenschaften:

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

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		
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)		50-90	90-150	120-250	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 56

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 57

Schränkkarten:

SD
Erläuterungen siehe Seite 57

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 verzünderte 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

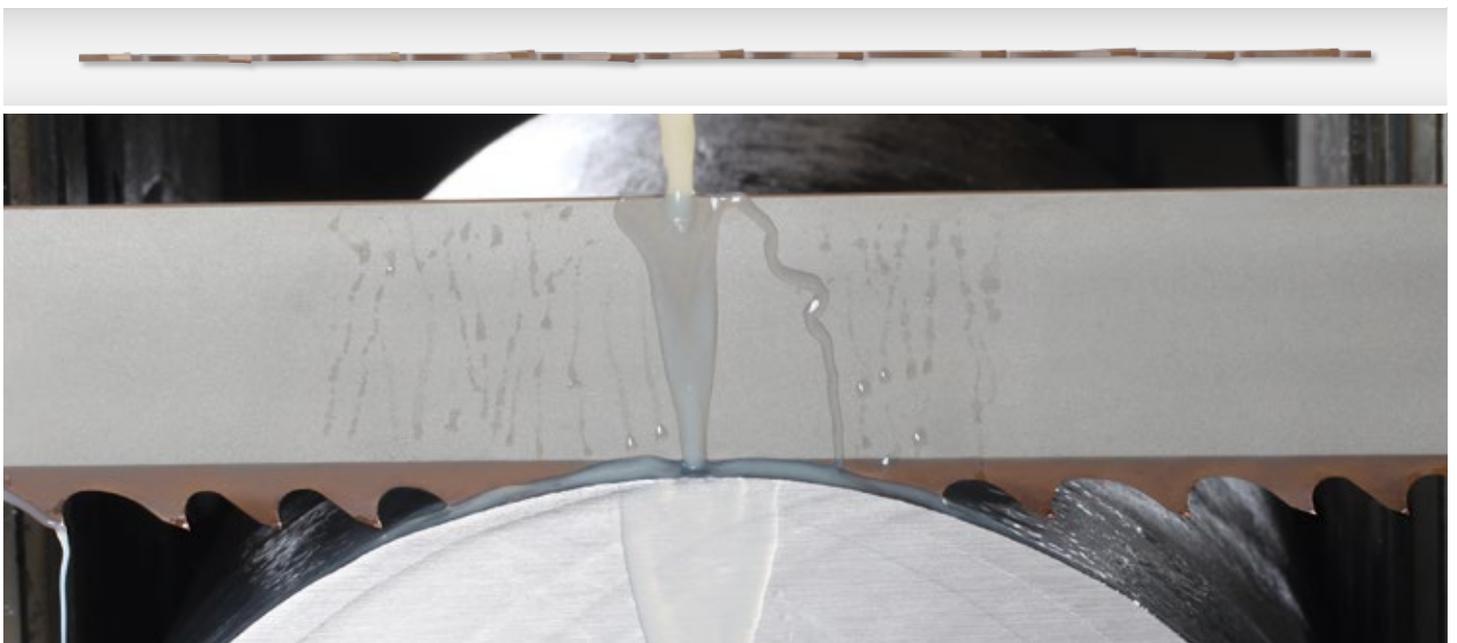
- Anwendung:**
- alle Stähle, geschmiedete und verzünderte Oberflächen
 - Vollmaterial und dickwandige Rohre

- 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			
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)		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
 - Serienschritte
- 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	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063		T	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
 - Serienschritte
- 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

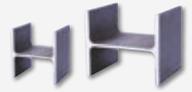
Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ						
mm	Zoll	3-4	2-3	1,7-2	1,4-2	1,2-1,6	1,0-1,4	0,85-1,15
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T					
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	T	T			
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		T		T			
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T	T	T	T	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063		T	T	T	T	T	T
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				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® 

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 1,30	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	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 1,30	2-1/8 x 0,050		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	T	
Eingriffslängen (mm)		90-150	130-250	200-300	250-500	500-800	800-2000

T = Trapez Zahn, Abb. unten: TAURUS®



FUTURA® VA

Der leistungsstarke Bestseller für VA-Stähle



- Anwendung:**
- alle rost- und säurebeständigen Stähle, Titan und Titanlegierungen
 - Serienschritte

- 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		
Eingriffslängen (mm)		90-150	130-250	250-500	500-800	700-1200

FUTURA® PREMIUM VA

Der leistungsstarke Bestseller für VA-Stähle mit Hartstoffbeschichtung

- Anwendung:**
- 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

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		
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
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
Eingriffslängen (mm)		90-150	130-250	250-500	700-1200

DUROSET® NE 

Die geschränkte Sonderausführung für NE-Metalle



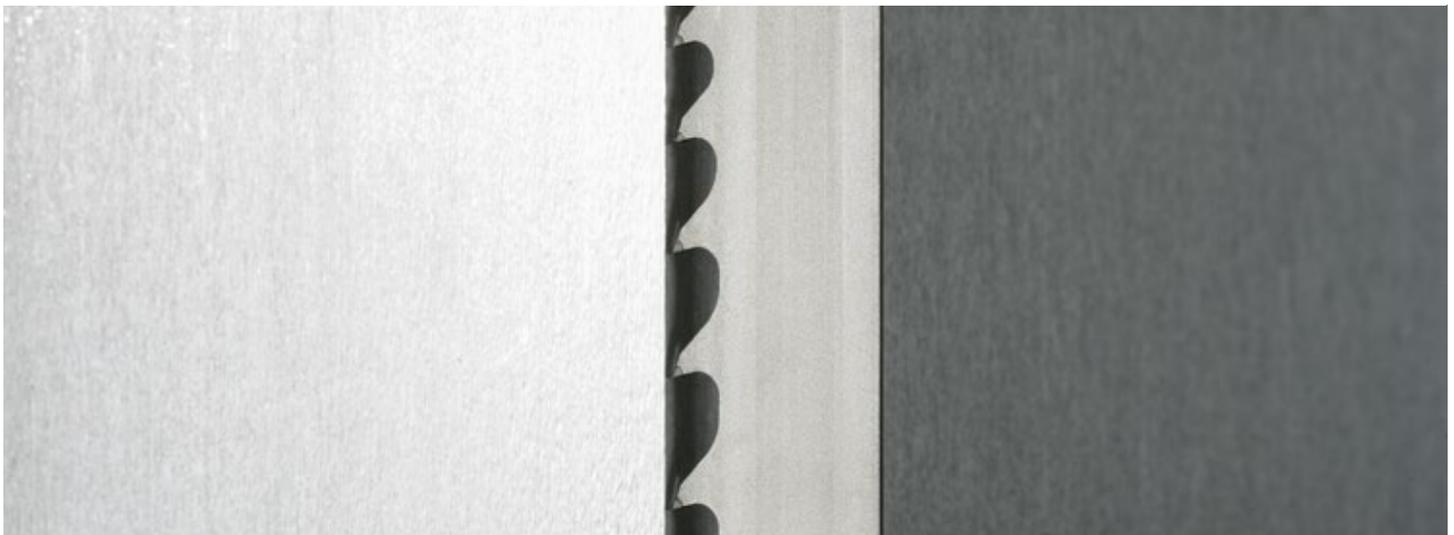
- Anwendung:**
- Kontur- und Radienschnitte an NE-Metallen
 - automatischer und insbesondere manueller Vorschub

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

- Eigenschaften:**
- extra weite Schrängung
 - 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

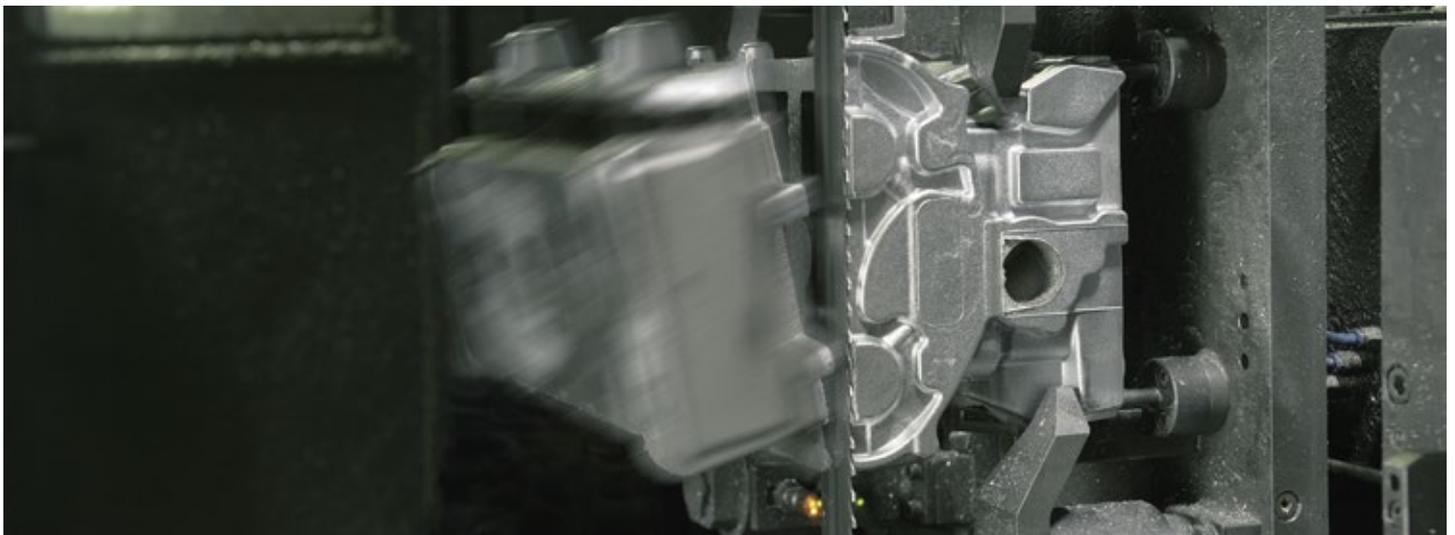
FUTURA® NE RS

Der leistungsstarke Bestseller mit reduziertem Schnittverlust für NE-Metalle

- Anwendung:**
- Aluminium-Barrenbearbeitung, 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

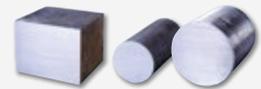
Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ				
mm	Zoll	3-4	2-3	1,4-2	0,85-1,15	0,7-1,0
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			T		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			T		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063				T	T
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042			T		T
Eingriffslängen (mm)		90-150	130-250	250-500	700-1200	800-2000

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	1,7-2	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
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	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	200-300	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

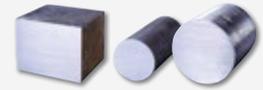
Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ					
mm	Zoll	3-4	2-3	1,7-2	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
54 x 1,10	2-1/8 x 0,042	T	T				
67 x 1,10	2-5/8 x 0,042	T	T				
Eingriffslängen (mm)		90-150	130-250	200-300	250-500	500-800	800-2000

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					
		3-4	2-3	1,7-2	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
mm	Zoll						
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	200-300	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

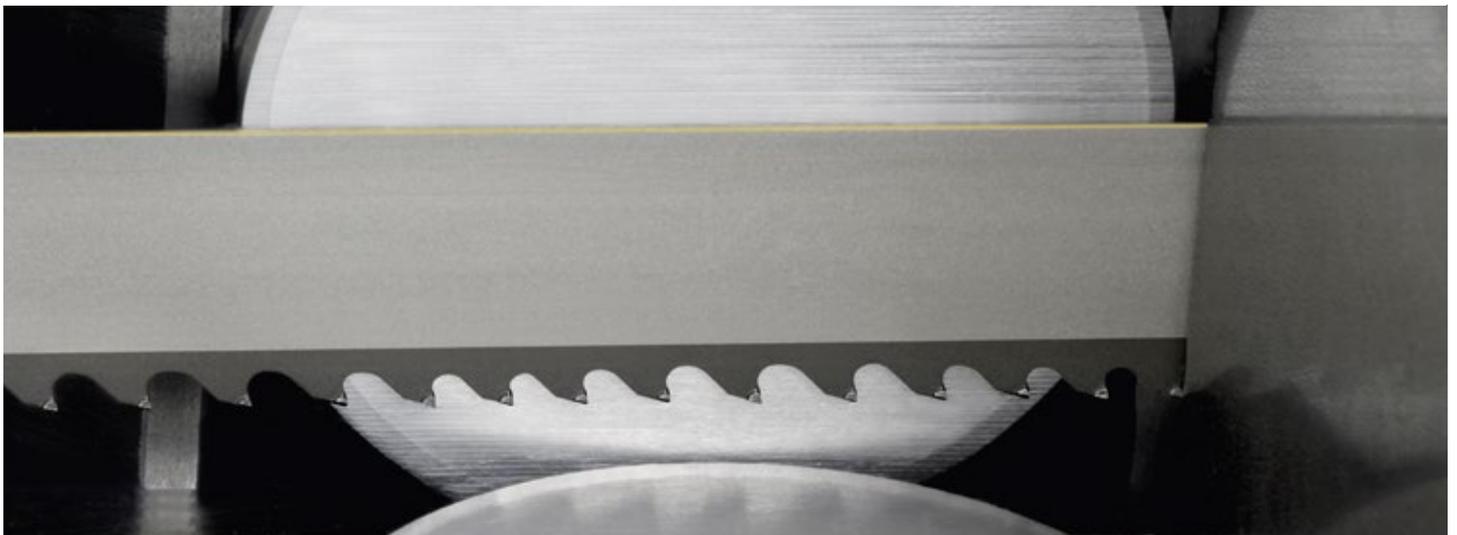
- Anwendung:**
- randschichtgehärtete und hartverchromte Werkstücke
 - durchgehärtete Stähle bis zu 65 HRC, Manganhartstahl

- 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	
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





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	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



Das spezielle Sägeband für Reifen und Gummi/Metall-Verbundwerkstoffe



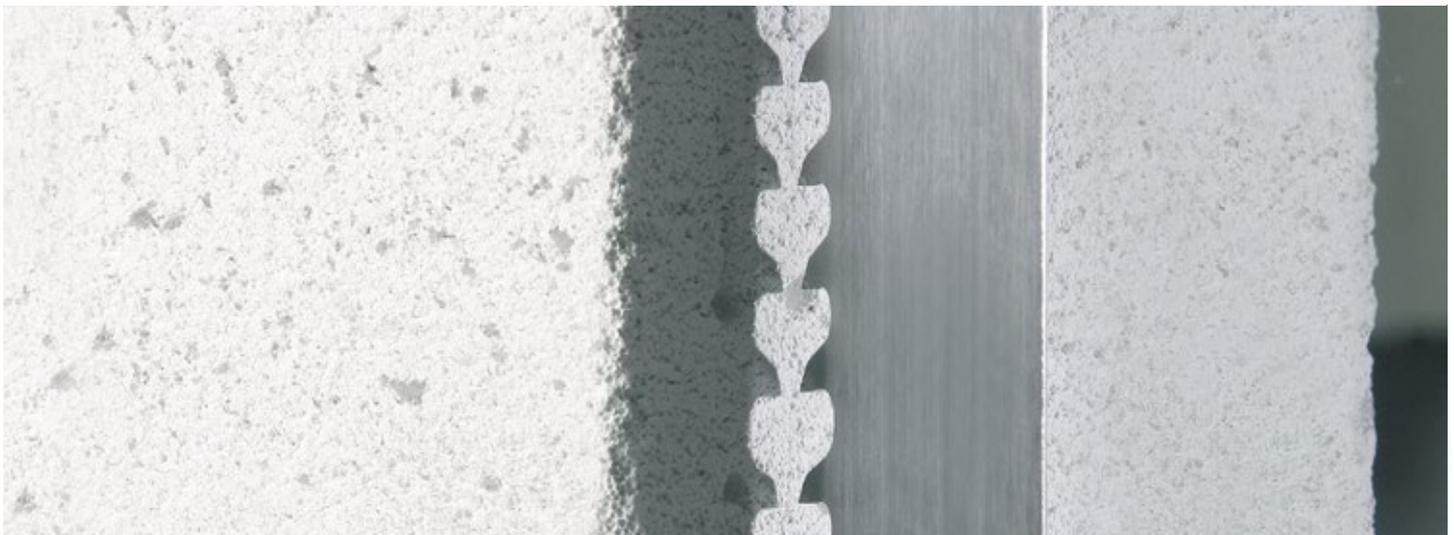
- Anwendung:**
- für Qualitätsanalyse von Reifen aller Art
 - zur wirtschaftlichen Zerkleinerung von Gummi-Verbundwerkstoff

- Vorteile:**
- deutlich reduzierte Schnittkraft durch bestimmte Schneide
 - gute Schnittoberfläche zur unmittelbaren Analyse
 - lange Lebensdauer auch bei sehr großen Reifen

- Eigenschaften:**
- HM-Schneide mit hohem Verschleißwiderstand
 - spezifische Schneidengeometrie für Gummi-Verbundwerkstoff

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ	
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)		90-150	150-270

S = Standardzahn, K = Klauenzahn, T = Trapezzahn ,Abb. unten: TCT®



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 Sägebänder



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

DIAGRIT® K VA

Das kontinuierlich diamantbestreute Sägebänder mit VA-Träger

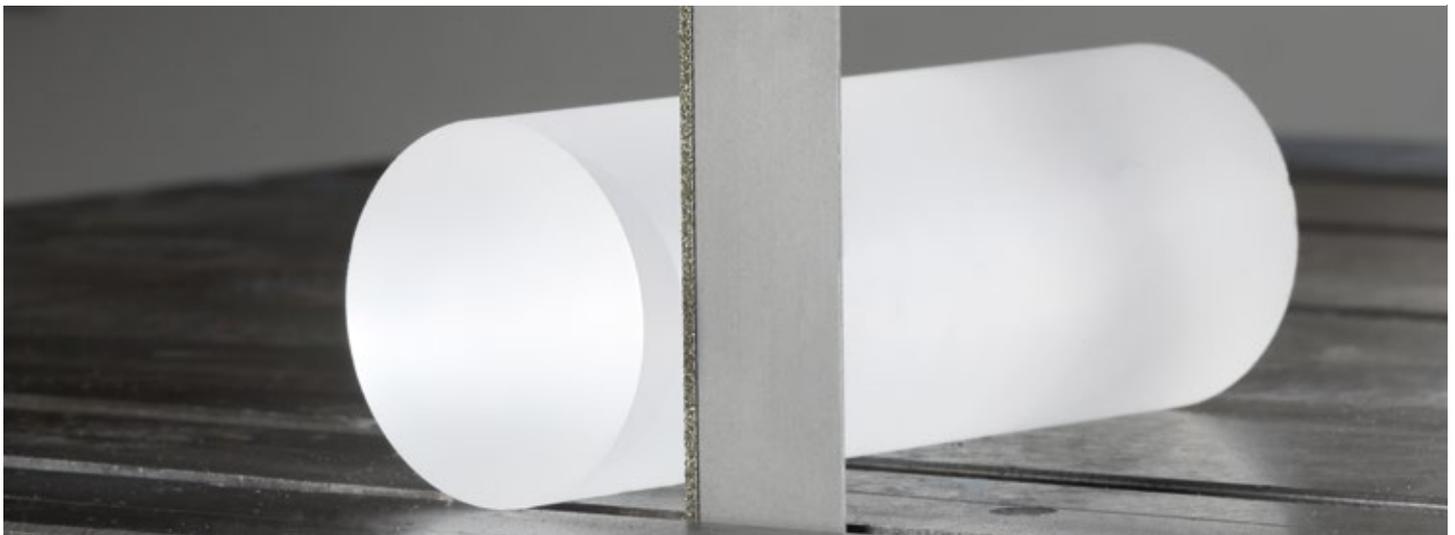
- Anwendung:**
- Glas, Graphit, Hartbrandkohle, Keramik, Silizium
 - Betonwerkstoffe, CFK, gesinterte Werkstoffe, Natursteine
 - kleine Werkstückdimensionen

- 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
20 x 0,80	3/4 x 0,032	54 x 0,50	2-1/8 x 0,020		
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

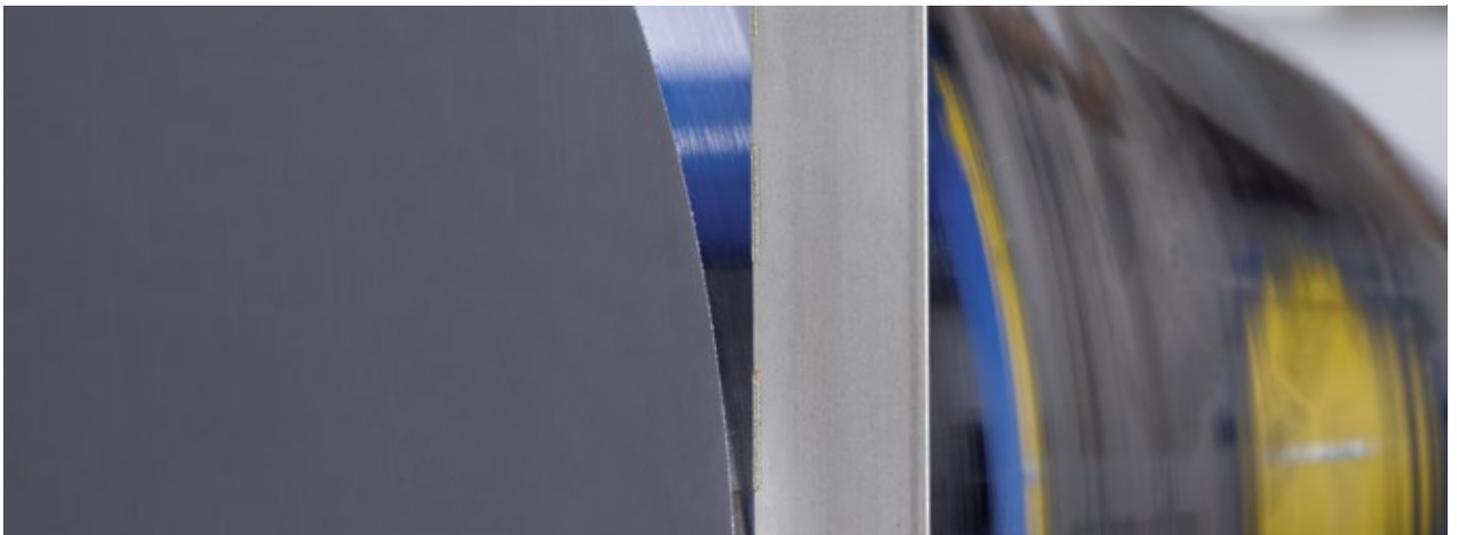
DIAGRIT® S VA

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	
20 x 0,50	3/4 x 0,020		8	80 x 1,10	3-1/8 x 0,042	12	100 x 1,10	4 x 0,042		30	
41 x 0,50	1-5/8 x 0,020		20	80 x 1,10	3-1/8 x 0,042	30					
41 x 0,80	1-5/8 x 0,032		20	100 x 1,10	4 x 0,042	12					

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage



CBN-BESTREUTE SÄGEBÄNDER



- 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.
- 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 Korngrößen, Sägebandabmessungen sowie Einsatz- und Rahmenbedingungen von CUBOGRIT® ab. Unsere Spezialisten der Technischen Betreuung nehmen dazu gern mit Ihnen Kontakt auf.

Verkaufseinheiten:	endlos geschweißte Sägebänder
Bandbreiten:	10 bis 100 mm
CBN-Belegung:	kontinuierlich (K), segmentiert (S), unterbrochen (U) in 6 bis 30 mm Teilung
Korngrößen:	B91, B126, B252, B602, alternative Korngrößen auf Anfrage
Einsatzbereich:	gehärtete Schnellarbeitsstähle (HSS), hochlegierte Werkzeugstähle mit min. 55 HRC, einsatzgehärtete Stähle, Pulverbeschichtungen auf Eisenbasis, Hartguss, Stellite, nickelbasierte Superlegierungen
Optional:	alternative Bandabmessungen auf Anfrage

NEU: CUBOGRIT® K 

Das kontinuierlich CBN-bestreute Sägeband

**Anwendung:**

- gehärteter Schnellarbeitsstahl (HSS), einsatzgehärtete Stähle
- hochlegierte Werkzeugstähle > 55 HRC
- Pulverbeschichtungen 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

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

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

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



NEU: CUBOGRIT® S 

Das segmentiert CBN-bestreute Sägeband

**Anwendung:**

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

Vorteile:

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

Eigenschaften:

- segmentierte CBN-Belegung 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	

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



NEU: CUBOGRIT® U 

Das CBN-bestreute Sägeband mit Verzahnung

**Anwendung:**

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

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

Abmessungen Breite x Dicke		Teilung T mm	Abmessungen Breite x Dicke		Teilung T mm	Abmessungen Breite x Dicke		Teilung T mm
mm	Zoll		mm	Zoll		mm	Zoll	
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			

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



HARTMETALLBESTREUTE SÄGEBÄNDER



- hartmetallbestreute Sägebänder zur Zerspanung von drahtverstärkten Reifen, Verbundwerkstoffen, einsatzgehärteten Stählen, Glasfaser- und Graphit
- Die extrem langlebige hartmetallbestreute Bandkante ist für Nass- und Trockenschnitte geeignet.

Verkaufseinheiten:	endlos geschweißte Sägebänder
Bandbreiten:	6 bis 38 mm
Hartmetallbelegung:	kontinuierlich (K), unterbrochen (U) in 12 bis 14 mm Teilung
Korngrößen:	TC181, TC301, TC356, TC525
Optional:	alternative Bandabmessungen auf Anfrage

TCGRIT® K

Das kontinuierlich hartmetallbestreute Sägeband



- Anwendung:**
- 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

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

TCGRIT® U

Das hartmetallbestreute Sägeband mit unterbrochener Belegung

- Anwendung:**
- 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

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

Abb. unten: TCGRIT® K



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 56

Zahnteilungen:

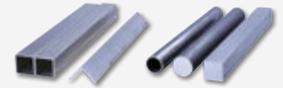
Konstant: 24 bis 3 Zähne pro Zoll (ZpZ)
Erläuterungen siehe Seite 57

Schränkarten:

SD, WS, GS
Erläuterungen siehe Seite 57

DIAMANT 

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

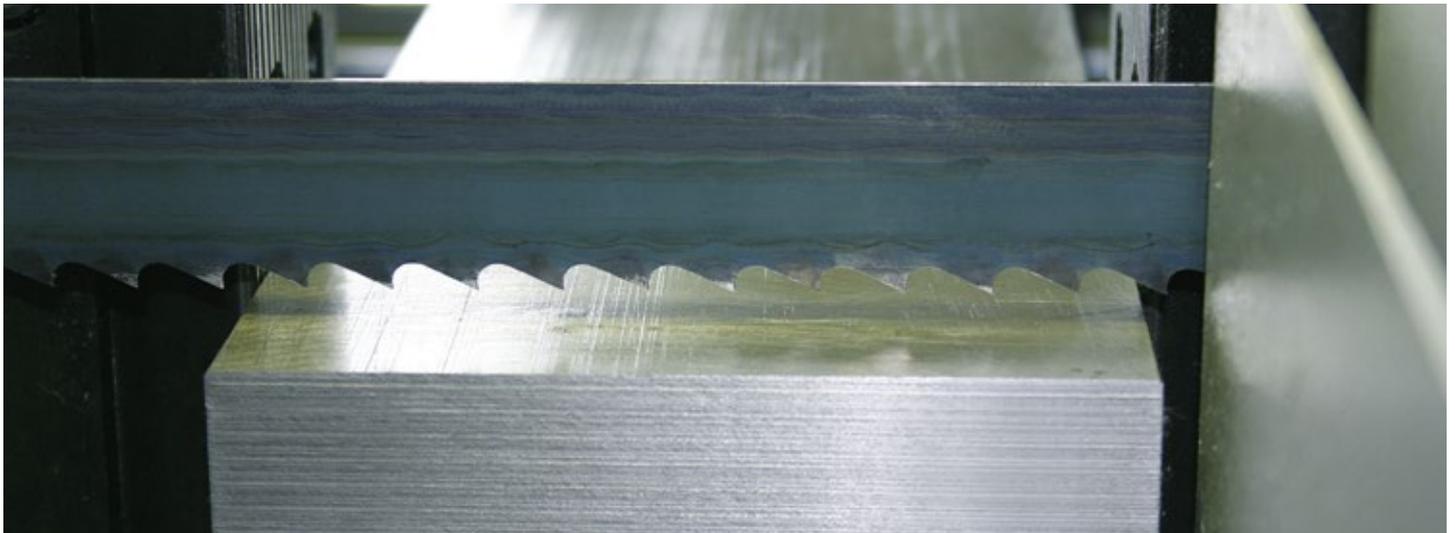
Eigenschaften:

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

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

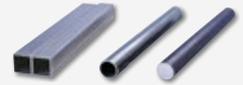
S = Standardzahn, K = Klauenzahn

Für die Bestimmung der Eingriffslängen nutzen Sie bitte die Tabelle auf S. 54.



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

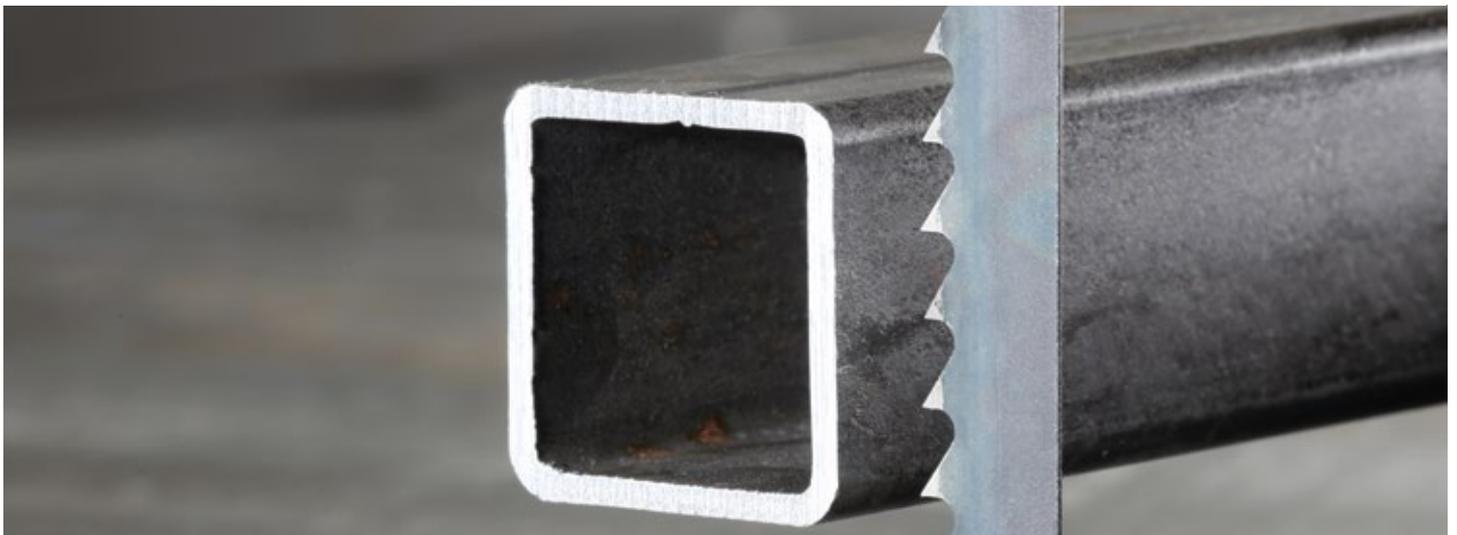
Eigenschaften:

- 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	L
20 x 0,80	3/4 x 0,032	S	S	L

L = Lückenzahn, S = Standardzahn

Für die Bestimmung der Eingriffslängen nutzen Sie bitte die Tabelle auf S. 54.





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				
mm	Zoll	SD 14	10	RL 8	6	GS 4
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 = Standardzahn
Für die Bestimmung der Eingriffslängen nutzen Sie bitte die Tabelle auf S. 54.



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 fünf Hauptgruppen von Schneidstoffen:

- **Bimetal (HSS)**
- **Hartmetall**
- **Diamant**
- **Cubisches Bornitrid (CBN)**
- **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 ZpZ	Eingriffslänge (mm)	
	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

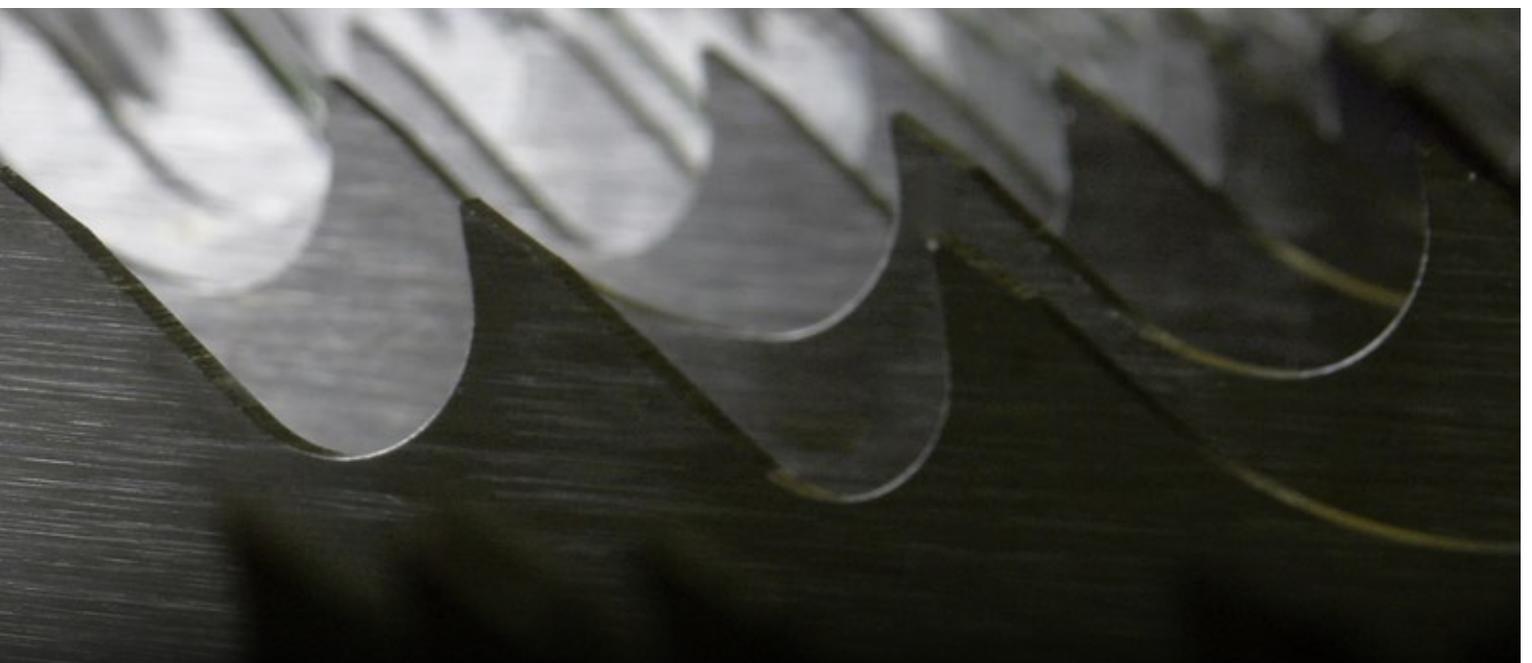
Nähere Beschreibung siehe folgende Seite.



s mm	Sägen von Rohren Rohr-Außendurchmesser (mm) / Zahnteilung Tz in ZpZ																
	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

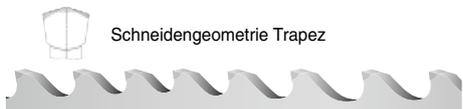
Klauenzahn K



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:

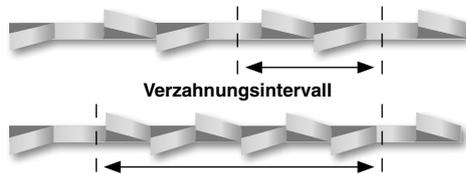
- randschichtgehärtete Wellen
- gehärteten Stahl bis 65 HRC, Hartmanganstahl, hartverchromte Werkstücke
- Durchmesser bis 200 mm



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.

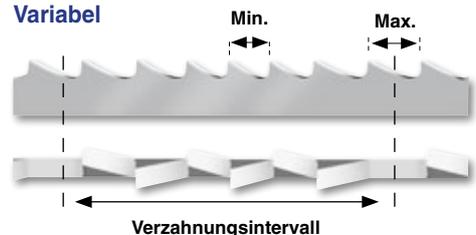
Unterschieden werden konstante Zahnteilung mit einheitlichem Zahnabstand z. B. 2 ZpZ und variable Zahnteilung mit differierendem Zahnabstand innerhalb eines Verzahnungsintervalls.

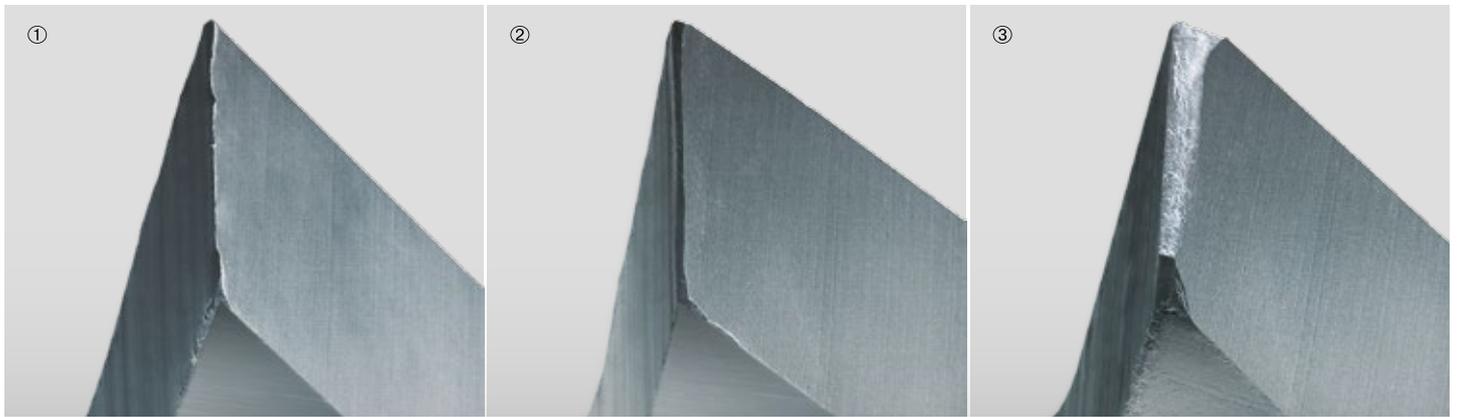
Variable Zahnteilungen z. B. 2-3 ZpZ sind durch zwei Maßzahlen gekennzeichnet: 2 ZpZ ist der maximale Zahnabstand und 3 ZpZ ist der minimale Zahnabstand im Verzahnungsintervall.

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

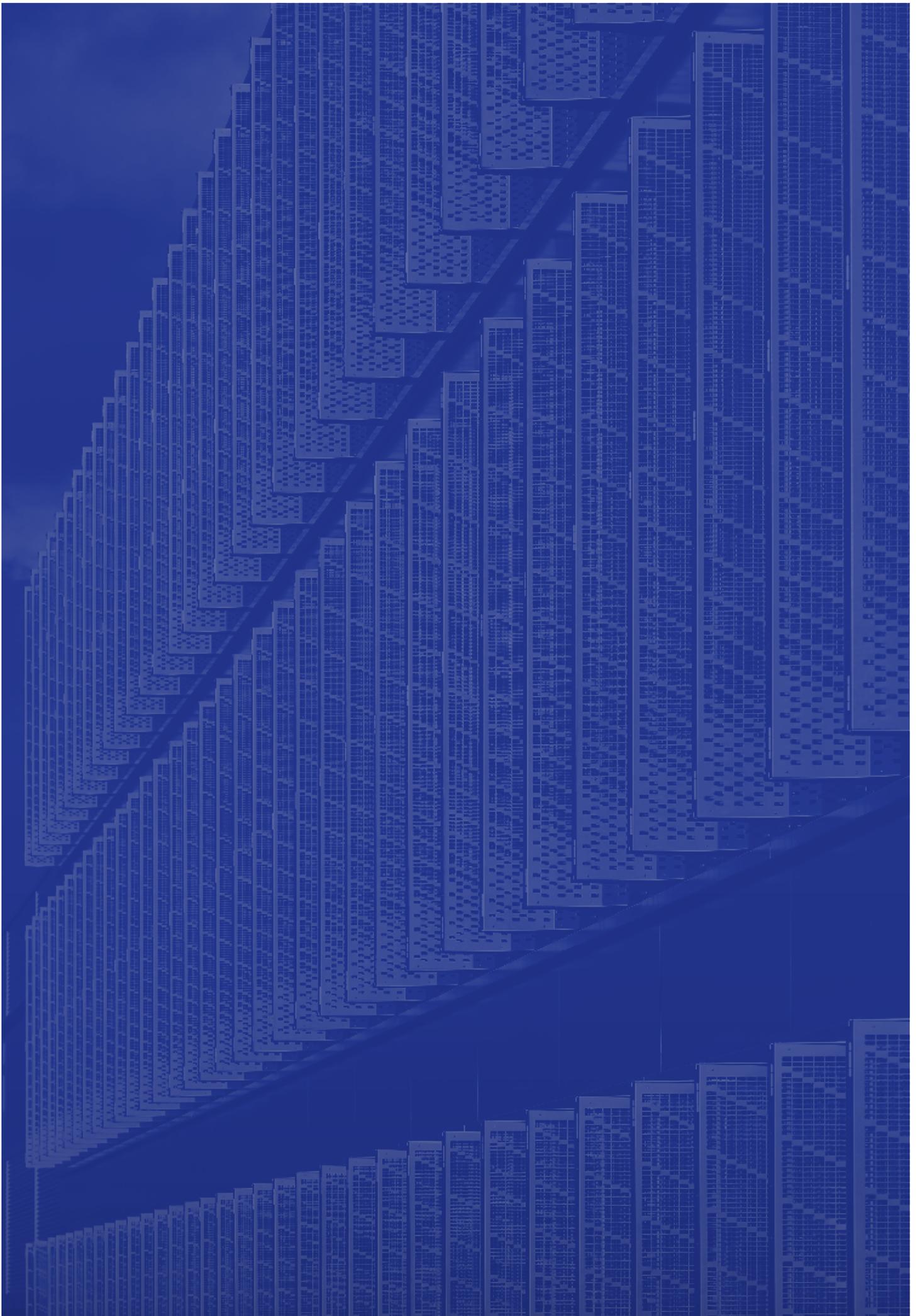
- richtige Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeit (z. B. mit WIKUS Bimetall-Schnittdatenschieber) anhand von Werkstoff und Dimension des Schnittmaterials ermitteln
- wichtig: neues Sägeband beim Ersteinsatz mit ca. 75 % der Schnittgeschwindigkeit (m/min) und ca. 50 % der Vorschubgeschwindigkeit (mm/min) einsetzen
- 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

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)

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 8 oder direkt anmelden unter www.paramaster.de





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, 2019-09-02



Innovative Präzisions-Werkzeuge
entwickelt und gefertigt
in Spangenberg, Deutschland

