

精密切断工具

ステータス: 02.03.2025



目次 (1/2)

■ バイメタルバンドソー

4-57

MARATHON® M42	4
SELEKTA® GS M42	8
PROFLEX® M42	11
MARATHON® X3000®	16
SELEKTA® GS X3000®	19
PROFLEX® PREMIUM M42	22
MARATHON® SW M42	25
PROFLEX® PREMIUM SW M42	28

SKALAR® M42	31
SKALAR® PREMIUM M42	34
SKALAR® X3000®	37
PROFLEX® SW M42	40
SELEKTA® GS PREMIUM M42	44
PRIMAR® M42	48
GENERO®	54

■ 超硬金属バンドソー

58-115

FUTURA®	58
FUTURA® PREMIUM	62
FUTURA® 718	66
DUROSET®	69
DUROSET® NE	72
FUTURA® SN	75
PROFIDUR®	78
ARION® FG	81
FUTURA® NE	84

ECODUR®	88
TCTYRE®	91
TCT®	94
DUROSET® PREMIUM	97
TAURUS®	100
TAURUS® PREMIUM	103
FUTURA® NE RS	106
FUTURA® PREMIUM SN	109
MARADUR®	112

■ コーティングバンドソー

116-154

DIAGRIT® K	116
------------	-----

DIAGRIT® S	120
------------	-----

目次 (2/2)

DIAGRIT® U	124	TCGRIT® U	140
DIAGRIT® K VA	128	CUBOGRIT® K	143
DIAGRIT® S VA	131	CUBOGRIT® S	147
DIAGRIT® U VA	134	CUBOGRIT® U	151
TCGRIT® K	137		

MARATHON® M42

小さい断面にも大きい断面にも対応するオールラウンダー



▲ 製品レベル2

↖ フック歯

● 固体材料とプロファイル材

↑↓ バンド幅 13 x 0.65 - 80 x 1.60 mm
バンド幅 1/2 x 0.025 - 3-1/8 x 0.063 Inch

製品情報

MARATHON® M42 – 小さい断面にも大きい断面にも対応するオールラウンダー

MARATHON® M42は、経済的なバンドソーの典型であり、一貫して高品質で幅広い用途に対応できます。サービス指向のお客様にとってバイメタルバンドソーは、例えば、工業用の用途に必要されるような切断工程の複雑な性能要件やサポート要件に対して最適です。

バイメタルバンドソーは広範囲の用途において高品質を保証します。MARATHON® M42の高品質という特徴は、現在、製品プログラムの拡張によってさらにフレキシブルに適用でき、小断面から大固体材料にまでご利用になれます。

バンドソーのスーパーフィニッシュテクニックおよび切断エッジの鋭さにより立ち上がり面を高くし、切断面品質が改善されます。精細なバンド表面は、機械のバンドガイドを保護し、疲労強度を高めます。

用途

- ・ 工業用途
- ・ 中型から大型のワーク

- ・ 抗張力最大1000 N /mm²の全ての金属
- ・ 固体材料
- ・ 単体、層およびバンドルカット
- ・ 混合操作

長所

- ・ 至高の製品特性による長い製品寿命と生産性
- ・ 幅広いアプリケーションでバンド交換を低減
- ・ 優れる静穏な動作により騒音が極僅か
- ・ ストレートカットにより余裕代がほとんど不要
- ・ より繊細な切断面により後処理の減少
- ・ 大幅なコスト削減

特性

- ・ M42歯先
- ・ すくい角：正（かぎ爪型歯）
- ・ 標準のアサリで固定または可変歯ピッチ
- ・ バンドの高精度な真直度と平坦度

技術データ (1/2)

寸法		歯のピッチ (ZpZ)					
幅 x 厚み		可変					
mm	in	5 - 8	4 - 6	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4
13 x 0.65	1/2 x 0.025						
13 x 0.90	1/2 x 0.035						
20 x 0.90	3/4 x 0.035						
20 x 1.10	3/4 x 0.042						
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K	K	K		
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K	K	K	K	
41 x 1.10	1-5/8 x 0.042		K	K	K	K	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K	K	K	
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		K	K	K	K	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	K	K	K
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		K	K	K	K	K
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063			K	K	K	K
接触長	[mm]	30-60	50-100	80-160	150-300	250-550	500-1000
	[in]	1.2-2.4	2-3.9	3.1-6.3	5.9-11.8	9.8-21.6	19.7-39.4

K = フック歯

技術データ (2/2)

寸法		歯のピッチ (ZpZ)				
幅 x 厚み		可変	一定			
mm	in	0,75 - 1,25	6	4	3	1,25
13 x 0.65	1/2 x 0.025		K	K		
13 x 0.90	1/2 x 0.035		K	K	K	
20 x 0.90	3/4 x 0.035		K	K	K	
20 x 1.10	3/4 x 0.042					K
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035					K
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042					K
41 x 1.10	1-5/8 x 0.042					
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050					
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050					
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063					
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	K				
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	K				
接触長	[mm]	700-1400	50-80	80-120	120-200	300-800
	[in]	27.6-55.1	2-3.1	3.1-4.7	4.7-7.9	11.8-31.5

K = フック歯

材質概要



- ・ 浸炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 耐酸化ステンレス鋼（フェライト系）
- ・ 窒化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 鋳鉄
- ・ アルミニウム/アルミニウム合金
- ・ 非鉄金属

SELEKTA® GS M42

スーパー仕上げを施した高パフォーマー



▲ 製品レベル3

↗ フック歯

● 固体材料

↔ バンド幅 27 x 0.90 - 80 x 1.60 mm
↔ バンド幅 1-1/16 x 0.035 - 3-1/8 x 0.063 Inch

製品情報

SELEKTA® GS M42 スーパー仕上げを施した ハイパフォーマー

用途

- 最大張力1000N/mm²の金属
- 大小の固体材料

長所

- 最適な表面の質により再加工は殆ど必要なし
- 正確な切断により僅かな余裕代で済む
- 高度な切断能力により短い作業時間

特性

- 特許取性能と表面歯
- 正のすくい角のM42歯先

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)				
幅 x 厚み						
mm	in	4 - 6	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K	K		
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K	K		
41 x 0.90	1-5/8 x 0.035			K		
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K	K	
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		K	K	K	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063				K	K
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				K	K
接触長	[mm]	50-100	80-170	150-300	250-550	500-1000
	[in]	2-3.9	3.1-6.7	5.9-11.8	9.8-21.6	19.7-39.4

K = フック歯

材質概要



- ・ 浸炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 耐酸化ステンレス鋼（フェライト系）
- ・ 窒化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 鋳鉄
- ・ アルミニウム/Si合金
- ・ 非鉄金属

PROFLEX® M42

プロファイル材用の完璧なバンドソー



▲ 製品レベル2

↗ プロファイル歯

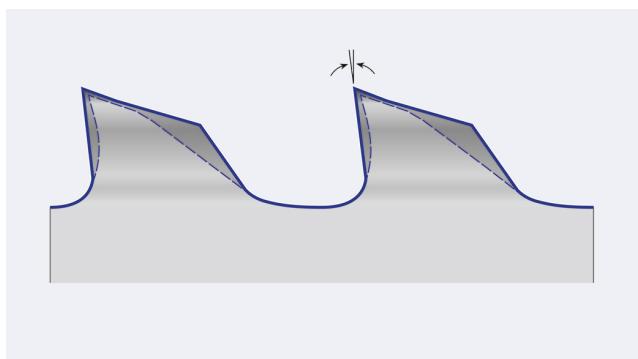
● プロファイル

↔ バンド幅 13 x 0.65 - 67 x 1.60 mm
バンド幅 1/2 x 0,035 - 2-5/8 x 0.063 Inch

製品情報

PROFLEX® M42 – プロファイル材用の完璧なバンドソー

WIKUSのバイメタルバンドソーPROFLEX® M42によって支持体とプロファイル材の切断加工プロフィールがさらに鋭くなりました。PROFLEX® M42は、特別なプロフィールの歯によって、また切断材料とキャリアバンドの延長接続部によって最大限の安定性を実現しました。

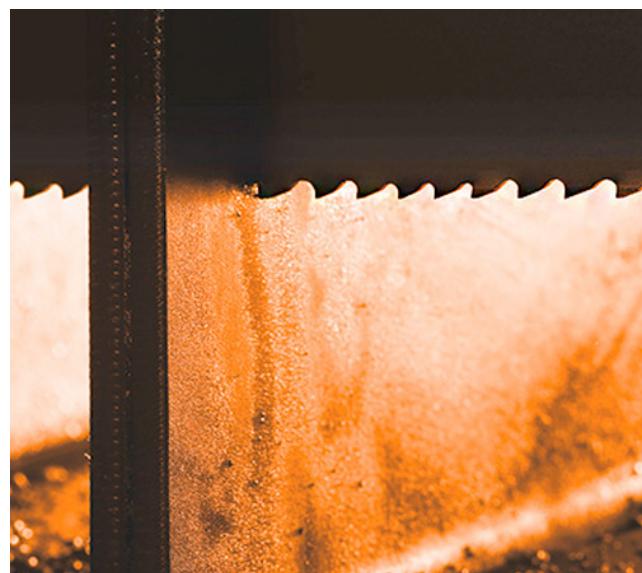


特別なプロフィールの歯はプラスの切断角度と背側の強化が特徴です。こうした構成のためプロフィールカットの際に歯が破損しにくい、振動がほとんどありません。

機械的荷重の影響を受けない

バンドソー PROFLEX® M42 の高い荷重耐性はとても安定した歯のジオメトリーによる成果です。スーパーフィニッシュテクニックを使用した革新的な新製造プロセスにより、キャリアバンドの耐用年数が大幅に延長され、バンド破損のリスクが低減されています。

最適な刃先の鋭さと特殊アサリで切断性能が改善されます



用途

- ・ 金属、鉄鋼建設に使う形鋼およびキャリア
- ・ 断続切断チャネルに最適

長所

- ・ 極めて安定した歯のジオメトリーによって折れしにくい歯
- ・ カットエッジのバリが極めて少ないため再加工はほとんど必要ありません
- ・ 特殊な歯の形状により振動がごく僅か
- ・ 新加工プロセスによりバンド破損の削減
- ・ 可変歯ピッチ分配と正のすくい角により騒音が極弱い

特性

- ・ 究極の安定的歯ジオメトリーを持つプロフィール歯
- ・ 可変歯ピッチ
- ・ 特殊アサリ
- ・ 正のすくい角のM42歯先

技術データ (1/2)

寸法		歯のピッチ (ZpZ)						
幅 x 厚み		14 - 18	12 - 16	10 - 14	8 - 11	7 - 9	5 - 7	
mm	in							
13 x 0.65	1/2 x 0.025	P		P	P	P		
13 x 0.90	1/2 x 0.035			P	P	P		
20 x 0.90	3/4 x 0.035		P	P	P	P	P	
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035		P	P	P	P	P	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042				P	P	P	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050				P	P	P	
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050					P		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063							
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063							
接触長		[mm] [in]	< 5 < 0.2	< 10 < 0.4	< 15 < 0.6	15-30 0.6-1.2	20-50 0.8-2	40-70 1.6-2.8

P = プロファイル歯

技術データ (2/2)

寸法		歯のピッチ (ZpZ)		
幅 x 厚み		4 - 6	3 - 4	2 - 3
mm	in			
13 x 0.65	1/2 x 0.025			
13 x 0.90	1/2 x 0.035			
20 x 0.90	3/4 x 0.035	P		
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	P	P	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	P	P	P
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	P	P	P
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	P	P	P
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	P	P	P
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		P	P
接触長		[mm] [in]	50-90 2-3.5	80-160 3.1-6.3
				150-310 5.9-12.2

P = プロファイル歯

材質概要



- ・ 浸炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 耐酸化ステンレス鋼 (フェライト系)
- ・ 窒化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 鋳鉄
- ・ アルミニウム/アルミニウム合金
- ・ 非鉄金属

MARATHON® X3000®

マシニングの困難な超硬被削材に最適な特殊バンドソー



▲ 製品レベル2

↗ フック歯

● 固体材料とプロファイル材

↔ バンド幅 27 x 0.90 - 67 x 1.60 mm
↔ バンド幅 1-1/16 x 0.035 - 2-5/8 x 0.063 Inch

製品情報

MARATHON® X3000® – マシニングの困難な超硬被削材に最適な特殊バンドソー

WIKUS では引張強度が 1000 N/mm^2 を超えるマシニングが困難な超硬合金被削材および焼戻し鋼の切断用切断材 X3000® を開発しました。

X3000® は高い硬度および至高の韌性が特長です。 MARATHON® X3000® での材質特性をこのように組み合わせたものは WIKUS のバンドソーならではの高品質な刃先の安定性が特長です。

バイメタルバンドソー MARATHON® X3000® には焼戻し鋼合金のキャリアバンドとの組合せから至高の連続稼働特性があります。

用途

- ・ 高合金オーステナイト系材料
- ・ 引張強度 1000 N/mm^2 以上の鉄鋼
- ・ 鍛造ブロック

長所

- ・ マシニングの難しい被削材においても長い製品寿命
- ・ 切断の均一性により材料の損失が少ない

- ・ 超硬被削材においても優れる耐摩耗性
- ・ バンド交換が稀でありコスト低減
- ・ 至高の連続作動性能
- ・ 非常にスムーズな稼動により至高の切断品質

特性

- ・ 切断材 X3000® で作られた歯先と正のすくい角
- ・ 高い歯先の安定性と磨滅抵抗
- ・ 可変歯ピッチおよび標準アサリ

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)				
幅 x 厚み		5 - 8	4 - 6	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2
mm	in					
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K	K	K	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		K	K	K	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		K	K	K	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	K	K
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K
接触長	[mm]	30-60	50-100	80-170	150-300	250-550
	[in]	1.2-2.4	2-3.9	3.1-6.7	5.9-11.8	9.8-21.6

K = フック歯

材質概要



- ・ 耐酸化ステンレス鋼 (フェライト系)
- ・ ニッケル基合金
- ・ チタン、チタン合金
- ・ 焼戻し鋼 (1000 N /mm²/ 32 HRC以上)
- ・ デュプレックス鋼および耐熱鉄鋼
- ・ アルミニウム青銅

SELEKTA® GS X3000®

切断の難しい材料向けにスーパー仕上げで高能力



▲ 製品レベル3

↗ フック歯

● 固体材料

↑ バンド幅 27 x 0.90 - 80 x 1.60 mm
↓ バンド幅 1-1/16 x 0.035 - 3-1/8 x 0.063 Inch

製品情報

SELEKTA® GS X3000® 切断の難しい材料向けにスーパー仕上げで高能力

ソーイング工具にとって特別な挑戦となるが、高度にまたは最高度に合金された素材です。当社の回答は、SELEKTA® GS X3000®です。研磨されたガイド刃の付いた特別な刃並びのバイメタルソーイングバンドによって、切断の困難な材料を使った高性能な作業の中で最高の表面の品質と直線性が可能になりました。

用途

- ・ ステンレス鋼および耐酸性鋼および合金（オーステナイト系）
- ・ デュプレックス鋼鉄および耐熱鉄鋼
- ・ 優れた面粗度と優れた切断性を必要とする用途向き

長所

- ・ 短い切断時間により高度の生産性
- ・ 耐用面積が大きいためバンドの交換が少ない
- ・ 最適な切断断面で再加工は殆ど必要なし

特性

- ・ 切断材 X3000® で作られた歯先と正のすくい角

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)						
幅 x 厚み		4 - 6	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4	0,7 - 1	
mm	in							
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	
接触長		[mm] [in]	50-100 2-3.9	80-170 3.1-6.7	150-300 5.9-11.8	250-550 9.8-21.6	500-1000 19.7-39.4	900-2000 35.4-78.7

K = フック歯

材質概要



- ・ ニッケル基合金
- ・ チタン、チタン合金
- ・ 焼戻し鋼 (1000 N /mm²/ 32 HRC以上)
- ・ ステンレス鋼および耐酸性鋼 (オーステナイト)
- ・ デュプレックス鋼および耐熱鉄鋼
- ・ アルミニウム青銅

PROFLEX® PREMIUM M42

硬質材料でコーティングした形鋼用バンドソー



▲ 製品レベル2

↗ プロファイル歯

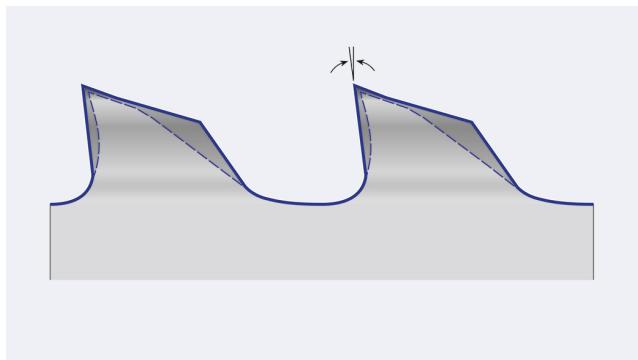
● プロファイル

↔ バンド幅 34 x 1.10 - 67 x 1.60 mm
↔ バンド幅 1-3/8 x 0.042 - 2-5/8 x 0.063 Inch

製品情報

PROFLEX® PREMIUM M42 – 硬質材料でコーティングした形鋼用バンドソー

PROFLEX® PREMIUM M42 は、プロフェッショナルな形鋼加工用に開発されました。PROFLEX® PREMIUM M42 の特徴は、高い切断パラメーターの下で極めて高い耐用期間が可能になる硬質材料コーティングにあります。バンドソーマシーンの運転は、必要とされるバンド交換が稀であることで極めて高い経済性が獲得されます。



PROFLEX® PREMIUM M42 は、プラスのすくい角と強化された刃の背面を持った特別なプロファイルの刃の形状を備えています。これによって刃の破損しやすさと振動の発生が明瞭に低減されます。

この特殊な構成は、長期間の使用におけるとりわけ高い刃の安定性をもたらします。

用途

- ・ 鉄鋼骨構造のプロファイル材とキャリア、および産業用形状切断用
- ・ 中断された切断溝に最適

長所

- ・ 高い切断能力により生産性の向上
- ・ 耐用面積を増やすことでバンドの交換を低減
- ・ カットエッジのバリが少ないため追加作業が減少

特性

- ・ 摩耗保護層を備えた刃先および刃の背側
- ・ 特別なアサリを備えた可変刃ピッチ
- ・ 非常に安定した刃の形状
- ・ 正のすくい角のコーティングされたM42の刃先

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)					
幅 x 厚み							
mm	in	12 - 16	5 - 7	4 - 6	3 - 4	2 - 3	
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	P					
20 x 0.90	3/4 x 0.035	P					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		P	P	P		
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050				P		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063				P	P	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063				P	P	
接触長		[mm] [in]	80-160 3.1-6.3	40-70 1.6-2.8	50-100 2-3.9	80-160 3.1-6.3	150-300 5.9-11.8

P = プロファイル歯

材質概要



- ・ 浸炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 耐酸化ステンレス鋼 (フェライト系)
- ・ 窒化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 鋳鉄
- ・ アルミニウム/アルミニウム合金
- ・ 非鉄金属

MARATHON® SW M42

材料残留応力のあるソー用途向け特別バージョン



▲ 製品レベル2

↖ フック歯

● 固体材料とプロファイル材

↔ バンド幅 41 x 1.30 - 67 x 1.60 mm
↔ バンド幅 1-5/8 x 0.050 - 2-5/8 x 0.063 Inch

製品情報

MARATHON® SW M42 – 材料残留応力のあるソー用途向け特別バージョン

MARATHON® SW M42 ではアサリが特に広いため内部応力のある被削材を切断する際バンドソーの詰まりが発生しません。

バイメタルバンドソーは特に内部応力のある固体材料とプロファイル材の切断では高性能を発揮するため納得のいく製品です。非常に多様な用途に対応するオールラウンダーなのでソー工程が特に経済的です。

特殊アサリ幅 SW: 特別に広いアサリによりバンドソーの自由カットが可能であり、遊びの余裕があるため低減していく材料の内部応力による詰まりが発生しません。

用途

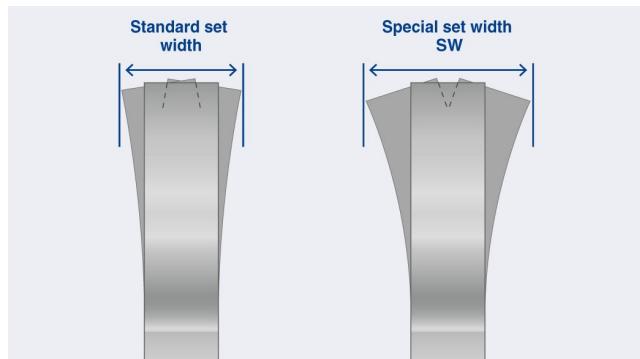
- 内部応力のあるワーク
- 最大張力1000N/mm²の金属

長所

- 材料の内部応力がある場合切断溝に詰まりがない
- バンドの交換が稀になりストレートカットによるコスト削減
- 非常にスムーズな稼動により至高の切断品質
- 高性能
- バリの形成がほとんどないため後処理が少ない

特性

- 特に広いアサリおよび可変歯ピッチ
- 正のすくい角のM42歯先
- 材料の内部応力による詰まりが発生しにくい



技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)			
幅 x 厚み		可変		一定	
mm	in	4 - 6	3 - 4	2 - 3	1,25
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 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		K	K	
接触長	[mm]	50-100	80-170	150-300	300-800
	[in]	2-3.9	3.1-6.7	5.9-11.8	11.8-31.5

K = フック歯

材質概要



- ・ 浸炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 耐酸化ステンレス鋼 (フェライト系)
- ・ 窒化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 鋳鉄
- ・ アルミニウム/アルミニウム合金
- ・ 非鉄金属

PROFLEX[®] PREMIUM SW M42

内部応力を持つ材料用のコーティングをした特別バージョン



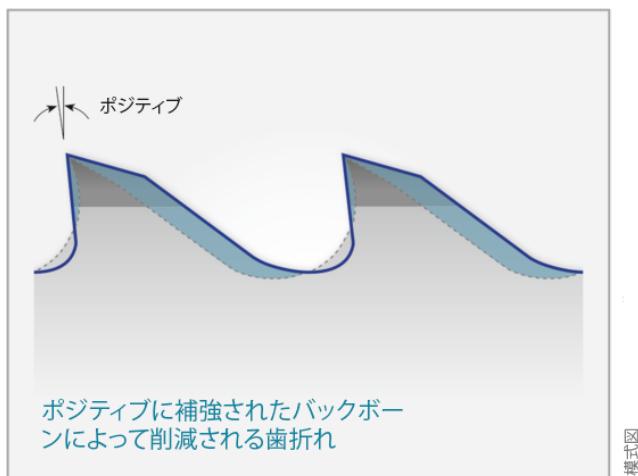
▲ 製品レベル2

↖ プロファイル歯

● プロファイル

↔ バンド幅 41 x 1.30 - 67 x 1.60 mm
↔ バンド幅 1-5/8 x 0.050 - 2-5/8 x 0.063 Inch

製品情報



模式図

- 刃の寿命の向上によりバンドソーの交換頻度の低減

特性

- 摩耗保護層を備えた歯先および刃の背側
- 特に広い特殊ステップ式歯および可変歯ピッチ

内部応力を持つ材料用のコーティングをした特別バージョン

用途

- 内部応力のある形鋼およびキャリア
- 鉄鋼建設および産業用形鋼カッティング

長所

- 高い切断能力により生産性の向上
- 切断溝に詰まりがない

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)	
幅 x 厚み			
mm	in	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
接触長	[mm] [in]	80-160 3.1-6.3	150-300 5.9-11.8

P = プロファイル歯

材質概要



- ・ 浸炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 耐酸化ステンレス鋼 (フェライト系)
- ・ 窒化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 鋳鉄
- ・ アルミニウム/アルミニウム合金
- ・ 非鉄金属

SKALAR® M42

大型斜め切断向けのハイパフォーマー



▲ 製品レベル3

↗ フック歯

● 固体材料

↔ バンド幅 27 x 0.90 - 80 x 1.60 mm
 ↓ バンド幅 1-1/16 x 0.035 - 3-1/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen製品情報

SKALAR® M42 – 大型斜め切断向けのハイパフォーマー

バイメタルバンドソーSKALAR® M42は、切断力を著しく小さくしたインテリジェントな切断分配による切断加工を行い、これによって生産性の明らかな向上が可能となりました。

用途

- 工業的加工での大型ブロック
- 大型混合被削材での混合プログラムに特に適す
- さらにマシニングが困難な非鉄金属特殊合金にも適す
- 最大引張強度1000 N/mm²までどの金属にも対応

長所

- 断面が大きく連続操業でも究極の高切断性能
- 短時間で切断、小さい切断力
- 静かな工程とストレートな切断面
- 多様極まるマシニング対象の被削材に対応
- 稀なバンド交換、機械の高可用と高産出高

特性

- 特殊な型抜き刃ジオメトリーによる高生産性と効率性
- 特別に調整した歯ピッチの研磨を施した輪郭
- 正のすくい角のM42歯先
- 最適なチップ分布のための特殊アサリ
- 支持材の安定性増大
- 介入長 2000 mmでの卓越したマシニング

注意事項: このバンドソーはコーティングれさらに性能強化されたSKALAR® PREMIUM M42としても利用可能です。

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)					
幅 x 厚み							
mm	in	2,5 - 3,4	1,8 - 2,5	1,4 - 1,8	1,2 - 1,6	1 - 1,4	0,7 - 1
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K			
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	K	K	K			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	K	K	K	K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K	K
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				K	K	K
接触長	[mm]	100-220	180-350	300-600	400-700	500-1000	900-2000
	[in]	3.9-8.7	7.1-13.8	11.8-23.6	15.7-27.6	19.7-39.4	35.4-78.7

K = フック歯

材質概要



- ・ 浸炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 耐酸化ステンレス鋼（フェライト系）
- ・ 窒化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 鋳鉄
- ・ アルミニウム/アルミニウム合金
- ・ 非鉄金属

SKALAR® PREMIUM M42

製品寿命が特に長いハイパーフォーマー



▲ 製品レベル3

↗ フック歯

● 固体材料

↑ バンド幅 27 x 0.90 - 80 x 1.60 mm
↓ バンド幅 1-1/16 x 0.035 - 3-1/8 x 0.063 Inch

製品情報

製品寿命が特に長いハイパーフォーマー

WIKUS では斜め切断面が大きい被削材用のコーティング SKALAR® PREMIUM M42 バンドソーを開発しました。この製品だとコーティングされていないバンドソー SKALAR® M42 とは異なり連続操業で静かな稼動顕著に長い耐用年数があるとともにさらに高性能の切断が可能で、この際振動のない静かな稼動に納得できる製品です。

SKALAR® PREMIUM M42 の信頼のおける精密加工過程によって大型切断プラントでの複数の機械操作が可能になります。多用な被削材の精密切断が可能でバンド交換がごく稀に済むことと合わせてこの製品の加工工程が効率の改善につながります。

用途

- 大きな製材所における継続使用でも高度の切断能力
- 最大引張強度 1400 N/mm^2 であればどの金属にも使用可能

長所

- 高生産性と産出高

- 追加的摩耗保護コーティングによる耐用年数の延長
- 稀なバンド交換、機械の高可用性
- 振動の少ない、静かな作動
- 信頼のおける、効率的な複数機械のオペレーション

特性

- 特殊コーティングの刃先
- 摩擦を軽減する刃の背側コーティング
- 特殊アサリによる最適なチップ分布
- 多様極まるマシニング対象の被削材に対応

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)					
幅 x 厚み							
mm	in	2,5 - 3,4	1,8 - 2,5	1,4 - 1,8	1,2 - 1,6	1 - 1,4	0,7 - 1
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K				
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	K					
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	K	K	K	K		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				K	K	K
接触長	[mm]	100-220	180-350	300-600	400-700	500-1000	900-2000
	[in]	3.9-8.7	7.1-13.8	11.8-23.6	15.7-27.6	19.7-39.4	35.4-78.7

K = フック歯

材質概要



- ・ 浸炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 耐酸化ステンレス鋼（フェライト系）
- ・ 窒化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 鋳鉄
- ・ アルミニウム/アルミニウム合金
- ・ 非鉄金属

SKALAR® X3000®

高強度被削材用のハイパフォーマー



▲ 製品レベル3

↖ フック歯

● 固体材料

↑ バンド幅 27 x 0.90 - 100 x 1.60 mm
↓ バンド幅 1-1/16 x 0.035 - 4 x 0.063 Inch

製品情報

SKALAR® X3000® – 高強度被削材用のハイパフォーマー

修正された切断材 X3000® によって高硬度被削材や特殊合金も精密に切断することができます。WIKUS にしかないこの高級切断材は切断材 M42 と比較するとさらに歯先の硬度と耐摩耗性に卓越した韌性が組み合わさって強力となっています。

焼戻し鋼合金製のキャリアバンドと組み合わさってバイメタルバンドソー SKALAR® X3000® には卓越した連続稼働特性が備わっています。

用途

- 高合金オーステナイト系被削材において高切断能力
- 大型切断工場や大型ブロックでの連続操業
- 大型混合被削材での混合プログラムに特に適す
- さらにマシニングが困難な非鉄金属特殊合金にも適す
- エレクトロスラグ再溶解被削材、引張強度1000 N /mm² 以上の被削材

長所

- 優れた切断能力により高い生産性
- より少ない切断力、静かな工程、ストレートの切断面
- インテリジェントな刃ジオメトリーによる最適なチップ分布
- 耐用面積が大きいためバンドの交換が少ない

特性

- 特別に調整した歯ピッチの研磨を施した輪郭
- 切断材 X3000® で作られた歯先と正のすくい角
- 最適なチップ分布のための特殊アサリ
- 切断材 X3000® による高い硬度、摩耗耐性、韌性

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)						
幅 x 厚み								
mm	in	2,5 - 3,4	1,8 - 2,5	1,4 - 1,8	1,2 - 1,6	1 - 1,4	0,7 - 1	
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K						
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K					
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K				
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		K					
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	K	K	K	K	K		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		K	K	K	K	K	K
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063			K	K	K	K	K
100 x 1.60	4 x 0.063							K
接触長	[mm]	100-220	180-350	300-600	400-700	500-1000	900-2000	
	[in]	3.9-8.7	7.1-13.8	11.8-23.6	15.7-27.6	19.7-39.4	35.4-78.7	

K = フック歯

材質概要



- ・ ニッケル基合金
- ・ チタン、チタン合金
- ・ 焼戻し鋼 (1000 N /mm²/ 32 HRC以上)
- ・ ステンレス鋼および耐酸性鋼 (オーステナイト)
- ・ デュプレックス鋼および耐熱鉄鋼
- ・ アルミニウム青銅

PROFLEX® SW M42

材料内部応力のある形鋼のための特別設計



▲ 製品レベル2

↖ プロファイル歯

● プロファイル

↔ バンド幅 34 x 1.10 - 67 x 1.60 mm
↔ バンド幅 1-3/8 x 0.042 - 2-5/8 x 0.063 Inch

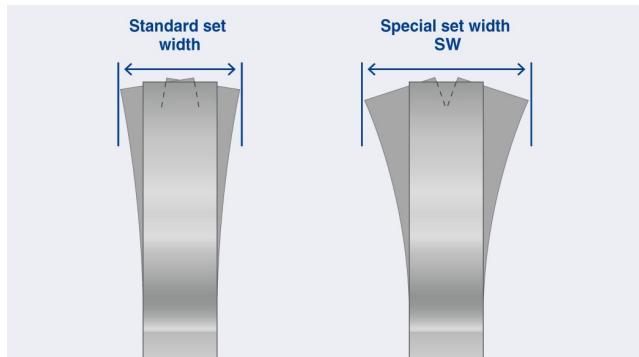
製品情報

PROFLEX® SW M42 – 材料内部応力のある形鋼のための特別設計

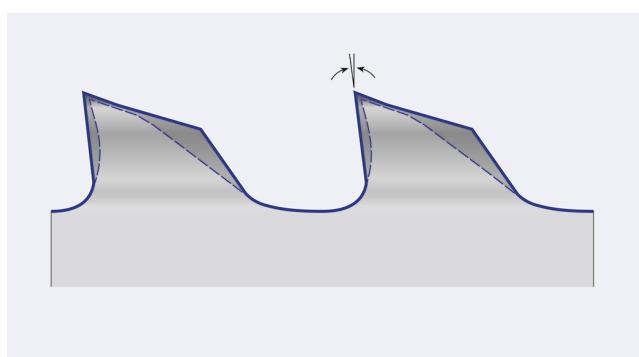
熱の影響または塑性変形は、半製品、特に形鋼において材料内部応力の原因となることがあります。このような応力がソーイングプロセスの間に発生すると、従来のバンドソーだとしばしば切断溝に挟まつて動かなくなります。

PROFLEX® SW M42 は、WIKUS のイノベーティブな開発が生み出した成果です。特に幅の広いアサリは、内部応力のある形鋼およびキャリアビームを問題なく切断することができます。バイメタルバンドソーは、特に鉄骨構造および産業用の形鋼切断用で印象的な性能を持っています。

PROFLEX® SW M42 は、内部応力を伴う材料に特に適合させた特別なアサリ SW 以外にも 特別な刃の形状を備えています。



通常の幅のアサリと特別に広いアサリ SWとの比較
：特別に広いアサリによってバンドソーの幅よりも広く切断するために、材料内部応力の発生で刃が挟まれて動かならないようにする余地が生じます。



プロファイルの刃の形状について: 刃は、プラスの切断角と強化された背側の刃という特徴を持っています。このような特徴により形鋼をソーイングする際に刃の破損しやすさとそりの発生が低減します。

用途

- ・ 内部応力のある形鋼およびキャリア
- ・ 鉄鋼建設および産業用形鋼カッティング

長所

- ・ 切断溝に詰まらない
- ・ 特別に広い特別アサリ
- ・ 明瞭に長くなった耐用期間
- ・ 刃やバンドの破損に対する抵抗力
- ・ カットエッジのバリが少ないため少なくて済む追加作業
- ・ 低い騒音レベル
- ・ 低い振動の発生

特性

- ・ 特に広い特別アサリおよび可変歯ピッチ
- ・ 非常に安定した歯の形状
- ・ プラスのすくい角のM42の刃先

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)	
幅 x 厚み			
mm	in	3 - 4	2 - 3
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	P	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	P	P
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	P	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	P	P
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	P	P
接触長	[mm] [in]	80-160 3.1-6.3	150-300 5.9-11.8

P = プロファイル歯

材質概要



- ・ 浸炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 耐酸化ステンレス鋼 (フェライト系)
- ・ 窒化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 鋳鉄
- ・ アルミニウム/アルミニウム合金
- ・ 非鉄金属

SELEKTA® GS PREMIUM M42

高パフォーマンス、スーパー仕上げと長い寿命



▲ 製品レベル3

↗ フック歯

● 固体材料

↔ バンド幅 34 x 1.10 - 67 x 1.60 mm
↔ バンド幅 1-3/8 x 0.042 - 2-5/8 x 0.063 Inch

製品情報

高パフォーマンス、スーパー仕上げと長い寿命

SELEKTA® GS M42の硬質コーティング仕様を新開発した当社は、バンドソーのパフォーマンスと耐用期間に対する高い要件を満たしています。特殊コーティングと特許取得歯の形状との組み合わせで、コーティング無しの仕様と比較すると、少なくとも同じ切断性能において、寿命を大幅に延ばすことができます。さらに、加工された部品の優れた表面品質が際立ちます。

製材表面の粗さ

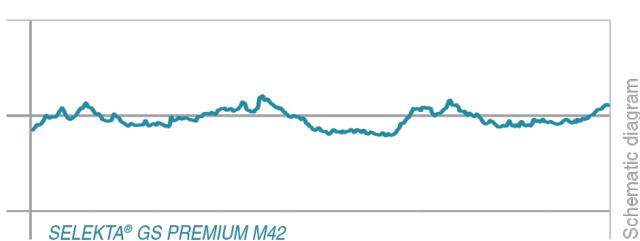
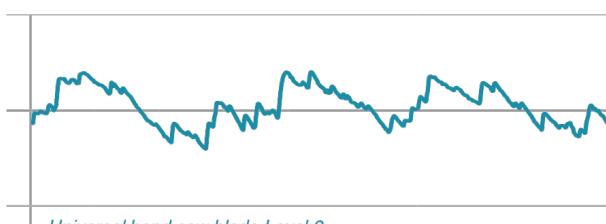
用途分野

用途

- ・ 固体材料
- ・ 最大張力1400 N/mm²の金属

特性

- ・ 特殊コーティングをしたM42歯先
- ・ 特許取性能と表面歯
- ・ 摩擦を軽減する刃の背側コーティング
- ・ 少ない振動、静かな作動と長い寿命



長所概要



高い切断能力

特許取得高能力歯および表面歯により



高能率

優れた耐用年数と長い寿命のため



手直しが少ない

最高の表面の質により



僅かな余裕代

正確な切断により



摩擦が少ない

刃の背側のコーティングにより

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)			
幅 x 厚み					
mm	in	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				K
接触長	[mm]	80-170	150-300	250-550	500-1000
	[in]	3.1-6.7	5.9-11.8	9.8-21.6	19.7-39.4

K = フック歯

材質概要



- ・ 浸炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 耐酸化ステンレス鋼（フェライト系）
- ・ 窒化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 鋳鉄
- ・ アルミニウム/アルミニウム合金
- ・ 非鉄金属

PRIMAR® M42

中小規模の加工品用でレベル1の多目的に使用できる製品



▲ 製品レベル1

↗ 標準歯またはフック歯

● 固体材料とプロファイル材

↔ バンド幅 6 x 0.65 - 67 x 1.60 mm
 バンド幅 1/4 x 0.025 - 2-5/8 x 0.063 Inch

製品情報

PRIMAR® M42 – 中小規模の加工品用でレベル1の多目的に使用できる製品

PRIMAR® M42でWIKUSは、バイメタル レベル1分野でも業界標準を生み出しています。革新的な生産プロセスは、優れた製品特性と長い製品寿命を保証します - さらに用途の広い範囲で保証します。プロセスの信頼性が高いため、カットあたりのコストが削減されます。

経済的な基本ソリューションとしてPRIMAR® M42は、コストを意識しているお客様を対象としており、特に、ワークショップや小工場に適しています。この際製品の特に優れる価格性能比に納得していただけます。

さらに加わる利点： PRIMAR® M42 は現行の全寸法と全歯ピッチで利用可能であるため、バンドソーを普及している全てのバンドソー装置で使用可能です。



用途

- ワークショップや軽工業用途
- 最大直径 900 mm の小から中の断面
- 小規模ロット数
- 固体材料とプロファイル材
- 抗張力 (引張強度) 最大 1000 N /mm² の全ての金属

長所

- レベル1セグメントにおいて非常に優れたコストパフォーマンス。
- バンド交換が僅か、多用な用途に対応、さらに停止時間と待機時間が短縮
- 新加工工程による優れる製品寿命
- 可変歯ピッチによりほとんど騒音無し
- 正確なアサリにより、優れた切断表面

特性

- すくい角を調整したM42歯先
- すくい角：正（かぎ爪歯）
- すくい角：0°（標準歯）
- 標準のアサリで固定または可変歯ピッチ

技術データ (1/3)

寸法		歯のピッチ (ZpZ)						
幅 x 厚み		可変						
mm	in	10 - 14	8 - 12	6 - 10	5 - 8	4 - 6	3 - 4	
6 x 0.65	1/4 x 0.025	S						
6 x 0.90	1/4 x 0.035	S						
10 x 0.90	3/8 x 0.035	S						
13 x 0.50	1/2 x 0.020							
13 x 0.65	1/2 x 0.025	S	S	S				
20 x 0.90	3/4 x 0.035	S	S	S	S	K		
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	S	S	S	S	K	K	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		S	S	S	K	K	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050					K	K	
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050							K
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063							K
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063							
接触長	[mm] [in]	< 20 < 0.8	10-30 0.4-1.2	20-50 0.8-2	30-60 1.2-2.4	50-100 2-3.9	80-170 3.1-6.7	

S = かき刃形

K = フック刃形

*非鉄金属用の広いアサリ

技術データ (2/3)

寸法		歯のピッチ (ZpZ)						
幅 x 厚み		可変			一定			
mm	in	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4	18	14	6	
6 x 0.65	1/4 x 0.025							
6 x 0.90	1/4 x 0.035							K
10 x 0.90	3/8 x 0.035							K
13 x 0.50	1/2 x 0.020							S
13 x 0.65	1/2 x 0.025				S	S		K
20 x 0.90	3/4 x 0.035				S			
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K			S	S		
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K						
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K					
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	K						
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	K	K	K				
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	K	K	K				
接触長	[mm] [in]	150-300 5.9-11.8	250-550 9.8-21.6	500-1000 19.7-39.4	< 10 < 0.4	< 15 < 0.6	50-80 2-3.1	

S = かき刃形

K = フック刃形

*非鉄金属用の広いアサリ

技術データ (3/3)

寸法		歯のピッチ (ZpZ)		
幅 x 厚み		一定		
mm	in	4	3	2
6 x 0.65	1/4 x 0.025			
6 x 0.90	1/4 x 0.035			
10 x 0.90	3/8 x 0.035	K		
13 x 0.50	1/2 x 0.020			
13 x 0.65	1/2 x 0.025			
20 x 0.90	3/4 x 0.035	K*	K*	
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K*	K*	K*
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		K*	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063			
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			
接触長	[mm] [in]	80-120 3.1-4.7	120-200 4.7-7.9	200-400 7.9-15.7

S = かき刃形

K = フック刃形

*非鉄金属用の広いアサリ

材質概要



- ・ 浸炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 耐酸化ステンレス鋼（フェライト系）
- ・ 窒化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 鋳鉄
- ・ アルミニウム/アルミニウム合金
- ・ 非鉄金属

GENERO®

効率的な木材切断のための精密バイメタルバンドソーブレード



 フック歯

 木材

 ベルト幅 27 x 0.90 - 41 x 1.10 mm
 ベルト幅 1-1/16 x 0,035 – 1-5/8 x 0,042 Inch

製品情報

GENERO® - 効率的な木材切断のための精密バイメタルバンドソーブレード

WIKUSはGENERO®により、木材チッピングソーバンドの分野で新たな基準を打ち立て、移動式製材所および定置式製材所での丸太製材のための多用途なオールラウンダーを提供します。

最新かつ革新的な製造工程により、GENERO®は幅広い用途に適した優れた製品特性と優れた耐用年数を保証します。長時間の工程設定時間を短縮するだけでなく、工程の信頼性が高いため、カットあたりのコストを削減することができます。鋸刃の歯に焼き入れ高速度鋼 (HSS) を使用しているため、木材の上や中にある石や金属などの異物に強い製品です。

高精度の切削溝設定により、非常にまっすぐな切削溝が得られます。

カスタマイズされたブラスト加工により丸みを帯びた歯底は、バンドのねじれが大きい場合や切断速度が速い場合でも、高い連続走行性を保証します。

使用領域

適用 :

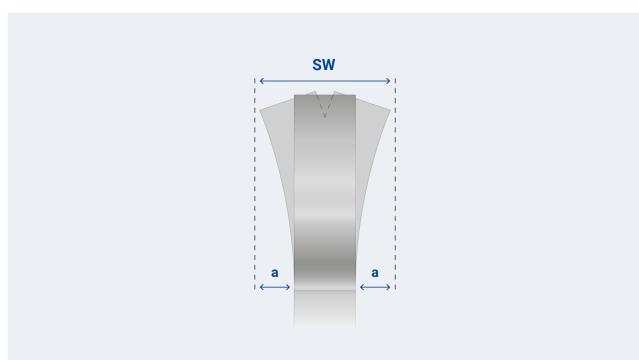
- ・ 移動式および定置式製材所
- ・ 丸太の梁や板への切断作業

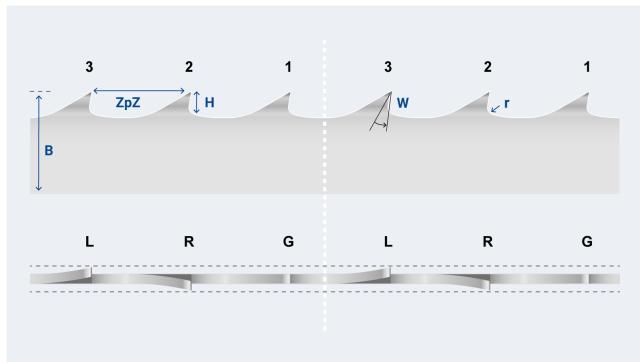
メリット :

- ・ 生産性が高く、さまざまな種類の木材に柔軟に対応
- ・ HSS歯は、優れた硬度、長寿命、汚染や金属に対する鈍感性を提供します
- ・ 疲労やねじり応力に対する非常に高い耐性
- ・ ベルト表面の最適化により、スムーズな走行、ベルトガイドの摩耗低減、木材の低抵抗を実現
- ・ 歯の高精度なセッティングによる良好な切断面

特徴 :

- ・ 何度も研ぎ直し可能
- ・ 一定の歯ピッチ
- ・ 歯底を丸くすることで、耐久性に優れ、樹脂の付着が少なく、切り屑の排出性に優れています





B=バンド幅、ZpZ=1インチあたりの歯数、H=歯の高さ、W=胸角、r=半径、L=左、R=右、G=直線

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)	
幅 x 厚み			
mm	in	13mm (2 Tpi)	22,22mm (1,15 Tpi)
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035		K
34 x 0.90	1-3/8 x 0.035	K	K
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		K
41 x 1.10	1-5/8 x 0.042		K

材質概要



ワーク材質の概要

- ・ オーク、アッシュ、ブナ、フローズンタンニン酸含量や含水率の高い硬い木材でも高い信頼性ウッドなどの広葉樹
- ・ カラマツ、トウヒ、マツなどの針葉樹
- ・ タンニン酸含量や含水率の高い硬い木材でも高い信頼性
- ・ 金属を含む木材や汚れのひどい樹皮用

FUTURA®

強力なベストセラーのバンドソー



▲ 製品レベル3

△ 台形歯

● 固体材料

◆ バンド幅 27 x 0.90 - 80 x 1.60 mm
◆ バンド幅 1-1/16 x 0.035 - 3-1/8 x 0.063 Inch

製品情報

FUTURA® – 強力なベストセラーのバンドソー

特に建設、施工、焼き戻しおよび工具鋼の場合、先端超硬金属に対応可能なバンドソー装置で FUTURA® は本来の性能をフルに発揮します。

固体材料の切断ではバンドソーは平均以上に切断性能が優れるため、生産性が大きく向上し、処理能力のボトルネックを克服すべき場合の実績が証明します。FUTURA® にはこうした利点があるため最も要求度が厳しい用途に最適です。

用途

- 構造用鉄鋼、浸炭焼き入れ鋼、焼き戻しおよび工具鋼
- 被削材混成でのシリーズ切断に最適

長所

- 非常に高い切断性能と共に伴う生産性
- 優れる摩耗耐性と共に伴う長い耐用年数
- 極めて静かな稼働、切断力が僅かでストレートな切断

特性

- 正のすくい角の、台形状に研磨した歯
- 最適なチップ分布

技術データ (1/2)

寸法		歯のピッチ (ZpZ)						
幅 x 厚み		3 - 4	2 - 3	1,7 - 2	1,4 - 2	1,2 - 1,6	1 - 1,4	
mm	in							
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	T						
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T					
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T	T			
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		T		T			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T	T	T	T	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		T		T	T	T	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				T		T	
接触長		[mm]	80-170	150-300	250-370	290-550	400-750	500-1000
		[in]	3.1-6.7	5.9-11.8	9.8-14.6	11.4-21.6	15.7-29.5	19.7-39.4

T = 台形歯

技術データ (2/2)

寸法		歯のピッチ (ZpZ)
幅 x 厚み		
mm	in	
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	T
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	T
接触長		
[mm]		700-1400
[in]		27.6-55.1

T = 台形歯

材質概要



- ・ 漫炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 窒化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 鋳鉄

FUTURA® PREMIUM

硬質材料コーティングによる性能改善



▲ 製品レベル3

△ 台形歯

● 固体材料

↑ バンド幅 34 x 1.10 - 80 x 1.60 mm
↓ バンド幅 1-3/8 x 0.042 - 3-1/8 x 0.063 Inch

製品情報

FUTURA® PREMIUM – 硬質材料コーティングによる性能改善

FUTURA® PREMIUM の技術開発目的は硬質材料によるコーティングの使用によって均一な高い切断特性でありながら明らかに長期化した製品寿命があるバンドソーを生み出すことでした。

FUTURA® PREMIUM をもって、加工性能のカバレージはFUTURA® 製品に比べてさらに約 20% 広くなつたと同時に、用途によって異なりますが製品寿命が約 60 ~ 100% 延びました。これによって生産性と立ち上がり面積も改善されました。両方とも切断一回当たりのコストに大きく影響する要因であり、このため切断プロセスの経済性に影響します。

用途

- 構造用鉄鋼、浸炭焼き入れ鋼、焼き戻しおよび工具鋼製の固体材料
- 工業用大量切断およびシリーズ製品切断

長所

- コーティングされた刃先による性能改善と製品寿命の長期化

- 生産ボトルネック状況にて機械の生産能力を拡大
- 生産性上昇と長い耐用年数
- 騒音の低減
- 僅かな切断力、切断時間の削減、ストレートな切断
- マンパワーのいないシフト作業でも信頼できます
- はっきりわかる段取り時間の短縮
- バンドの交換で滑らかに、中止せずとも広範囲の用途に対応してカット

特性

- 鋼鉄加工に特別なハードコーティング
- 摩擦低減用バンド背側の追加コーティング

技術データ (1/2)

寸法		歯のピッチ (ZpZ)						
幅 x 厚み		3 - 4	2 - 3	1,7 - 2	1,4 - 2	1,2 - 1,6	1 - 1,4	
mm	in							
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	
接触長	[mm]	80-170	150-300	250-370	290-550	400-750	500-1000	
	[in]	3.1-6.7	5.9-11.8	9.8-14.6	11.4-21.6	15.7-29.5	19.7-39.4	

T = 台形歯

技術データ (2/2)

寸法		歯のピッチ (ZpZ)
幅 x 厚み		
mm	in	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	T
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	T
接触長		
[mm]		700-1400
[in]		27.6-55.1

T = 台形歯

材質概要



- ・ 漫炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 窒化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 鋳鉄

FUTURA® 718

ニッケル基合金用の最高級バンドソー



▲ 製品レベル3

△ 台形歯

● 固体材料

◆ バンド幅 41 x 1.30 - 80 x 1.60 mm
◆ バンド幅 1-5/8 x 0.050 - 3-1/8 x 0.063 Inch

製品情報



FUTURA® 718 超硬金属バンドソーでは至高の切断動作とともに清潔でストレートな切断面によって納得できるはずです。

FUTURA® 718 – ニッケル基合金に最高級バンドソー

特に、ニッケル基合金は化学工業、駆動装置製造、エネルギー生産では機械的、化学的、熱的高負荷に耐えるため必須のものとなっています。加工における処理でも対応する負荷が印加されます。

極めてマシニングが困難なニッケル基材合金の場合でもこうした超合金製の固体材料を精確に切断する WIKUS のFUTURA® 718が最適です。

用途

- ・ 加工しにくい鋼鉄固体用
- ・ ニッケル基合金
- ・ 耐熱性、耐高熱そしてデュプレックス鋼鉄

長所

- ・ ニッケル基合金および類似の超合金専用に開発されました
- ・ 硬く高強度の材料に最適なチップ分布
- ・ 少ない切断力で長年の製品寿命とストレートな切断
- ・ マシニングが困難な場合でも優秀な定常的切断性能
- ・ 至高の切断動作で被削材の損失がほとんどありません
- ・ 切断面の高品質により後処理削減

特性

- ・ 高強度韌性材料のための最適硬質金属の歯先
- ・ 最適なジオメトリーの完璧に研磨された台形歯先
- ・ 特殊な形状のキャリア帯キャリアバンドによる機能特性のおかげで歪硬化の解消

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)		
幅 x 厚み		2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4
mm	in			
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
接触長	[mm]	150-300	290-550	500-1000
	[in]	5.9-11.8	11.4-21.6	19.7-39.4

T = 台形歯

材質概要



- ニッケル基合金
- デュプレックス鋼および耐熱鉄鋼

DUROSET®

堅牢なオールラウンダーで生産能力アップ



▲ 製品レベル2

↗ フック歯

● 固体材料

↔ バンド幅 27 x 0.90 - 100 x 1.60 mm
↔ バンド幅 1-1/16 x 0.035 - 4 x 0.063 Inch

製品情報

DUROSET® – 堅牢なオールラウンダーで生産能力アップ

目立てされた特殊仕様のDUROSET®超硬金属バンドソーはその堅牢性および多用性があることで旧世代の高性能ばいめたバンドソー装置でも先端超硬金属バンドソー装置でも納得のできる結果が得られます。この製品により標準バイメタルバンドソーより生産能力が50%まで増大することも可能です。

用途

- すべての鋼、鍛造およびスケール被膜のついた表面
- 鋳鉄とアルミニウム青銅
- 1000N/mm²より高い引張強度のある改良処理材料にも最適
- 固体材料及び肉厚パイプ

長所

- 標準バンドソー装置に使える汎用性（超硬金属パッケージはなし）
- マシンパークの生産性が顕著に改善
- 堅牢なデザインで高い耐摩耗性

- 振動の少ない、静かな作動

特性

- 歯ピッチが可変で正のすくい角を持つ目立てされた歯の形状
- 最適化されたセクションのチップ分布

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)					
幅 x 厚み		可変				一定	
mm	in	2,5 - 3,4	1,8 - 2,5	1,4 - 1,8	1 - 1,4	0,7 - 1	3
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K				K
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K			
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	K	K				
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K			
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K		
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				K	K	
100 x 1.60	4 x 0.063					K	
接触長	[mm]	100-220	180-350	300-700	500-1000	900-2000	120-200
	[in]	3.9-8.7	7.1-13.8	11.8-27.5	19.7-39.4	35.4-78.7	4.7-7.9

K = フック歯

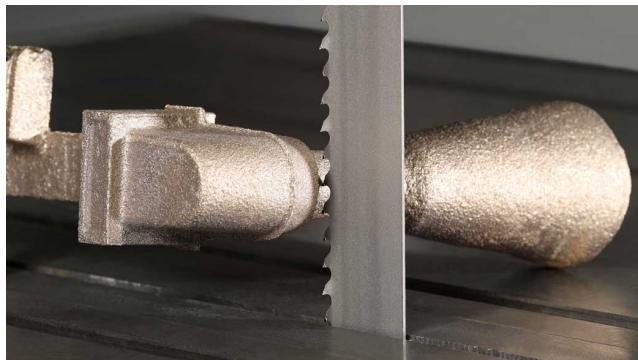
材質概要



- ・ 浸炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 耐酸化ステンレス鋼 (フェライト系)
- ・ ニッケル基合金
- ・ 硬化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ チタン、チタン合金
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 焼戻し鋼 (1000 N /mm²/ 32 HRC以上)
- ・ ステンレス鋼および耐酸性鋼 (オーステナイト)
- ・ デュプレックス鋼および耐熱鉄鋼
- ・ 鋳鉄
- ・ アルミニウム青銅

DUROSET® NE

非鉄金属用の目立てされた特殊仕様



▲ 製品レベル2

↗ フック歯

● 固体材料

↔ バンド幅 20 x 0,9 - 34 x 1,1mm
バンド幅 3/4 x 0.035 - 1-3/8 x 0.042 Inch

製品情報

DUROSET® NE – 非鉄金属用の目立てされた特殊仕様

WIKUSでは鋳造工場向けに非鉄金属のソーカット用特殊超硬金属バンドソーを開発しました。この製品の場合手動フィードによって実施されるキャビティや鋳造時のバリの輪郭および半径カット時には特に納得できます。

自明なことですがこのバンドソーは自動操業でも実績があります。振動が発生する条件下では特に負荷を受ける高い耐用面積であるため卓越したカット性能があります。

用途

- ・ 非鉄金属の輪郭と半径のカット
- ・ 自動式、特に手動式フィード
- ・ 非鉄鋳物の手作業による処理に最適な切断工具

長所

- ・ 高い切断性能は生産性を向上させます
- ・ 特に優れた研磨性摩耗耐性

- ・ 振動条件下でも高い耐用面積

特性

- ・ 非鉄金属での輪郭や半径カットでは特別に広いアサリ
- ・ 鋳物工場向けの特殊形状を持つ特殊硬金属製の歯先
- ・ 正のすくい角の、台形状に研磨した歯

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)	
幅 x 厚み			
mm	in	3	2
20 x 0.80	3/4 x 0.032	K	
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K
接触長	[mm] [in]	120-200 4.7-7.9	200-400 7.9-15.7

K = フック歯

材質概要



- ・ アルミニウム/アルミニウム合金
- ・ 非鉄金属

FUTURA® SN

「ハードシェルとソフトコア」のスペシャリスト



▲ 製品レベル S

↗ 齒形TSN

● 固体材料

↔ バンド幅 27 x 0,9 - 67 x 1,6mm
バンド幅 1-1/16 x 0.035 - 2-5/8 x 0.063 Inch

製品情報

「ハードシェルとソフトコア」のスペシャリスト

用途

- ・ エッジ硬化型およびハードクロムメッキ型の被削材
- ・ 65 HRCまでの硬化鋼、マンガン硬鋼

長所

- ・ 硬化した材料を鋸加工する
- ・ 良い切断性能と良い表面仕上げ
- ・ 高い耐用性により効率性の向上

特性

- ・ 負のすくい角の最適化された特別配置
- ・ アサリのない研磨された台形歯先

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)	
幅 x 厚み			
mm	in	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
接触長	[mm] [in]	20-150 0.8-5.9	130-200 5.1-7.9

TSN = 刃形

UPGRADE: The new product generation of WIKUS' proven special band saw blade FUTURA SN is available effective immediately. Tool lives up to twice as long can be achieved compared to the previous version thanks to its optimized tooth geometry in conjunction with the perfectly matched cutting material.

材質概要



- エッジ硬化部品

PROFIDUR[®]

形鋼用コーティングプロフィ



▲ 製品レベル3

△ 台形歯

● プロファイル

↔ バンド幅 54 x 1.30 - 67 x 1.60 mm

製品情報

形鋼用コーティングプロフィ

用途

- ・ キャリアとプロファイル材
- ・ 工業用鉄鋼建設に最適

長所

- ・ 最高の切断性能と耐用年数による生産能力の増加
- ・ バリの少ない正確な切断
- ・ 大幅な騒音の低減

特性

- ・ 中断された切断チャネルのための特許取得歯形状
- ・ 頑強な鋼鉄切断のための硬質コーティング

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)	
幅 x 厚み			
mm	in	3 - 4	2 - 3
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	T	T
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	T	T
接触長	[mm] [in]	90-150 3.5-5.9	150-270 5.9-10.6

T = 台形歯

材質概要



- ・ 漫炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 窒化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 鋳鉄

ARION® FG

キングクラスのバンドソー



▲ 製品レベル S

△ 台形歯

● 固体材料

↔ バンド幅 54 x 1,1 - 100 x 1,1mm

製品情報

キングクラスのバンドソー

キングクラスのバンドソーを見つけてください : ARION® FGとその摩耗に強いハードコーディングで。WIKUSは、硬金属バンドソーを使用して、最大の切断性能、切断時間の短縮、ソーイングの際のコストと材料損失の低減を特徴とする高性能ソーイングツールを開発しました。薄く切断する技術のおかげでユーザーは、とりわけ、鋼材を切削する際に最高の生産性と経済性を享受することができます。

用途分野

用途

- ・ 高性能バンドソー機で行う大型シリーズ切断と大量切断
- ・ 固体材料、建設用鋼材、浸炭焼き入れ鋼、焼入焼戻鋼並びに鋳鉄の短い製品の生産
- ・ 可鍛技術

長所

- ・ 連続運転における非常に高い切削性能
- ・ 明瞭に短い切断時間と最高の生産性

- ・ 薄く切断する技術による少ない材料の損失とこれに伴うコストと製造工程の節約
- ・ 切断面の精密な平坦性
- ・ 高い耐久性による優れた効率

特性

- ・ 磨滅性の非常に少ない品質をもたらす硬金属切断刃
- ・ 研磨された台形の刃 (FUTURA® ジオメトリー)
- ・ 高度なバンド安定性を持つ薄く切断する技術
- ・ 鋸刃とバンドの背面に取り付けられている摩耗に強いマルチレイヤーハードコーディング

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)					
幅 x 厚み		3 - 4	2 - 3	1,7 - 2	1,4 - 2	1 - 1,4	0,7 - 1
mm	in						
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042	T	T	T	T		
67 x 1.10	2-5/8 x 0.042		T	T	T	T	
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042				T	T	
100 x 1.10	4 x 0.042		T		T		T
接触長	[mm]	90-150	130-250	200-300	250-500	500-800	800-2000
	[in]	3.5-5.9	5.1-9.8	7.9-11.8	9.8-19.7	19.7-31.5	31.5-78.7

T = 台形歯

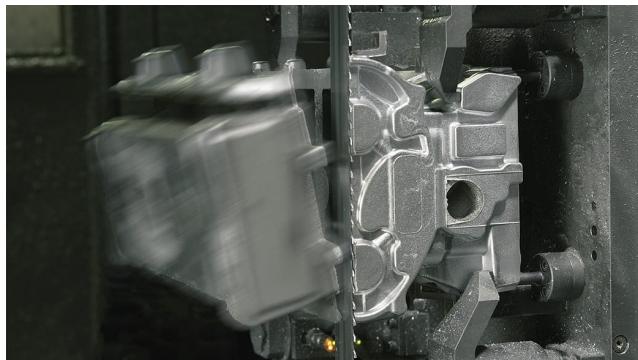
材質概要



- ・ 漫炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 窒化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 鋳鉄

FUTURA[®] NE

非鉄金属用の高性能なベストセラー



▲ 製品レベル3

↗ 台形歯

● 固体材料

↔ バンド幅 27 x 0,9 - 80 x 1,6mm
↔ バンド幅 1-1/16 x 0.035 - 3-1/8 x 0.063 Inch

製品情報

非鉄金属用の高性能なベストセラー

用途

- ・ アルミニウム鋳型およびダイカスト、アルミニウムインゴット、アルミニウム圧延によるアルミニウム部品
- ・ 銅および銅合金

長所

- ・ 短い切断速度と高い切断性能による非常に高い生産性
- ・ 最適な表面の質により測定は殆ど必要なし
- ・ 優れた耐摩耗性によるプロセスの安全性

特性

- ・ 特別な硬金属から作られた歯先
- ・ 正のすくい角の、台形状に研磨した歯
- ・ 性能と切断表面の高品質のために最適なチップ分布

技術データ (1/2)

寸法		歯のピッチ (ZpZ)					
幅 x 厚み		可変				一定	
mm	in	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	0,85 - 1,15	0,7 - 1	3
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	T					T
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T	T			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		T	T			
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050			T			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063			T	T		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T			
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				T	T	
接触長	[mm]	80-170	150-300	290-550	700-1400	900-2000	120-200
	[in]	3.1-6.7	5.9-11.8	11.4-21.6	27.6-55.1	35.4-78.7	4.7-7.9

T = 台形歯

技術データ (2/2)

寸法		歯のピッチ (ZpZ)
幅 x 厚み		一定
mm	in	
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	
接触長	[mm] [in]	200-400 7.9-15.7

T = 台形歯

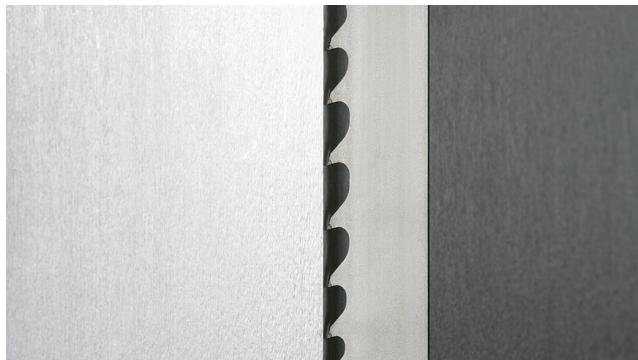
材質概要



- ・ アルミニウム/アルミニウム合金
- ・ 非鉄金属

ECODUR®

非鉄金属鋳造物用の手頃な価格のバンドソー



▲ 製品レベル2

△ 台形歯

● 固体材料

◆ バンド幅 13 x 0.80 - 54 x 1.60 mm
◆ バンド幅 1/2 x 0.032 - 2-1/8 x 0.063 Inch

製品情報

ECODUR® – 非鉄金属鋳造物用の手頃な価格のバンドソー

アルミニウムおよび銅、非鉄金属およびこれらの合金製の被削材では加工に対する要求が厳しいです。鋳物工場での大量生産時の加工ではしばしばスプルーアライザの高精度でかつ自動化された切断が要件となります。

WIKUS では鋳造部品をこうした用途で経済的に加工するためのECODUR®バンドソーを開発しました。この超硬金属バンドソーには非鉄金属およびその合金の要件に最適な特殊超硬金属製の刃先が装備されています。

正のすくい角の、台形状に研磨した歯を持つ超硬金属バンドソーなので固体材料がよりきれいで迅速に切断可能です。

短いカット時間で大きく生産性が改善されます。後処理がごく僅かで済む高品質切断面が得られます。

用途

- ・ 非鉄鋳造部品のスプルーアライザ

- ・ アルミニウムおよびアルミニウム合金を固体材料あるいは形材として
- ・ 銅および銅合金を固体材料あるいは形材として
- ・ アルミニウム丸棒、ビレット、高精度プレート

長所

- ・ 価格性能比が非常に良い
- ・ 短い切断時間により高度の生産性
- ・ 研磨性摩耗に対して耐性に優れることにより長い耐用年数のある超硬金属刃
- ・ 高品質の切断面で再加工が殆ど不要

特性

- ・ 磨滅を減らすために特別な硬金属の歯先
- ・ 正のすくい角の、台形状に研磨した歯およびこのためよりきれいで迅速な固体材料の切断
- ・ 特許取得のチップ分布による高生産性と長い製品寿命および高品質の切断面

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)				
幅 x 厚み		可変				一定
mm	in	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	0,85 - 1,15	3
13 x 0.65	1/2 x 0.025					T
13 x 0.80	1/2 x 0.032	T				T
20 x 0.80	3/4 x 0.032	T				
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	T	T			
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T	T		
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T	T	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T		
接触長		[mm]	80-170	150-300	250-500	700-1400
		[in]	3.1-6.7	5.9-11.8	9.8-19.7	27.6-55.1
						120-200
						4.7-7.9

T = 台形歯

材質概要



- ・ アルミニウム/アルミニウム合金
- ・ 非鉄金属

TCTYRE®

ゴムと金属の複合被削材向け特殊鋸刃



▲ 製品レベル S

△ 台形歯

● タイヤ

↔ バンド幅 27 x 0,9 - 54 x 1,6mm

製品情報

TCTYRE® – ゴムと金属の複合被削材向け特殊鋸刃

ゴムと金属製の複合被削材は主に自動車タイヤや被覆のないケーブル用材料として利用されます。WIKUS ではこうした複合被削材のマシニング専用に超硬金属バンドソー TCTYRE® を開発しました。

TCTYRE® バンドソーは、乗用車や商用車、トラクター等におけるゴム複合被削材製の製品製造をはじめ大型機械のタイヤまで品質管理上信頼できる効果を生みます。品質管理においてはきれいでストレートなバンドソーのカット面に納得することができます。

中古タイヤや分別されたケーブルの細断やリサイクルはその追加的応用分野です。中古素材の細断は含有金属の回収およびゴムのリサイクル工程への供給のための前提条件です。

用途

- ・ あらゆるタイプのタイヤの品質分析に
- ・ ゴム複合材料の経済的な粉碎に

長所

- ・ 平均を超える大型タイヤの場合でもとても長い耐用年数とカット性能
- ・ 可変歯ピッチにより振動しないカット
- ・ 直接品質解析に進めるほどのとてもきれいで良質の切断面

特性

- ・ 耐摩耗性が優れた超硬金属刃
- ・ 切断力は大幅に削減されたと同時に可変歯ピッチにより切断ジオメトリーが最適化

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)	
幅 x 厚み			
mm	in	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
接触長	[mm] [in]	90-150 3.5-5.9	150-270 5.9-10.6

T = 台形歯



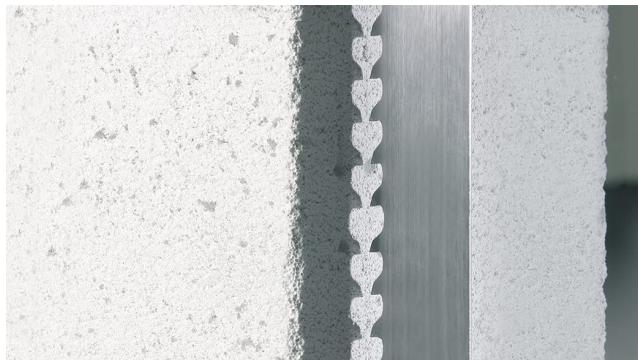
材質概要



- ・ タイヤ

TCT®

鉱物被削材用バンドソー



▲ 製品レベル S

↗ 標準歯またはフック歯

● 固体材料

↔ バンド幅 13 x 0,8 - 41 x 1,3mm

製品情報

TCT® – 鉱物被削材用バンドソー

建設業等一部の業界では困難な被削材や複合被削材がよくソーカットされます。研磨性カット材料での要件が殊に高いため TCT® は非常に摩耗耐性の高い超硬金属刃を使用しています。さらに超硬金属バンドソーでは丸みのある構造形態が要求される場合でもある程度まで半径つきや輪郭のあるカットが可能です。

TCT®は鉱物建材製の固体材料の切断専用に開発されました。通常は、材料断面が四角形でありバンドソーでの完璧な処理が可能です。カットエッジがきれいでストレートな正確にカットされた建材や希望通りの輪郭カットがある部材は現場での高い生産性に寄与します。

用途

- 気泡コンクリートおよび多孔コンクリート、グラファイト
- ガラスウールやロックウールのような断熱材
- GFRPおよびCFRP（ガラスまたは炭素繊維強化プラスチック）

長所

- 研磨性の摩耗に対して極めて耐性に優れる
- 高い切断能力
- カットエアギャップがさらに狭い
- ドライカットに使用可能

特性

- 非常に高い耐摩耗性を備えた超硬切断刃
- 正確に設定された歯のジオメトリー
- 固体材料用の定常的歯ピッチ

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)			
幅 x 厚み					
mm	in	4	3	2	1,25
13 x 0.80	1/2 x 0.032	S			
20 x 0.80	3/4 x 0.032	S	K		
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	S	K, S	K, S	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		K, S	K	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		K	K	K
接触長	[mm]	80-120	120-200	200-400	300-800
	[in]	3.1-4.7	4.7-7.9	7.9-15.7	11.8-31.5

S = かき刃形

K = フック歯

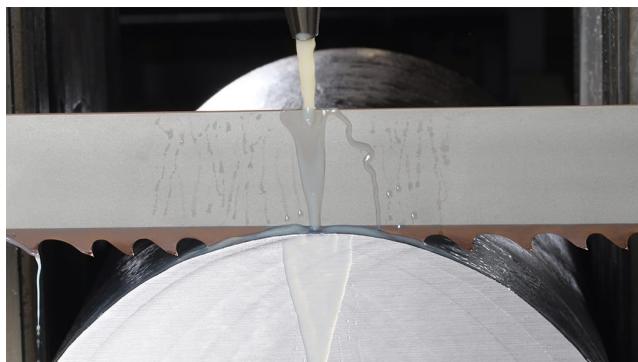
材質概要



- ・ 硬焼炭、グラファイト
- ・ 鉱物建材

DUROSET® PREMIUM

ハードコーティングをした頑強な汎用バンドソー



▲ 製品レベル2

△ フック歯

● 固体材料

◆ バンド幅 34 x 1.10 - 80 x 1.60 mm
◆ バンド幅 1-3/8 x 0.042 - 3-1/8 x 0.063 Inch

製品情報

DUROSET® PREMIUM – 硬質材料のコーティングがされた頑丈なオールラウンドなバンドソー

DUROSET® PREMIUM の極めて強力な堅牢性は特殊アサリに伴う革新的精密研磨された切断歯ジオメトリーに基づいています。

摩擦を低減するためDUROSET® PREMIUMの刃の背側に硬質材料のコーティングがされています。このコーティングによって摩耗からの保護がさらに強化されました。

用途

- ・ すべての鋼、鍛造およびスケール被膜のついた表面
- ・ 1000N/mm²より高い引張強度のある改良処理材料
- ・ アルミニウム青銅と錆鉄
- ・ 固体材料と厚壁パイプおよびプロファイル材
- ・ 大型ブロックのマシニング

長所

- ・ 印象的な生産性の改善
- ・ ボトルネック時の処理能力余力の確保
- ・ 特に摩耗耐性に優れ、製品寿命が長い
- ・ 可変歯ピッチにより振動の少ない、静かな作動
- ・ 所要時間がさらに短縮する高い切削能力

特性

- ・ 鋼鉄加工に特別なハードコーティング
- ・ 摩擦低減用バンド背側の追加コーティング
- ・ 汎用向けに正のすくい角の特殊ジオメトリーによる超硬金属工具

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)			
幅 x 厚み					
mm	in	1,8 - 2,5	1,4 - 1,8	1 - 1,4	0,7 - 1
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	K			
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		K	K	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063			K	K
接触長	[mm]	180-350	300-700	500-1000	900-2000
	[in]	7.1-13.8	11.8-27.5	19.7-39.4	35.4-78.7

K = フック歯

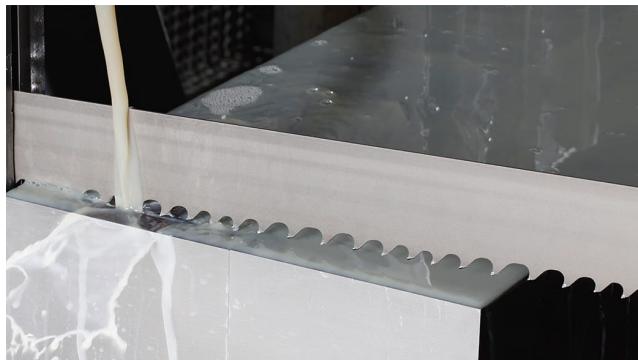
材質概要



- ・ 浸炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 耐酸化ステンレス鋼（フェライト系）
- ・ ニッケル基合金
- ・ 硬化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ チタン、チタン合金
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 焼戻し鋼（1000 N/mm²/ 32 HRC以上）
- ・ ステンレス鋼および耐酸性鋼（オーステナイト）
- ・ デュプレックス鋼および耐熱鉄鋼
- ・ 鋳鉄
- ・ アルミニウム青銅

TAURUS®

優れた特性を備えた安価なエントリーレベルのバンドソー



▲ 製品レベル1

△ 台形歯

● 固体材料

↔ バンド幅 27 x 0.90 - 80 x 1.60 mm
↔ バンド幅 1-1/16 x 0.035 - 3-1/8 x 0.063 Inch

製品情報

TAURUS® – 優れた特性を備えた安価なエントリーレベルのバンドソー

至高の品質 - さらに優れる価格性能比TAURUS®がその答え
どの鉄鋼や非鉄金属の固体材料の切断にも最適、超硬金属パッケージ無しの機械にも使用可能な超硬金属バンドソー - バイメタルで切り出せないような被削材に最適な真の万能装置。

TAURUS®は費用効果が高く、同時に効率の良い切断のために必要なすべての特性を提供します。革新的歯のジオメトリーと実績のある超硬切断材で優れる表面品質を保証し、後処理が最小限になります。

用途

- ・ 全ての鋼鉄および非鉄金属
- ・ 固体材料

長所

- ・ 多面的な使用が可能な廉価な超硬バンドソー
- ・ 超硬金属パッケージ無しのバンドソー装置にも対応
- ・ 生産能力のボトルネックも克服する生産性改善

- ・ 高品質な切断面により材料の再加工は殆ど必要なし

特性

- ・ 革新的な歯のジオメトリー
- ・ 実績のある超硬切断材
- ・ 正のすくい角の台形歯先による高性能マシニング
- ・ 可変歯ピッチ

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)						
幅 x 厚み		3 - 4	2 - 3	1,7 - 2	1,4 - 2	1 - 1,4	0,7 - 1	
mm	in							
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	
接触長		[mm]	80-170	150-300	250-370	290-550	500-1000	900-2000
		[in]	3.1-6.7	5.9-11.8	9.8-14.6	11.4-21.6	19.7-39.4	35.4-78.7

T = 台形歯

材質概要



- ・ 浸炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 耐酸化ステンレス鋼（フェライト系）
- ・ ニッケル基合金
- ・ 硬化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ チタン、チタン合金
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 焼戻し鋼（ 1000 N/mm^2 / 32 HRC以上）
- ・ ステンレス鋼および耐酸性鋼（オーステナイト）
- ・ デュプレックス鋼および耐熱鉄鋼
- ・ 鋳鉄
- ・ アルミニウム/アルミニウム合金
- ・ アルミニウム青銅
- ・ 非鉄金属

TAURUS® PREMIUM

硬質材料コーティングを施したエントリーレベルのバンドソー



▲ 製品レベル1

△ 台形歯

● 固体材料

↔ バンド幅 34 x 1.10 - 67 x 1.60 mm
↔ バンド幅 1-3/8 x 0.042 - 2-5/8 x 0.063 Inch

製品情報

TAURUS® PREMIUM – 硬質材料コーティングを施したエントリーレベルのバンドソー

バンドソー TAURUS® PREMIUM は、幅広い用途に対する経済的なソリューションです。硬質材料コーティングを施した硬金属バンドソーは、約20%向上した切断能力と明瞭に長くなった耐用期間を特徴としています。刃の背側にコーティングを加えることで摩擦が少なくなります。

硬金属バンドソーは、たいていの種類の鋼鉄、アルミニウム合金、非鉄金属、鋳鉄の固体材料ご利用になります。さらにこのバンドソーは、材料を替える時にバンドの交換が不要であるために硬金属の分野の初心者に理想的な条件を備えています。

用途

- ・ 全ての鋼鉄
- ・ 固体材料

長所

- ・ 高い切断性能と非常に優れた切断面の仕上がり
- ・ 長寿命で機械の停止を低減

- ・ 振動の少ない、静かな作動
- ・ 性能要件と耐用期間の要件が高いために初心者に理想的

特性

- ・ 硬質材料コーティングを施した硬金属刃
- ・ 摩擦低減用バンド背側の追加コーティング
- ・ イノベーティブな刃のジオメトリー
- ・ プラスのすくい角を持つ台形刃による高い切断性能
- ・ 可変歯ピッチ

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)			
幅 x 厚み		3 - 4	2 - 3	1,7 - 2	1,4 - 2
mm	in				
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T		
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T	T
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		T	T	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T	T
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063				T
接触長	[mm]	80-170	150-300	250-370	290-550
	[in]	3.1-6.7	5.9-11.8	9.8-14.6	11.4-21.6

T = 台形歯

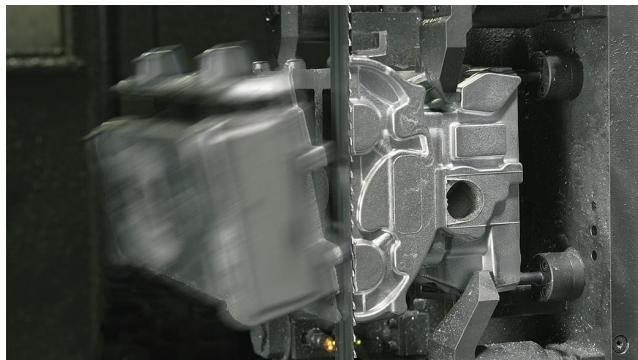
材質概要



- ・ 浸炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 耐酸化ステンレス鋼（フェライト系）
- ・ ニッケル基合金
- ・ 硬化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ チタン、チタン合金
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 焼戻し鋼（1000 N/mm² / 32 HRC以上）
- ・ ステンレス鋼および耐酸性鋼（オーステナイト）
- ・ デュプレックス鋼および耐熱鉄鋼
- ・ 鋳鉄
- ・ アルミニウム/アルミニウム合金
- ・ アルミニウム青銅
- ・ 非鉄金属

FUTURA® NE RS

非鉄金属用の切断によるロスを低減した高性能なベストセラー



▲ 製品レベル3

△ 台形歯

● 固体材料

↔ バンド幅 41 x 1.3 - 80 x 1.1mm
↔ バンド幅 1-5/8 x 0.050 - 3-1/8 x 0.042 Inch

製品情報

非鉄金属用の切断によるロスを低減した高 性能なベストセラー

用途

- ・ アルミニウムインゴットの加工、アルミニウム板
製造

長所

- ・ 切削ボリュームを削減した最高の切断性能
- ・ 誤切断を削減し最適化したブロック生産
- ・ 完璧な切断面で再加工は殆ど必要なし

特性

- ・ 特殊仕上げによりカット幅を縮小
- ・ 正のすくい角の、台形状に研磨した歯
- ・ 性能と切断表面の高品質のために最適なチップ分
布

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)			
幅 x 厚み					
mm	in	1,4 - 2	1 - 1,4	0,85 - 1,15	0,7 - 1
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T			
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042		T		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	T			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063			T	T
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042	T			
接触長	[mm]	290-550	500-1000	700-1400	900-2000
	[in]	11.4-21.6	19.7-39.4	27.6-55.1	35.4-78.7

T = 台形歯

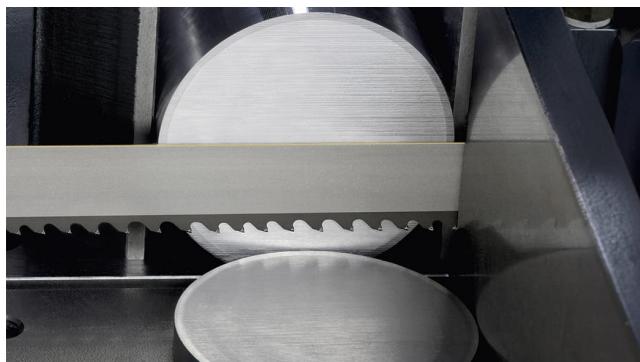
材質概要



- ・ アルミニウム/アルミニウム合金
- ・ 非鉄金属

FUTURA® PREMIUM SN

超硬加工物に対応するハードコーティングの専門家



▲ 製品レベル S

↗ 齒形TSN

● 固体材料

↔ バンド幅 27 x 0.9 - 41 x 1.3mm
↔ バンド幅 1-1/16 x 0.035 - 1-5/8 x 0.050 Inch

製品情報

超硬加工物に対応するハードコーティングの専門家

用途

- ・ エッジ硬化型およびハードクロムメッキ型の被削材
- ・ 65 HRCまでの硬化鋼、マンガン硬鋼

長所

- ・ 耐性が明瞭に向上
- ・ 高切断能力で生産性の向上
- ・ 優れた表面品質

特性

- ・ 高耐性ハードコーティングした硬金属刃
- ・ 負のすくい角の最適化された特別配置
- ・ 摩擦を減らすために追加した刃の背側コーティング

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)
幅 x 厚み		
mm	in	3 - 4
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	TSN
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	TSN
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	TSN
接触長	[mm] [in]	20-150 0.8-5.9

TSN = TSN刃形

材質概要



- エッジ硬化部品

MARADUR®

棒材・角材および厚肉パイプ向けのWIKUS硬質金属用ソーの手頃なバリエーション



▲ 製品レベル 1

△ 爪歯

● 棒材・角材用

◆ バンド幅 27 x 0.90 – 80 x 1.60 mm
◆ バンド幅 1-1/16 x 0.035 – 3-1/8 x 0.063 Inch

製品情報

MARADUR® – 棒材・角材および厚肉パイプ向けのWIKUS硬質金属用ソーの手頃なバリエーション

WIKUS硬質合金分野向けエントリーレベルの新型汎用硬質金属用バンドソーMARADUR®について詳しくご覧ください

MARADUR®は、構造鋼、工具鋼、焼き戻し鋼を加工する際の柔軟性に優れています。棒材・角材および厚肉パイプの加工に適しています。

最先端の製造技術により、MARADUR®は多くのメリットを提供します。

- **機械設備の投資コストなし**：超硬金属パッケージなしの機械や駆動部出力の低い機械にも使用可能。
- **高精度の歯先**：きれいで正確なカットを保証。
- **革新的で精密な刃先形状**：高い切削性能を実現。

特別に設計された刃先により、MARADUR®はほぼすべての機械で使用でき、これまでバイメタルバンドソーを使用されておられたお客様にも魅力的な価格で超硬金属バンドソーをご利用いただけます。

MARADUR®を使用すると、「Made in Germany」の安定した高品質ツールの恩恵を受けることができ、鋸引きプロセスにおける高い安全性が適正な価格で提供されます。

応用分野

用途：

- 固体材料及び肉厚パイプ
- 建設用、工具用、焼き戻し鋼

メリット：

- バイメタルバンドソーよりも高性能で、超硬金属ポートフォリオでの理想的なエントリーレベル製品。
- さまざまな鋼材に柔軟な使用と長寿命を実現
- 振動が少ない静音設計
- 耐久性のある超硬金属により、より大きな力にも耐えることができる堅牢な刃先を採用
- 従来のバイメタル製品と比較して耐用年数が長く、セットアップ時間を短縮

特徴：

- 超硬使用でなくても、ほぼすべての機械で使用できるように特別設定された刃先形状の硬質金属
- 革新的な精密に研削された刃先形状

- 切削抵抗を低減する正のすくい角

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)					
幅 x 厚み							
mm	in	2,5 - 3,4	1,8 - 2,5	1,4 - 1,8	1 - 1,4	0,7 - 1	
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 0.042	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	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				K	K	
接触長		[mm] [in]	80-170 3.1-6.7	150-300 5.9-11.8	250-550 9.8-21.6	500-1000 19.7-39.4	700-1400 27.6-55.1

K = フック歯

追加料金でより広いキャビネット幅も利用可能

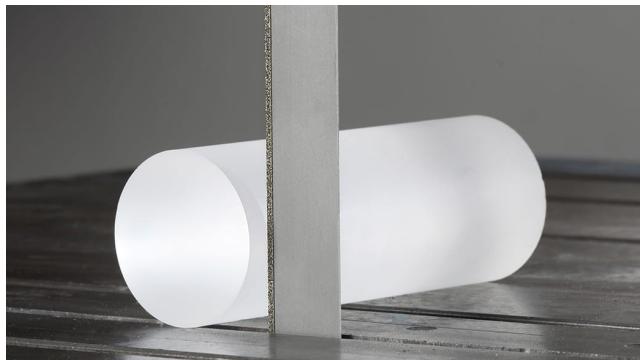
材質概要



- ・ 浸炭焼入れ鋼、発条鋼、玉軸受鋼
- ・ 耐酸化ステンレス鋼 (フェライト系)
- ・ 窒化鋼、高速度工具鋼および工具鋼
- ・ 構造用鉄鋼、熱成形および快削鋼
- ・ 炭素鋼および焼戻し鋼
- ・ 焼戻し鋼 (1000 N /mm²/ 32 HRC以上)
- ・ ステンレス鋼および耐酸性鋼 (オーステナイト)
- ・ 鋳鉄

DIAGRIT® K

ダイヤモンド連続コーティング・バンドソー



▲ 製品レベル2

↑ バンド幅 10 x 0.50 - 100 x 1.10 mm
↓ バンド幅 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

◎ 用材サイズ小

◆ 繼続的なダイヤモンドカバー

製品情報

ダイヤモンド連続コーティング・バンドソー

—

用途

- ガラス、黒鉛、硬化焼結炭、セラミック、ケイ素
- コンクリート材、CFRP、焼結被削材、天然石
- 小さな用材寸法

長所

- 輪郭エッジにチッピングが出ない
- 非常に優れた切断面により手直しが少ない

特性

- ベルトエッジに完全なダイヤモンドコーティング
- 焼戻し鋼合金のキャリアバンド

技術データ (1/2)

寸法	
幅 x 厚み	
mm	in
10 x 0.50	3/8 x 0.020
13 x 0.50	1/2 x 0.020
13 x 0.65	1/2 x 0.025
16 x 0.50	5/8 x 0.020
20 x 0.50	3/4 x 0.020
20 x 0.80	3/4 x 0.032
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020
27 x 0.70	1-1/16 x 0.028
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042
41 x 0.50	1-5/8 x 0.020
41 x 0.80	1-5/8 x 0.032
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050
50 x 0.90	2 x 0.035
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042
67 x 0.70	2-5/8 x 0.028

グリットサイズ: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

要求に応じて代替バンド寸法

技術データ (2/2)

寸法	
幅 x 厚み	
mm	in
80 x 0.90	3-1/8 x 0.035
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042
100 x 0.90	4 x 0.035
100 x 1.10	4 x 0.042

グリットサイズ: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

要求に応じて代替バンド寸法

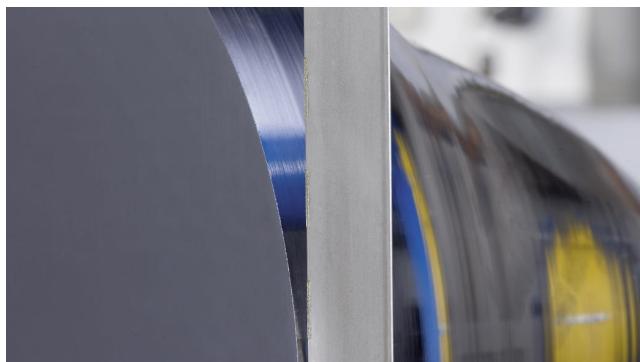
材質概要



- シリコン、ガラス、天然石

DIAGRIT® S

セグメント化ダイヤモンドコーティング・バンドソー



▲ 製品レベル2

↑ バンド幅 10 x 0.50 - 100 x 1.10 mm
↓ バンド幅 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

◎ 用材のサイズ 中

◆ セグメント的にダイヤモンドでカバー

製品情報

セグメント化ダイヤモンドコーティング・ バンドソー

用途

- ガラス、黒鉛、硬化焼結炭、セラミック、ケイ素
- コンクリート材、CFRP、焼結被削材、天然石
- 平均的な被削材寸法

長所

- 高い切断能力
- カバー形状の個々の設計
- 非常に優れた切断面により手直しが少ない

特性

- ベルトエッジにセグメント化ダイヤモンドコーティング
- 焼戻し鋼合金のキャリアバンド

技術データ (1/2)

寸法	
幅 x 厚み	
mm	in
10 x 0.50	3/8 x 0.020
13 x 0.65	1/2 x 0.025
16 x 0.50	5/8 x 0.020
20 x 0.50	3/4 x 0.020
20 x 0.80	3/4 x 0.032
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020
27 x 0.70	1-1/16 x 0.028
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042
41 x 0.50	1-5/8 x 0.020
41 x 0.80	1-5/8 x 0.032
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050
50 x 0.90	2 x 0.035
67 x 0.70	2-5/8 x 0.028
80 x 0.90	3-1/8 x 0.035
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042

グリットサイズ: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

要求に応じて代替バンド寸法

技術データ (2/2)

寸法	
幅 x 厚み	
mm	in
100 x 0.90	4 x 0.035
100 x 1.10	4 x 0.042

グリットサイズ: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

要求に応じて代替バンド寸法

材質概要



- シリコン、ガラス、天然石

DIAGRIT® U

ダイヤモンドコーティング歯付きバンドソー



▲ 製品レベル2

↑ バンド幅 10 x 0.50 - 100 x 1.10 mm
↓ バンド幅 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

◎ 用材のサイズ 大

◆ 中断されたダイヤモンドのカバー

製品情報

ダイヤモンドコーティング歯付きバンドソー

—

用途

- ・ ガラス、黒鉛、硬化焼結炭、セラミック、ケイ素
- ・ コンクリート材、CFRP、焼結被削材、天然石
- ・ 大きなサイズの被削材

長所

- ・ 材料チッピング用の大きなチップスペース
- ・ セグメント形状の個別設計 (特殊歯)
- ・ 優れた切削能力により短い切断時間

特性

- ・ 異なるピッチのダイヤモンドコーティング隆起部分
- ・ 焼戻し鋼合金のキャリアバンド

技術データ (1/2)

寸法		歯のピッチ (ZpZ)				
幅 x 厚み		可変			一定	
mm	in	30 - 30	20 - 20	12 - 12	8	6
10 x 0.50	3/8 x 0.020				x	
13 x 0.50	1/2 x 0.020				x	
13 x 0.65	1/2 x 0.025				x	
16 x 0.50	5/8 x 0.020				x	
20 x 0.80	3/4 x 0.032				x	
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020			x		
27 x 0.70	1-1/16 x 0.028	x		x		
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035			x		
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		x			
41 x 0.50	1-5/8 x 0.020		x			
41 x 0.80	1-5/8 x 0.032		x			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		x			
50 x 0.90	2 x 0.035		x			
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042		x			
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	x				
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042			x		

グリットサイズ: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

要求に応じて代替バンド寸法

技術データ (2/2)

寸法		歯のピッチ (ZpZ)				
幅 x 厚み		可変			一定	
mm	in	30 - 30	20 - 20	12 - 12	8	6
100 x 0.90	4 x 0.035			x		
100 x 1.10	4 x 0.042	x		x		

グリットサイズ: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

要求に応じて代替バンド寸法

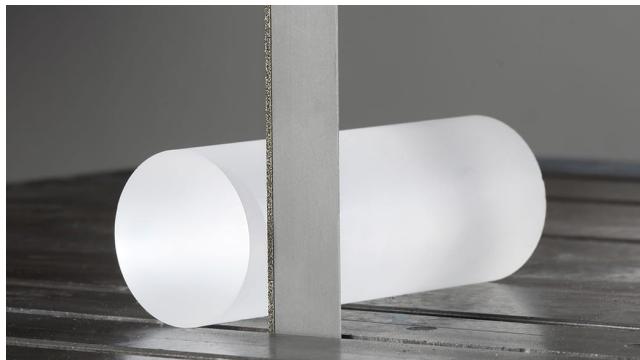
材質概要



- シリコン、ガラス、天然石

DIAGRIT® K VA

ステンレス鋼キャリアバンドを連続的にダイヤモンドで被覆したバンドソー



▲ 製品レベル2

↑ バンド幅 13 x 0.50 - 100 x 1.10 mm
↓ バンド幅 1/2 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

◎ 用材サイズ小

◆ 繼続的なダイヤモンドカバー

製品情報

ステンレス鋼キャリアバンドを連続的にダイヤモンドで被覆したバンドソー

用途

- ガラス、黒鉛、硬化焼結炭、セラミック、ケイ素
- コンクリート材、CFRP、焼結被削材、天然石
- 小さな用材寸法

長所

- オイルフリーの冷却材を使用できます
- 長く使用しない場合でもキャリアバンドに錆は出ません
- 輪郭エッジにチッピングが出ない
- 非常に優れた切断面により手直しが少ない

特性

- ベルトエッジに完全なダイヤモンドコーティング
- 耐錆性の特殊鋼製キャリアバンド

技術データ

寸法	
幅 x 厚み	
mm	in
13 x 0.50	1/2 x 0.020
20 x 0.50	3/4 x 0.020
20 x 0.80	3/4 x 0.032
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020
41 x 0.50	1-5/8 x 0.020
41 x 0.80	1-5/3 x 0.032
54 x 0.50	2-1/8 x 0.020
60 x 0.50	2-1/3 x 0.020
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042
100 x 1.10	4 x 0.042

グリットサイズ: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

要求に応じて代替バンド寸法

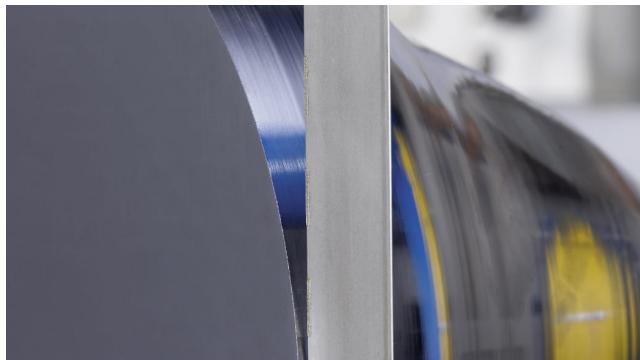
材質概要



- シリコン、ガラス、天然石

DIAGRIT® S VA

ステンレス鋼のキャリアバンドの連続的にダイヤモンドで被覆したバンドソー



▲ 製品レベル2

↑ バンド幅 13 x 0.50 - 100 x 1.10 mm
↓ バンド幅 1/2 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

◎ 用材のサイズ 中

◆ セグメント的にダイヤモンドでカバー

製品情報

ステンレス鋼のキャリアバンドの連続的に ダイヤモンドで被覆したバンドソー

用途

- ガラス、黒鉛、硬化焼結炭、セラミック、ケイ素
- コンクリート材、CFRP、焼結被削材、天然石
- 平均的な被削材寸法

長所

- オイルフリーの冷却材を使用できます
- 長く使用しない場合でもキャリアバンドに錆は出ません
- 高い切断能力
- カバー形状の個々の設計

特性

- ベルトエッジにはセグメント化ダイヤモンドコーティング
- 耐錆性の特殊鋼製キャリアバンド

技術データ

寸法	
幅 x 厚み	
mm	in
13 x 0.50	1/2 x 0.020
20 x 0.50	3/4 x 0.020
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020
41 x 0.50	1-5/8 x 0.020
41 x 0.80	1-5/8 x 0.032
60 x 0.50	2-1/3 x 0.020
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042
100 x 1.10	4 x 0.042

グリットサイズ: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

要求に応じて代替バンド寸法

材質概要



- シリコン、ガラス、天然石

DIAGRIT[®] U VA

ダイヤモンドコーティング歯つきバンドソーとステンレス製キャリアバンド



▲ 製品レベル2

↑ バンド幅 13 x 0.50 - 80 x 1.10 mm
↓ バンド幅 3/4 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

◎ 用材のサイズ 大

◆ 中断されたダイヤモンドのカバー

製品情報

ダイヤモンドコーティング歯つきバンドソーとステンレス製キャリアバンド

用途

- ガラス、黒鉛、硬化焼結炭、セラミック、ケイ素
- コンクリート材、CFRP、焼結被削材、天然石
- 大きなサイズの被削材

長所

- オイルフリーの冷却材を使用できます
- 長く使用しない場合でもキャリアバンドに錆は出ません
- 材料チッピング用の大きなチップスペース
- 優れた切削能力により短い切断時間

特性

- 異なるピッチのダイヤモンドコーティング隆起部分
- 耐錆性の特殊鋼製キャリアバンド

技術データ

寸法		歯のピッチ (ZpZ)			
幅 x 厚み		可変		一定	
mm	in	30 - 30	20 - 20	12 - 12	8
20 x 0.50	3/4 x 0.020				x
41 x 0.50	1-5/8 x 0.020		x		
41 x 0.80	1-5/8 x 0.032		x		
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042	x		x	
100 x 1.10	4 x 0.042	x		x	

グリットサイズ: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711

要求に応じて代替バンド寸法

材質概要



- シリコン、ガラス、天然石

TCGRIT® K

硬金属の継続的コーティングをしたバンドソー



▲ 製品レベル2

● 固体材料とプロファイル材

↑ バンド幅 6 x 0.50 - 32 x 1.10 mm
↓ バンド幅 1/4 x 0.020 - 1-1/4 x 0.042 Inch

◎ 用材サイズ小

製品情報

硬金属の継続的コーティングをしたバンドソー

用途

- ケーブルおよびワイヤー、複合材、金属製フレックスホース
- ガラス繊維および炭素繊維強化のプラスチック (GFP / CFRP)
- 小さな用材寸法

長所

- 優れた耐摩耗性により長寿命
- 優れた表面の質により、手直しが少ない

特性

- 連続的に硬金属を散布コート
- 非常に丈夫なバンドのエッジ、湿潤切断と乾燥切断に適しています

技術データ

寸法		粒サイズ		
幅 x 厚み		525	301	181
mm	in			
6 x 0.50	1/4 x 0.020		X	
10 x 0.65	3/8 x 0.025		X	
13 x 0.50	1/2 x 0.020		X	
13 x 0.65	1/2 x 0.250		X	X
20 x 0.80	3/4 x 0.032		X	
25 x 0.90	1-1/16 x 0.035	X		
32 x 1.10	1-1/4 x 0.042	X		

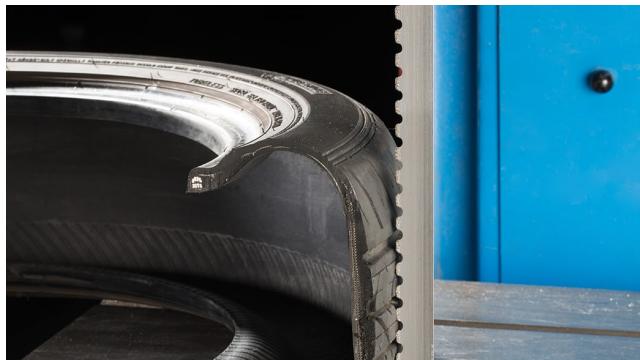
材質概要



- ・ シリコン、ガラス、天然石
- ・ ガラス纖維
- ・ ケーブルとワイヤー
- ・ メタルフレックスホース

TCGRIT® U

続的メッキをした超硬コーティングのバンドソー



▲ 製品レベル2

● 固体材料とプロファイル材

↑ バンド幅 10 x 0.65 - 38 x 1.10 mm
↓ バンド幅 3/8 x 0.025 - 1-1/2 x 0.042 Inch

◎ 用材のサイズ 大

製品情報

続的メッキをした超硬コーティングのバン ドソー

用途

- ガラス繊維および炭素繊維強化のプラスチック (GFP / CFRP)
- 研磨性建材、肌焼き鋼、二輪車および乗用車用タイヤ
- 大きな被削材サイズ

長所

- 優れた耐摩耗性により長寿命
- 優れた表面の質により、手直しが少ない

特性

- 断続ハードメタル散布コーティング
- 非常に丈夫なバンドのエッジ、湿潤切断と乾燥切断に適しています

技術データ

寸法		粒サイズ		
幅 x 厚み		525	356	301
mm	in			
10 x 0.65	3/8 x 0.025			X
13 x 0.65	1/2 x 0.025			X
20 x 0.80	3/4 x 0.320			X
25 x 0.90	1 x 0.035	X	X	
32 x 1.10	1-1/4 x 0.042	X		
38 x 1.10	1-1/2 x 0.042	X		

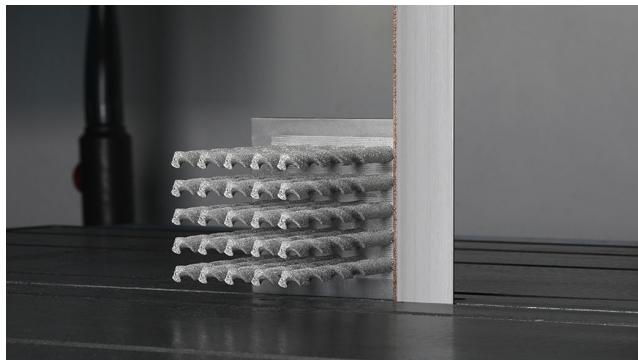
材質概要



- ・ シリコン、ガラス、天然石
- ・ ガラス繊維
- ・ ケーブルとワイヤー
- ・ メタルフレックスホース

CUBOGRIT® K

連続CBNコーティングバンドソー



▲ 製品レベル2

↑ バンド幅 10 x 0.50 - 100 x 1.10 mm
↓ バンド幅 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

◎ 用材サイズ小

◆ 繼続的なダイヤモンドカバー

製品情報

連続CBNコーティングバンドソー

用途

- 硬化高速度鋼 (HSS) 、肌焼き鋼
- 高合金工具鋼 > 55 HRC
- 鉄系粉体コーティング、チルド鋳鉄、ステライト
- 小さな用材寸法

長所

- 輪郭エッジにチッピングが出ない
- 非常に優れた切断面により手直しが少ない

特性

- バンドエッジに完全なCBNメッキ
- 焼戻し鋼合金のキャリアバンド

CUBOGRIT® Kは、CUBOGRIT® K VAとして防食性の特殊鋼製のキャリアバンドと一緒に購入できます。

このタイプには、次の利点があります。

- 純水で冷やす
- 長時間停止後でもキャリアの腐食がない

ソー用途では最適で効率的な結果を得るために、粒度、バンドソーの寸法の可能な組み合わせおよび

CUBOGRIT® の用途と境界条件をお客様と話し合って調整します。テクニカルサポートのスペシャリストが喜んでお問い合わせにお答えいたします。

機械側の前提

- 切断スピードは1200m/min以上
- 高度な機械安定性
- 駆動モータの高トルク

技術データ (1/2)

寸法	
幅 x 厚み	
mm	in
10 x 0.50	3/8 x 0.020
13 x 0.50	1/2 x 0.020
13 x 0.65	1/2 x 0.025
16 x 0.50	5/8 x 0.020
20 x 0.50	3/4 x 0.020
20 x 0.80	3/4 x 0.032
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020
27 x 0.70	1-1/16 x 0.028
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042
41 x 0.50	1-5/8 x 0.020
41 x 0.80	1-5/8 x 0.032
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050
50 x 0.90	2 x 0.035
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042
67 x 0.70	2-5/8 x 0.028

粒径: B91、B126、B252、B602

代替粒径とバンド寸法はご相談ください

技術データ (2/2)

寸法	
幅 x 厚み	
mm	in
80 x 0.90	3-1/8 x 0.035
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042
100 x 0.90	4 x 0.035
100 x 1.10	4 x 0.042

粒径: B91、B126、B252、B602

代替粒径とバンド寸法はご相談ください

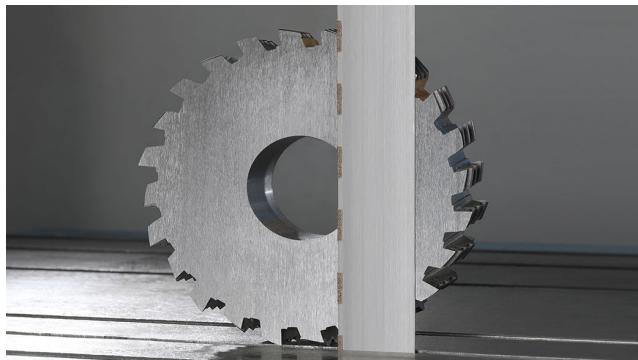
材質概要



- ・ 硬化高速度鋼 (HSS) 、肌焼き鋼
- ・ 高合金工具鋼 > 55 HRC
- ・ 鉄系粉体コーティング、チルド鋳鉄、ステライト

CUBOGRIT® S

セグメント化したCBNコーティングをしたバンドソー



▲ 製品レベル2

↑ バンド幅 10 x 0.50 - 100 x 1.10 mm
↓ バンド幅 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

◎ 用材のサイズ 中

◆ セグメント化されたCBN付着

製品情報

セグメント化したCBNコーティングをした バンドソー

用途

- 硬化高速度鋼 (HSS) 、肌焼き鋼
- 高合金工具鋼 > 55 HRC
- 鉄系粉体コーティング、チルド鋳鉄、ステライト
- 中程度の被削材の寸法

長所

- 高い切削能力
- カバー形状の個々の設計
- 非常に優れた切断面により手直しが少ない

特性

- バンドエッジにセグメント化したCBNメッキ
- 焼戻し鋼合金のキャリアバンド

CUBOGRIT® Sは、CUBOGRIT® S VAとして防食性の特殊鋼製のキャリアバンドと一緒に購入できます。このタイプには、次の利点があります。

- 純水で冷やす
- 長時間停止後でもキャリアの腐食がない

ソー用途では最適で効率的な結果を得るために、粒度、バンドソーの寸法の可能な組み合わせおよびCUBOGRIT®の用途と境界条件をお客様と話し合って調整します。テクニカルサポートのスペシャリストが喜んでお問い合わせにお答えいたします。

機械側の前提：

- 切断スピードは1200m/min以上
- 高度な機械安定性
- 駆動モータの高トルク

技術データ (1/2)

寸法	
幅 x 厚み	
mm	in
10 x 0.50	3/8 x 0.020
13 x 0.65	1/2 x 0.025
16 x 0.50	5/8 x 0.020
20 x 0.50	3/4 x 0.020
20 x 0.80	3/4 x 0.032
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020
27 x 0.70	1-1/16 x 0.028
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042
41 x 0.50	1-5/8 x 0.020
41 x 0.80	1-5/8 x 0.032
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050
50 x 0.90	2 x 0.035
67 x 0.70	2-5/8 x 0.028
80 x 0.90	3-1/8 x 0.035
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042

粒径: B91、B126、B252、B602

代替粒径とバンド寸法はご相談ください

技術データ (2/2)

寸法	
幅 x 厚み	
mm	in
100 x 0.90	4 x 0.035
100 x 1.10	4 x 0.042

粒径: B91、B126、B252、B602

代替粒径とバンド寸法はご相談ください

材質概要



- ・ 硬化高速度鋼 (HSS) 、肌焼き鋼
- ・ 高合金工具鋼 > 55 HRC
- ・ 鉄系粉体コーティング、チルド鋳鉄、ステライト

CUBOGRIT® U

歯付きのCBNメッキをしたバンドソー



▲ 製品レベル2

↑ バンド幅 10 x 0.50 - 100 x 1.10 mm
↓ バンド幅 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

◎ 用材のサイズ 大

◆ CBNが断続的に付着

製品情報

歯付きのCBNメッキをしたバンドソー

用途

- 硬化高速度鋼 (HSS) 、肌焼き鋼
- 高合金工具鋼 > 55 HRC
- 鉄系粉体コーティング、チルド鋳鉄、ステライト
- 大きな被削材の寸法

長所

- 材料チッピング用の大きなチップスペース
- セグメント形状の個別設計 (特殊歯)
- 優れた切削能力により短い切断時間

特性

- 異なるピッチでCBNメッキされている隆起セグメント
- 焼戻し鋼合金のキャリアバンド

CUBOGRIT® Sは、CUBOGRIT® U VAとして防食性の特殊鋼製のキャリアバンドと一緒に購入できます。

このタイプには、次の利点があります。

- 純水で冷やす
- 長時間停止後でもキャリアの腐食がない

ソー用途では最適で効率的な結果を得るために、粒度、バンドソーの寸法の可能な組み合わせおよびCUBOGRIT®の用途と境界条件をお客様と話し合って調整します。テクニカルサポートのスペシャリストが喜んでお問い合わせにお答えいたします。

機械側の前提 :

- 切断スピードは1200m/min以上
- 高度な機械安定性
- 駆動モータの高トルク

技術データ (1/2)

寸法		歯のピッチ (ZpZ)				
幅 x 厚み		可変			一定	
mm	in	30 - 30	20 - 20	12 - 12	8	6
10 x 0.50	3/8 x 0.020				T	
13 x 0.50	1/2 x 0.020				T	
13 x 0.65	1/2 x 0.025				T	
16 x 0.50	5/8 x 0.020				T	
20 x 0.80	3/4 x 0.032				T	
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020			T		
27 x 0.70	1-1/16 x 0.028	T		T		
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035			T		
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		T			
41 x 0.50	1-5/8 x 0.020		T			
41 x 0.80	1-5/8 x 0.032		T			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		T			
50 x 0.90	2 x 0.035		T			
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042		T			
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	T				
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042			T		

粒径: B91、B126、B252、B602

代替粒径とバンド寸法はご相談ください

技術データ (2/2)

寸法		歯のピッチ (ZpZ)				
幅 x 厚み		可変			一定	
mm	in	30 - 30	20 - 20	12 - 12	8	6
100 x 0.90	4 x 0.035		T			
100 x 1.10	4 x 0.042	T		T		

粒径: B91、B126、B252、B602

代替粒径とバンド寸法はご相談ください

材質概要



- ・ 硬化高速度鋼 (HSS) 、肌焼き鋼
- ・ 高合金工具鋼 > 55 HRC
- ・ 鉄系粉体コーティング、チルド鋳鉄、ステライト



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

Melsunger Str. 30
34286 Spangenberg, ドイツ

Tel.: +49 5663 500-0

www.wikus.de
info@wikus.de



© WIKUS-Sägenfabrik.

All rights reserved. 全体または一部を問わず複製を禁じます。この情報の正確性に関して一切の責任を負いません。WIKUSがそのデータを収集し絶えず見直しを行うに際して大いに注意を払ってはおりますが、当社は、提供する情報の完全性、正確性、または最新性に対して一切の責任を負わず、また保証もいたしません。写真は実物と異なる場合があります。製品群は、パンフレット印刷後に変更される場合があります。「®」を付した登録商標は、別段の表記がないかぎり、WIKUS-Sägenfabrik Wilhelm H. Kullmann GmbH & Co. KGによる登録商標です。これらの登録商標は、ドイツ、欧州連合 (EU) 、および世界中の他の多くの国で保護されています。印刷国ドイツ 2025-03-02



ドイツのシュパンゲンベルクで設計
製造された革新的な精密工具