



PRÄZISIONS- SÄGEBÄNDER



KATALOG 2013 / 14

KATALOG 2013/14

INHALT

WIKUS: Unternehmen, Service S. 3

Technische Grundlagen S. 6

Produktübersicht S. 10

Werkzeugstahl-Sägebänder S. 12

Bimetall-Sägebänder S. 16

Hartmetallbestückte Sägebänder S. 28

Diamantbestreute Sägebänder S. 43

Anwendung S. 47



SPITZENQUALITÄT MADE IN SPANGENBERG

1958 gründete Wilhelm H. Kullmann die WIKUS-Sägenfabrik in Spangenberg.

Heute steht der Name WIKUS für maximale Präzision, Qualität und Leistung. Mit diesen Werten hat sich unser Familienunternehmen global einen Namen gemacht.

Eine Erfolgsgeschichte, die wir vor allem der ausgezeichneten Qualifikation und dem exzellenten Know-how unserer Mitarbeiter verdanken. Mit Vertretungen weltweit und Vertriebs- und Servicegesellschaften in Europa und Übersee bieten wir unseren Kunden kompetente und persönliche Betreuung.

Internationale Präsenz ist uns ebenso wichtig wie Heimatverbundenheit:

Als Familienunternehmen fühlen wir uns verantwortlich für die Stadt und die Region, in der wir leben. Gemeinsam mit unseren Mitarbeitern unterstützen wir lokale Projekte und Initiativen im sozialen, kulturellen und ökologischen Bereich.

Besuchen Sie unsere Webseite: www.wikus.de

- über 50 Jahre Erfahrung in der Entwicklung und Produktion von Hochleistungswerkzeugen
- erster europäischer Sägebandhersteller mit Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001
- kontinuierliche Entwicklung von Innovationen
- hochqualifizierte Mitarbeiter in allen Positionen
- umweltschonende Produktionsverfahren



WIKUS GLOBAL SERVICES IM MITTELPUNKT: IHRE BEDÜRFNISSE

Kundenzufriedenheit steht bei uns immer an erster Stelle. Aus diesem Grund werden unsere Produkte und Technologien in Deutschland nach höchsten Qualitätsstandards entwickelt und gefertigt.

Kostenoptimierung und Ressourcenschonung sind die Erfolgsfaktoren für effiziente Produktionsprozesse. Nur die Kombination von Hightech-Produkten mit ausgezeichnetem Service kann den steigenden Ansprüchen an die Qualität der Schnitte und der Forderung nach erhöhter Wirtschaftlichkeit gerecht werden.

Profitieren Sie von unserer persönlichen, umfassenden Beratung. Wir liefern optimale Lösungen, die individuell auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt sind. Das Ergebnis wird Sie überzeugen: Sie erhöhen Ihre Produktivität und sparen so Zeit und Kosten.

Verlassen Sie sich auf die Partnerschaft mit WIKUS. Mit uns steigern Sie Ihre Präzision an der Schnittstelle.

Unsere Leistungen:

- Vertretungen weltweit
- ausgezeichnetes Branchen-Know-how
- Bemusterung
- Schnittversuche und Analysen vor Ort und im WIKUS Sägezentrum in Spangenberg
- Training im WIKUS Schulungszentrum in Spangenberg
- kommerzieller und technischer Support

WIKUS PARAMASTER® 3.0 ONLINE-SCHNITTDATENPROGRAMM

IM SCHNITT WENIGER KOSTEN

Wir können auf mehr als 50 Jahre Erfahrung bei der Entwicklung und Produktion von Hochleistungswerkzeugen zurückblicken. Unser Lieferprogramm bietet für jede Anwendung das richtige Produkt. Kunden in aller Welt und in zahlreichen Branchen vertrauen auf unsere innovativen Sägeband-Lösungen.

Eine praktische Software bündelt unsere Produktvielfalt und unser weitreichendes Anwendungs-Know-how: ParaMaster® 3.0, das Online-Schnittdatenprogramm von WIKUS, unterstützt Sie effizient bei der Optimierung Ihrer Sägeprozesse. Nicht nur die Ergebnisse, auch das einfache Handling und die Kostenersparnis werden Sie begeistern.

Die Nutzung ist für WIKUS-Kunden kostenlos.
Sie haben noch keinen Zugang?
Jetzt registrieren unter: www.paramaster.de

Vorteile ParaMaster® 3.0:

- tagesaktuelle Datenbasis: über 150 000 Werkstoffe, über 3 000 Bandsägemaschinen, viele Zusatzinformationen
- einfach in der Benutzung: alle Informationen auf einen Blick, selbsterklärende Oberfläche
- Anwendungsfälle: Vollmaterial (rund und vierkant), Rohre (rund und vierkant), Träger, Einzel- und Lagenschnitt
- Schnittkostenanalyse



Auf unserer Webseite finden Sie eine interaktive Übersicht der gängigen Bandsägemaschinen mit den geeigneten Sägebandabmessungen für WIKUS-Sägebänder.

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

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

3. Schneidstoff

WIKUS bietet vier Hauptgruppen von Schneidstoffen:

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

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

4. Zahnteilung

Maßgebende Größe für die Wahl der Zahnteilung ist die Eingriffslänge des Sägebandes im Werkstück.

Die Tabellen rechts zeigen jeweilige Ober- und Untergrenzen.

5. Zahnform

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

6. Schränkarten

Nähere Beschreibung siehe folgende Seite.

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
1,25	300	800

Variable Zahnteilung ZpZ	Eingriffslänge (mm)	
	von	bis
10-14		20
8-12	10	30
6-10	20	50
5-8	30	60
4-6	50	90
3-4	80	150
2-3	120	300
1,4-2	250	600
1,0-1,4	400	1000
0,85-1,15	600	2000
0,75-1,25	600	2000
0,7-1,0	1000	3000

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	2-3	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

Zahnform HV



Spanwinkel positiv und definierter Zahnunterschied, für:

- » hohe Zerspanungsleistung
- » Vollmaterial
- » kurz spanende Werkstoffe
- » vergütete Stähle

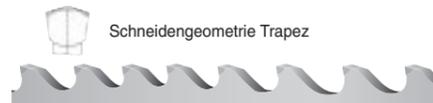
Zahnform VA



Spanwinkel extrem positiv und definierter Zahnunterschied, für:

- » hohe Zerspanungsleistung
- » Vollmaterial
- » langspanende Werkstoffe
- » rost- und säurebeständige Stähle
- » Superlegierungen

Trapezzahn T



Spanwinkel: positiv, für:

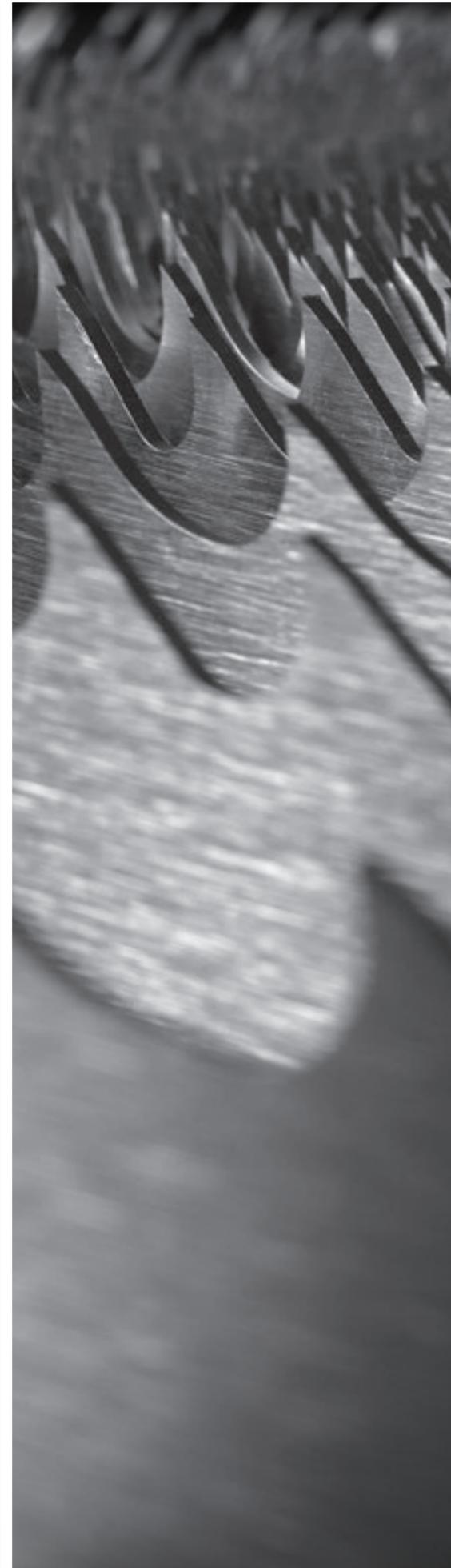
- » hohe Zerspanungsleistung
- » beste Oberflächengüte

Zahnform TSN (Trapezzahn)



Spanwinkel: negativ, speziell für:

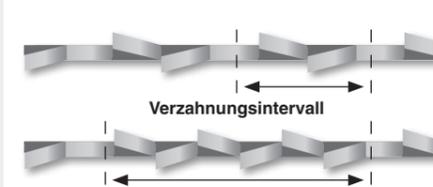
- » randschichtgehärtete Wellen
- » gehärteten Stahl bis 62 HRC, Hartmanganstahl, hartverchromte Werkstücke
- » Durchmesser bis 300 mm



SCHRÄNKARTEN

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

Standardschränkung (SD)



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

Stufenschränkung (SFN)



Unterschiedliche Schränkweiten ermöglichen optimale Aufteilung des Schnittkanals. Ergebnis ist die Erhöhung von Schnittleistung und Standzeit.

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



PRODUKTÜBERSICHT

WERKZEUGSTAHL-SÄGEBÄNDER

	500 EXTRA (ca. 65-66 HRC)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	B	S. 13
	510 DIAMANT (ca. 66-67 HRC)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	B	S. 14
	515 JET (ca. 63-65 HRC)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	S	S. 15

BIMETALL-SÄGEBÄNDER

	529 MARATHON® M42 (ca. 68-69 HRC)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	B	S. 17
	528 VARIO® M42 (ca. 68-69 HRC)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	B	S. 18
	534 VECTOR® M42 (ca. 68-69 HRC)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	T	S. 19
	532 GIGANT® M42 (ca. 68-69 HRC)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	T	S. 20
	636 SELEKTA® GS M42 (ca. 68-69 HRC)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	T	S. 21
	524 PROFLEX® M42 (ca. 68-69 HRC)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	S	S. 22
	523 ECOFLEX® M42 (ca. 68-69 HRC)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	L	S. 23
	631 MARATHON® X3000 (ca. 70 HRC)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	B	S. 24
	639 VECTOR® X3000 (ca. 70 HRC)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	T	S. 25
	633 GIGANT® X3000 (ca. 70 HRC)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	T	S. 26
	638 SELEKTA® GS X3000 (ca. 70 HRC)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	T	S. 27

Erläuterungen siehe Legende Seite 2

Zur Bandauswahl und Optimierung Ihres Sägeprozesses steht Ihnen als WIKUS-Kunde das innovative Online-Schnittdatenprogramm **ParaMaster® 3.0** zur Verfügung. Sie haben noch keinen Zugang? Jetzt registrieren unter: www.paramaster.de

HARTMETALLBESTÜCKTE SÄGEBÄNDER

	545 FUTURA® (ca. 1600 HV)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	B	S. 29
	548 FUTURA® PREMIUM (ca. 3800 HV)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	T	S. 30
	645 FUTURA® VA (ca. 1600 HV)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	T	S. 31
	648 FUTURA® PREMIUM VA (ca. 3800 HV)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	T	S. 32
	718 FUTURA® 718 (ca. 1600 HV)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	T	S. 33
	541 DUROSET (ca. 1600 HV)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	L	S. 34
	547 FUTURA® SN (ca. 1600 HV)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	S	S. 35
	588 PROFIDUR® (ca. 3800 HV)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	S	S. 36
	668 ARION® (ca. 3800 HV)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	S	S. 37
	546 FUTURA® PLUS (ca. 1700 HV)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	B	S. 38
	658 FUTURA® PREMIUM AL (ca. 3800 HV)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	T	S. 39
	542 ECODUR® (ca. 1700 HV)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	L	S. 40
	549 TCTYRE (ca. 1700 HV)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	S	S. 41
	540 TCT (ca. 1900 HV)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	S	S. 42

DIAMANTBESTREUTE SÄGEBÄNDER

	570 DIAGRIT® K (ca. 9000 HV)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	T	S. 44
	572 DIAGRIT® S (ca. 9000 HV)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	T	S. 45
	574 DIAGRIT® U (ca. 9000 HV)	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 *	T	S. 46

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 8

Zahnteilungen:

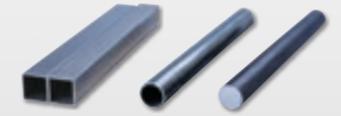
3 bis 24 Zähne pro Zoll (ZpZ)
Erläuterungen siehe Seite 9

Schränkkarten:

SD, WS, GS
Erläuterungen siehe Seite 9

EXTRA

- für einfache Sägeanwendungen
- für unlegierte Stähle mit niedriger Festigkeit



Artikel-Gruppe 500 EXTRA (ca. 65-66 HRC)

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

L = Lückenzahn
S = Standardzahn

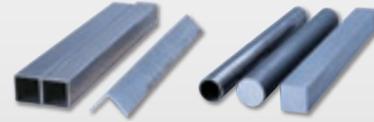
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	B
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*		

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



DIAMANT

- für einfache Sägeanwendungen
- für unlegierte Stähle mit niedriger Festigkeit



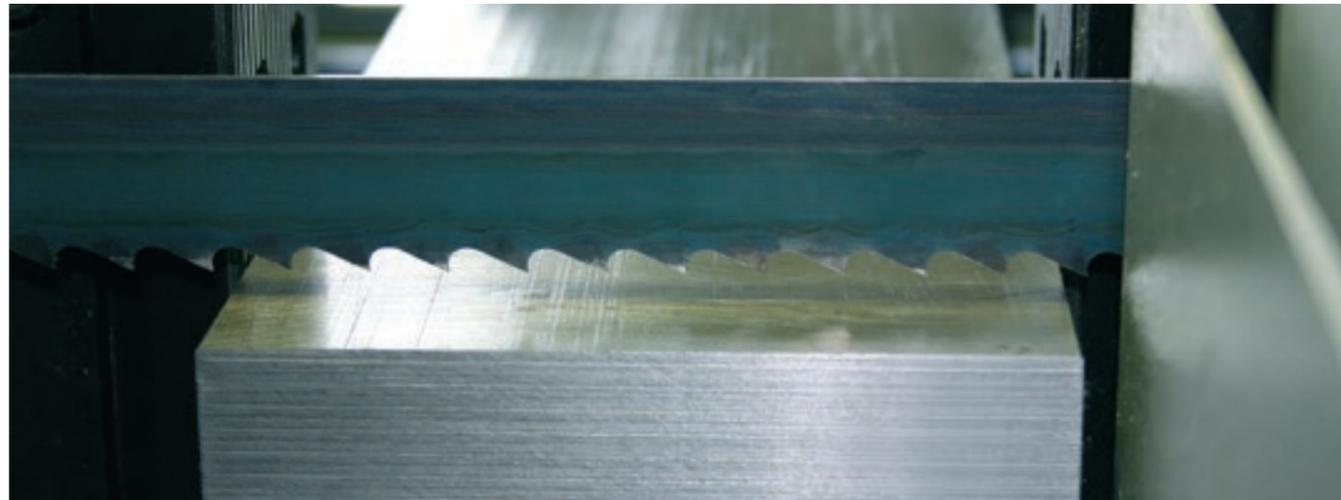
Artikel-Gruppe 510 DIAMANT (ca. 66-67 HRC)

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

S = Standardzahn
K = Klauenzahn



Erläuterungen siehe Legende Seite 2



JET

- für Schmelzschnitanwendungen
- für Stähle bis 30 mm Dicke
- für Verbundwerkstoffe



Artikel-Gruppe 515 JET (ca. 63-65 HRC)

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

S = Standardzahn



BIMETALL-SÄGEBÄNDER

- optimales Produktportfolio für Standard- und Sonderanwendungen
- Trägerband aus legiertem Vergütungsstahl mit optimalen Dauerlaufeigenschaften
- bewährter Schneidstoff M42 mit überragender Verschleißfestigkeit bei herkömmlichen Anwendungen
- modifizierter Schneidstoff X3000 (WIKUS Exklusivität) mit hoher Härte und entsprechender Zähigkeit für schwer zerspanbare Werkstoffe
- hohe Schneidkantenstabilität durch neu entwickelte Wärmebehandlung

Verkaufseinheiten:

- Rollen in fixen Längen und Fabrikationsrollen bis 120 m, je nach Breite
- endlos geschweißte Sägebänder

Bandbreiten:

6 bis 100 mm

Zahnformen:

S, P, K, HV, VA
Erläuterungen siehe Seite 8

Zahnteilungen:

0,7 - 1,0 bis 12 - 16 Zähne pro Zoll (ZpZ)
Erläuterungen siehe Seite 9

Schränkkarten:

SD, WS, GS
Erläuterungen siehe Seite 9

Qualitäten:

M42: 68 - 69 HRC, ca. 980 HV
X3000: ca. 70 HRC, ca. 1000 HV

Sonderausführungen:

PW: für Artikel-Gruppen 532, 534, 633, 636, 638, 639
PE: für Artikel-Gruppen 528, 529, 631

SONDERAUSFÜHRUNGEN



Ausführung PW

- überragende Zerspanungsleistung und Standzeit
- für rost- und säurebeständige Stähle sowie exotische Legierungen
- kürzere Schnittzeiten und längere Lebensdauer bei großen Materialquerschnitten

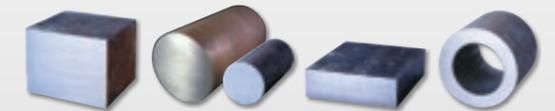


Ausführung PE

- höchste Oberflächengüten durch beidseitig geschliffene Zahnflanken
- Anpassung der Schnittweiten auf Wunsch
- erhältlich nur bei endlos geschweißten Sägebändern.

MARATHON® M42

- für den universellen Einsatz bei Einzel- und Serienschritten
- für große Profile und Vollmaterialien
- für Lagen- und Bündelschnitte
- für Stähle bis 40 HRC und NE-Metalle



Artikel-Gruppe 529 MARATHON M42 (ca. 68-69 HRC)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ						
mm	Zoll	SD						
		0,75 - 1,25	1,0 - 1,4	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4	4 - 6	5 - 8
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035				K	K	K	K
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042			K	K	K	K	K
38 x 1,30	1-1/2 x 0,050				K	K		
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			K	K	K	K	K
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			K	K	K	K	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K	K	K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	K	K	K	K	K	K	
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	K	K	K	K	K		

Ausführung RS

41 x 1,30	1-5/8 x 0,050					K		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063				K	K		

Ausführung SW

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		

K = Klauenzahn

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	B
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*		

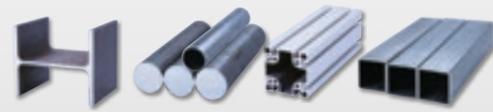
Ausführung RS: Reduzierte Schnittweite für dickwandige Rohre ohne Eigenspannung
Ausführung SW: Weite Schränkung für Material mit Eigenspannung

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



VARIO® M42

- für den universellen Einsatz bei Einzel- und Serienschritten
- für kleine und mittlere Werkstückdimensionen
- für Stähle bis 40 HRC und NE-Metalle



Artikel-Gruppe 528 VARIO M42 (ca. 68-69 HRC)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ SD					
mm	Zoll	3 - 4	4 - 6	5 - 8	6 - 10	8 - 12	10 - 14
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	S	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050				S		

S = Standardzahn

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	B
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*		

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



VECTOR® M42

- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für mittlere Werkstückdimensionen
- für rost- und säurebeständige Stähle (VA)
- für Bau-, Vergütungs- und Werkzeugstähle (HV)
- für Stähle bis 40 HRC

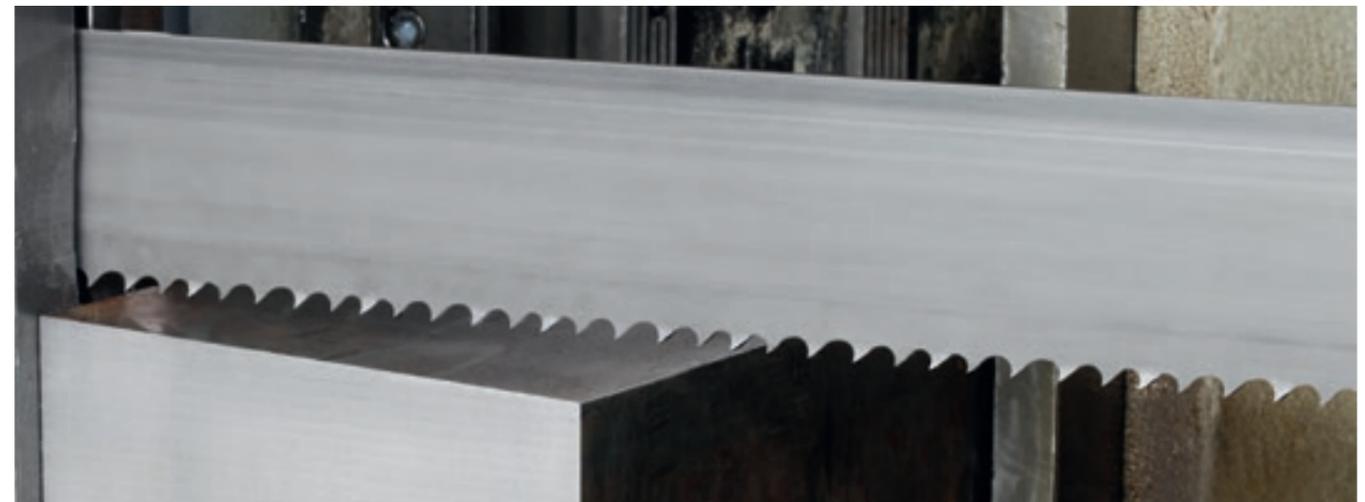


Artikel-Gruppe 534 VECTOR M42 (ca. 68-69 HRC)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ		
mm	Zoll	2 - 3	Variable Zahnteilung 3 - 4	4 - 6
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035		HV, VA	HV
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	HV, VA	HV, VA	HV
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	HV, VA	HV, VA	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	HV, VA		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	HV, VA		

HV = Zahnform HV
VA = Zahnform VA

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	T
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*		



GIGANT® M42

- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für große Werkstückdimensionen
- für rost- und säurebeständige Stähle (VA)
- für Bau-, Vergütungs- und Werkzeugstähle (HV)
- für Stähle bis 40 HRC



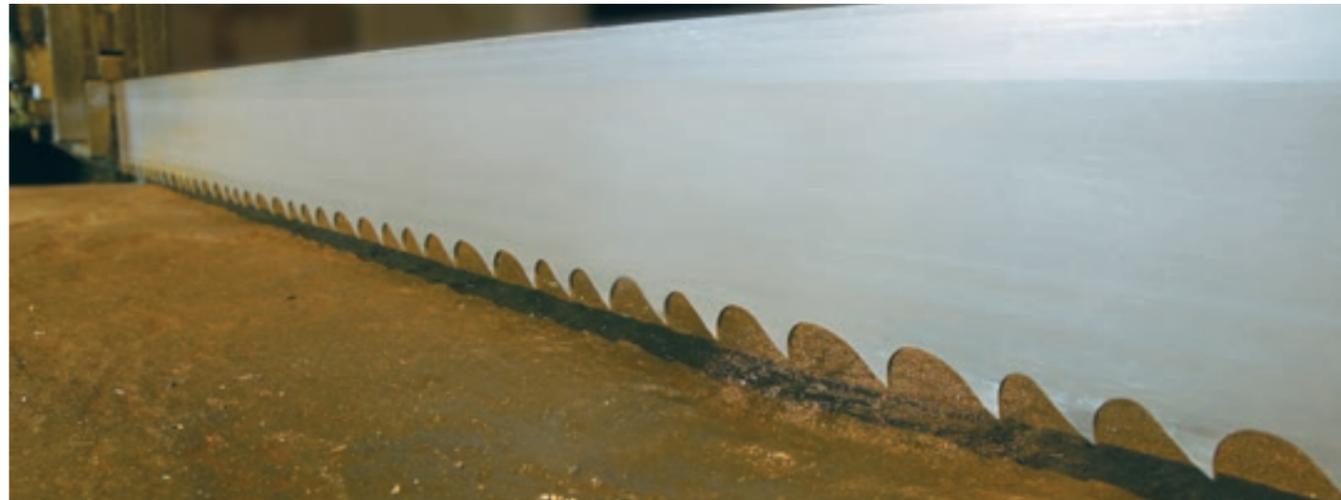
Artikel-Gruppe 532 GIGANT M42 (ca. 68-69 HRC)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ Variable Zahnteilung			
mm	Zoll	0,7 - 1,0	0,75 - 1,25	1,0 - 1,4	1,4 - 2
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050				HV, VA
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050				HV, VA
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		HV		HV, VA
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063		HV, VA	HV	HV, VA
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	HV	HV, VA	HV	HV
100 x 1,60	4 x 0,063	HV			

HV = Zahnform HV
VA = Zahnform VA

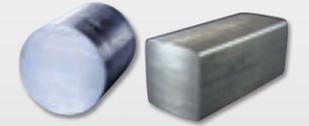


Erläuterungen siehe Legende Seite 2



SELEKTA® GS M42

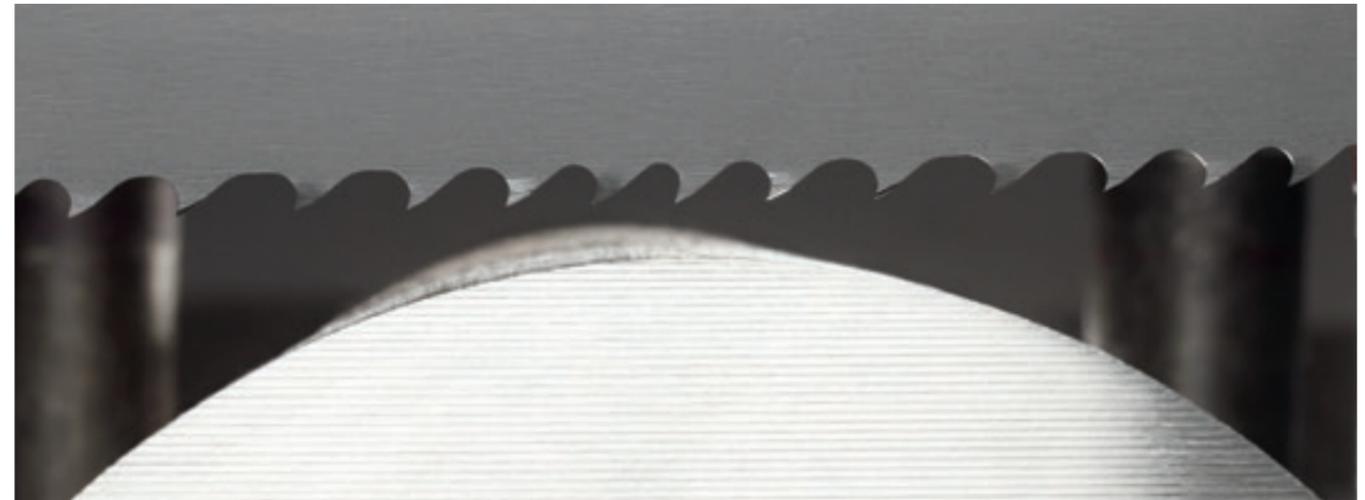
- geschliffener Führungszahn
- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für beste Oberflächengüte
- für beste Geradheit



Artikel-Gruppe 636 SELEKTA GS M42 (ca. 68-69 HRC)

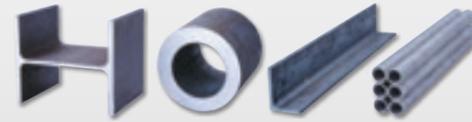
Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ Variable Zahnteilung			
mm	inch	1,0 - 1,4	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035				K
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042			K	K
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		K	K	K
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		K	K	K
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K	K
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	K	K		
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	K			

K = Klauenzahn



PROFLEX® M42

- geeignet für den universellen Werkstattbetrieb mit spezieller Zahngeometrie für:
- Profile im Einzel-, Lagen- und Bündelschnitt
- Stahlträger



Artikel-Gruppe 524 PROFLEX M42 (ca. 67-68 HRC)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ				
mm	Zoll	2 - 3	3 - 4	5 - 7	8 - 11	12 - 16
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
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	P	P	P	P	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	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			

Ausführung SW

34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	P	P			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	P	P			
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	P	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			

P = Profilzahn

Ausführung SW: Weite Schränkung für Träger mit Eigenspannung

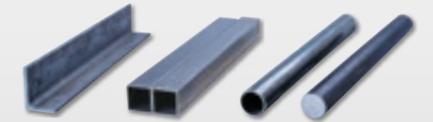
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	S
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*		

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



ECOFLEX® M42

- für den einfachen Werkstattbetrieb
- für kleine und mittlere Werkstückdimensionen
- für Profile und Vollmaterialien



Artikel-Gruppe 523 ECOFLEX M42 (ca. 68-69 HRC)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ						
mm	Zoll	2 - 3	3 - 4	4 - 6	SD 5 - 8	6 - 10	8 - 12	10 - 14
13 x 0,65	1/2 x 0,025					S	S	S
20 x 0,90	3/4 x 0,035			K	S	S	S	S
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035		K	K	S	S	S	S
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K	K	S	S	S	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K				

S = Standardzahn

K = Klauenzahn

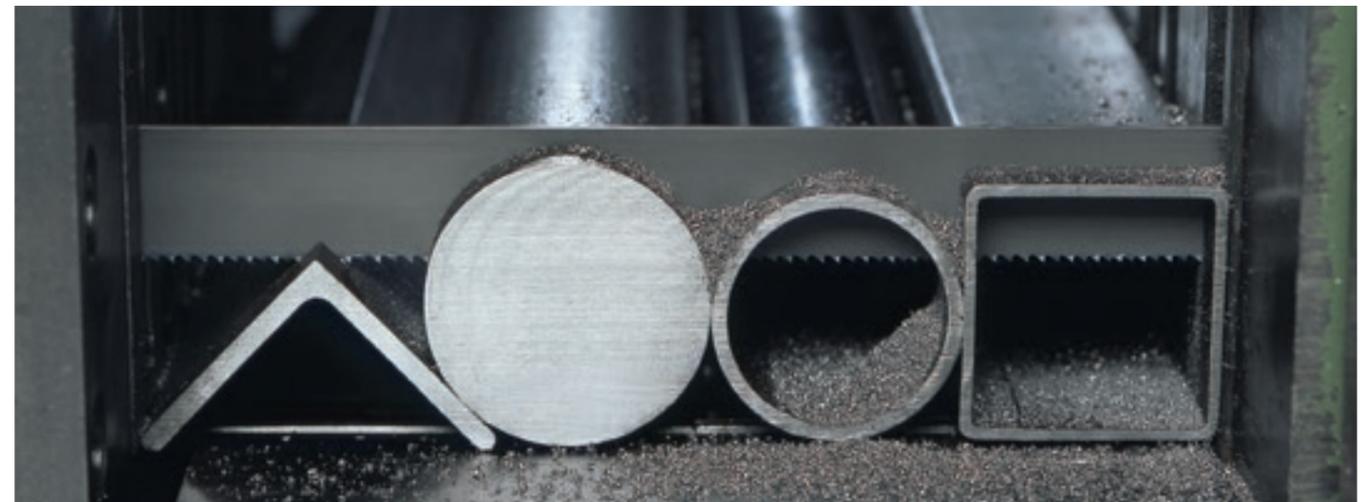
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	L
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*		

Artikel-Gruppe 523 ECOFLEX M42 NE (ca. 68-69 HRC)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ extraweite Schränkung		
mm	Zoll	2	3	4
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	

K = Klauenzahn

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	L
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*		



MARATHON® X3000

- für schwer zerspanbare Werkstoffe
- für Profile und Vollmaterialien
- für Lagen- und Bündelschnitte
- für hochlegierte Stähle bis 45 HRC



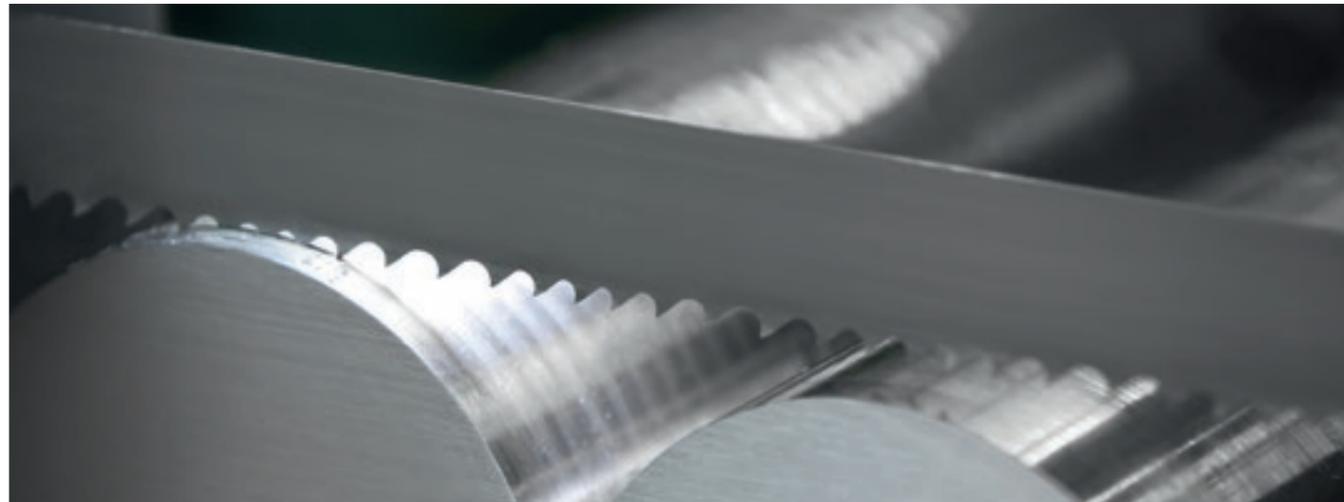
Artikel-Gruppe 631 MARATHON X3000 (ca. 70 HRC)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ				
mm	Zoll	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4	4 - 6	5 - 8
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 = Klauenzahn



Erläuterungen siehe Legende Seite 2



VECTOR® X3000

- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für mittlere Werkstückdimensionen
- für rost- und säurebeständige Stähle sowie Nickel-Basislegierungen (VA)
- für vergütete Stähle bis 45 HRC (HV)



Artikel-Gruppe 639 VECTOR X3000 (ca. 70 HRC)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ		
mm	Zoll	2 - 3	Variable Zahnteilung 3 - 4	4 - 6
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035		HV, VA	HV
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	HV, VA	HV, VA	HV
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	HV, VA	HV, VA	HV
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	HV, VA	HV, VA	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	HV		

HV = Zahnform HV

VA = Zahnform VA



GIGANT® X3000

- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für große Werkstückdimensionen
- für rost- und säurebeständige Stähle sowie Nickel-Basislegierungen (VA)
- für vergütete Stähle bis 45 HRC (HV)



Artikel-Gruppe 633 GIGANT X3000 (ca. 70 HRC)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ Variable Zahnteilung		
mm	Zoll	0,7 - 1,0	1,0 - 1,4	1,4 - 2
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			HV, VA
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		VA	HV, VA
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	HV, VA	HV, VA	HV, VA
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	HV, VA	HV, VA	HV, VA
100 x 1,60	4 x 0,063	HV		

HV = Zahnform HV
VA = Zahnform VA

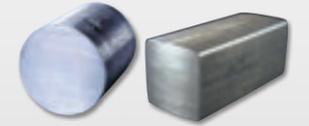


Erläuterungen siehe Legende Seite 2



SELEKTA® GS X3000

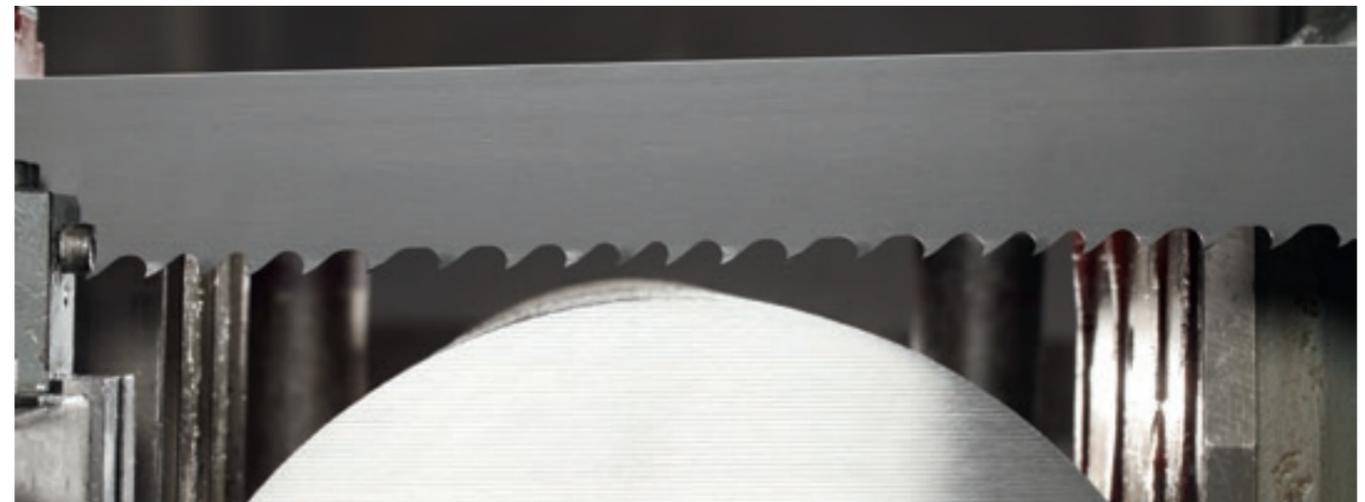
- geschliffener Führungszahn
- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für beste Oberflächengüte
- für beste Geradheit



Artikel-Gruppe 638 SELEKTA GS X3000 (ca. 70 HRC)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ Variable Zahnteilung			
mm	inch	1,0 - 1,4	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4
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 1,60	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 = Klauenzahn



HARTMETALLBESTÜCKTE SÄGEBÄNDER

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

Verkaufseinheiten:

- Rollen bis maximal 50 m
- endlos geschweißte Sägebänder

Bandbreiten:

13 bis 125 mm

Zahnformen:

S, K, T, TSN
Erläuterungen siehe Seite 8

Zahnteilungen:

Konstant: 1,25 bis 4 Zähne pro Zoll (ZpZ)
Variabel: 0,7 - 1,0 bis 3 - 4 ZpZ
Erläuterungen siehe Seite 9

Schränkkarten:

SD
Erläuterungen siehe Seite 9

Sonderausführungen:

PW
Lieferbar für Artikel-Gruppen 541, 545, 548, 645, 648

FUTURA®

- bewährte Zahngeometrie für hohe Zerspanungsleistung
- für den universellen Einsatz bei Stählen



Artikel-Gruppe 545 FUTURA (ca. 1600 HV)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ				
mm	Zoll	SD				
		0,85 - 1,15	1,0 - 1,4	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035					T
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042				T	T
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			T	T	T
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			T	T	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	T	T	T	T	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	T	T	T	T	T
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	T	T	T		

T = Trapezzahn

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	B
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*		

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



FUTURA® PREMIUM

- beschichtetes Hartmetallsägeband für höchste Zerspanungsleistung
- für Bau-, Vergütungs- und Werkzeugstähle



Artikel-Gruppe 548 FUTURA PREMIUM (ca. 3800 HV)

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

T = Trapezzahn



Erläuterungen siehe Legende Seite 2



FUTURA® VA

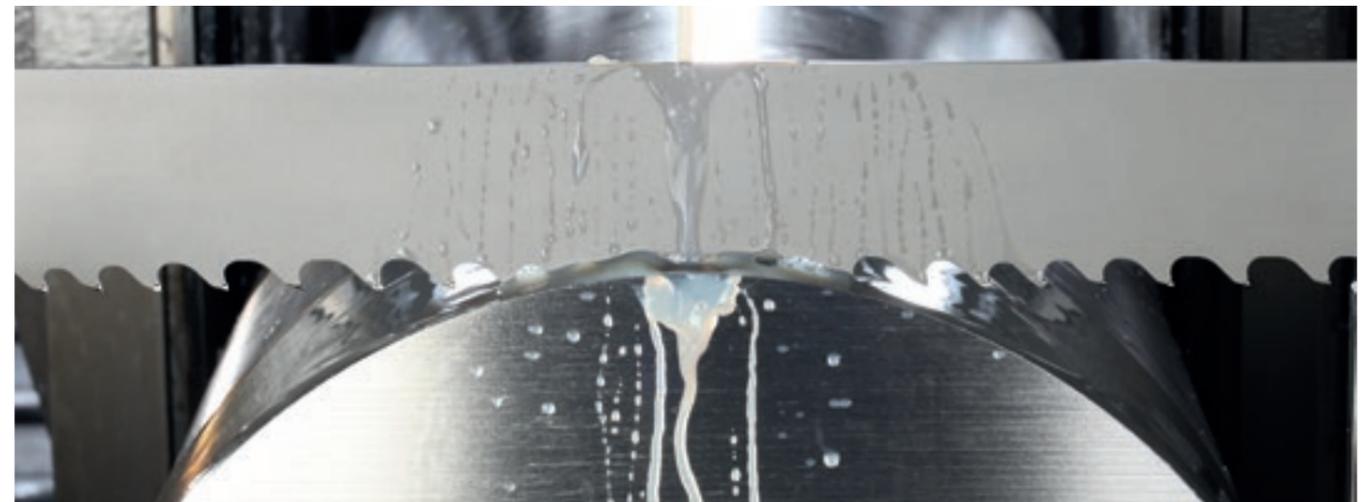
- optimierte Zahngeometrie für:
- rost- und säurebeständige Stähle
- hitzebeständige Stähle
- Titan- und Sonderlegierungen



Artikel-Gruppe 645 FUTURA VA (ca. 1600 HV)

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

T = Trapezzahn



FUTURA® PREMIUM VA

- beschichtetes Hartmetallsägeband für höchste Zerspanungsleistung
- für rost- und säurebeständige Stähle
- für hitzebeständige Stähle
- für Titan- und Sonderlegierungen



Artikel-Gruppe 648 FUTURA PREMIUM VA (ca. 3800 HV)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ SD				
mm	Zoll	0,85 - 1,15	1,0 - 1,4	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4
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 = Trapezzahn

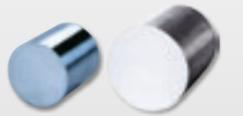
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	T
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*		

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



FUTURA® 718

- speziell entwickeltes Sägeband zum Zerspanen von Nickel-Basislegierungen



Artikel-Gruppe 718 FUTURA 718 (ca. 1600 HV)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ SD	
mm	Zoll	1,4 - 2	2 - 3
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 = Trapezzahn

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	T
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*		



DUROSET®

- geschränktes Hartmetallsägeband für die Bearbeitung von Stählen
- für Bandsägemaschinen ohne Hartmetallpaket
- NE: extraweit geschränktes Hartmetallsägeband für die Bearbeitung von NE-Metallen
- NE: für die manuelle Gießereianwendung



Artikel-Gruppe 541 DUROSET (ca. 1600 HV)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ SD				
mm	Zoll	0,7 - 1,0	1,0 - 1,4	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4
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	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063		K	K		
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	K	K			

T = Trapez Zahn

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*	L

Artikel-Gruppe 541 DUROSET NE (ca. 1600 HV)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ Extra weite Schränkung	
mm	Zoll	2	3
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

T = Trapez Zahn

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*	L

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



FUTURA® SN

- Sondergeometrie für höchste Leistungsanforderungen bei randschichtgehärteten Bauteilen
- für Stähle bis 65 HRC geeignet

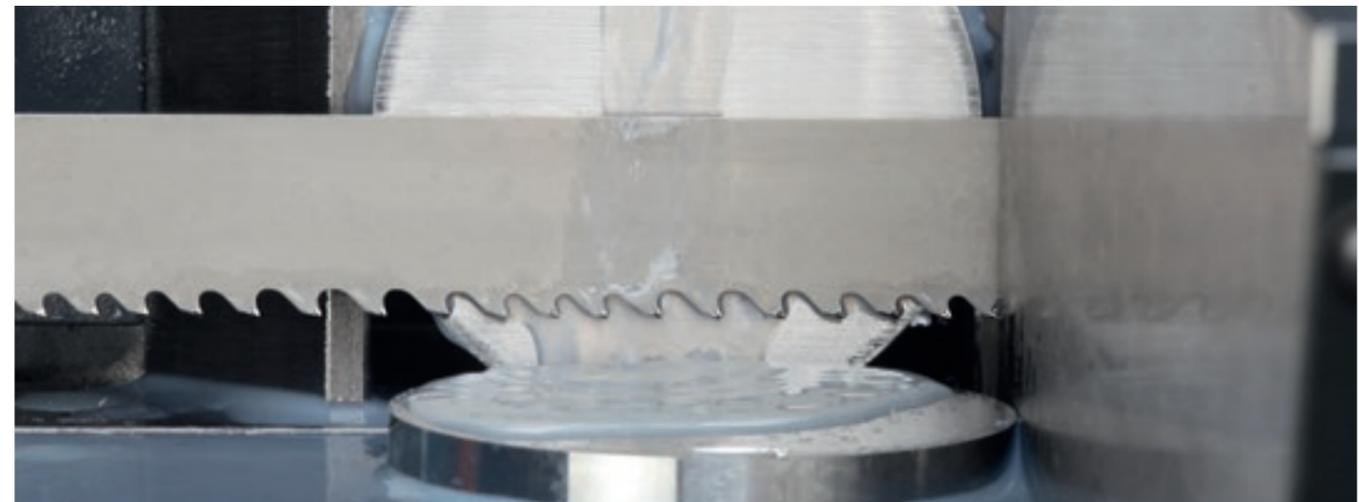


Artikel-Gruppe 547 FUTURA SN (ca. 1600 HV)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ SD	
mm	Zoll	2 - 3	3 - 4
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	

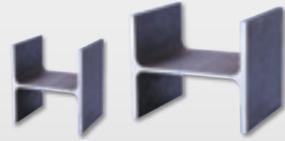
TSN = Zahnform TSN

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*	S



PROFIDUR®

- spezielle Zahngeometrie für Stahlträger mit einer Trägerbreite größer 300 mm
- wirtschaftliche Zerspanung und niedrige Kosten pro Schnitt durch höhere Schnittleistung
- gratarmes Sägen mit sehr guter Oberflächenqualität
- Einsparung von Maschinenkapazitäten und Ressourcen durch prozesssichere Bearbeitung



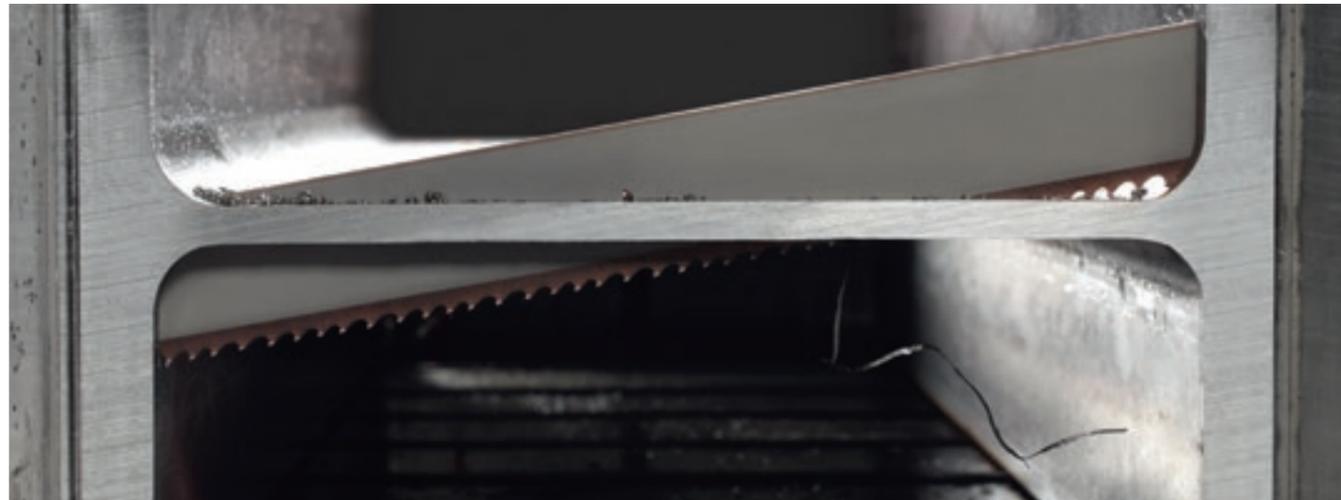
Artikel-Gruppe 588 PROFIDUR (ca. 3800 HV)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ			
mm	Zoll	2 - 3		3 - 4	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	T		T	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	T			

T = Trapezzahn



Erläuterungen siehe Legende Seite 2



ARION®

- beschichtetes Hartmetallsägeband für höchste Zerspanungsleistung und Produktivität auf Sondermaschinen
- für Massenschnitte und Kurzstückfertigung bei Vollmaterialien
- für Bau-, Vergütungs- und Werkzeugstähle



Artikel-Gruppe 668 ARION (ca. 3800 HV)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ SD				
mm	Zoll	0,7 - 1,0	1,0 - 1,4	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4

Ausführung FG

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	
125 x 1,30	5 x 0,050	T	T			

Ausführung EG

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	

Ausführung PG

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 = Trapezzahn

- Ausführung FG: maximale Zerspanungsleistung
- Ausführung EG: optimale Oberflächengüte
- Ausführung PG: Rohre und Profile



FUTURA® PLUS

- hohe Zerspanungsleistung bei NE-Metallen
- für beste Oberflächengüte
- für Gießereianwendung



Artikel-Gruppe 546 FUTURA PLUS (ca. 1700 HV)

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

Ausführung RS

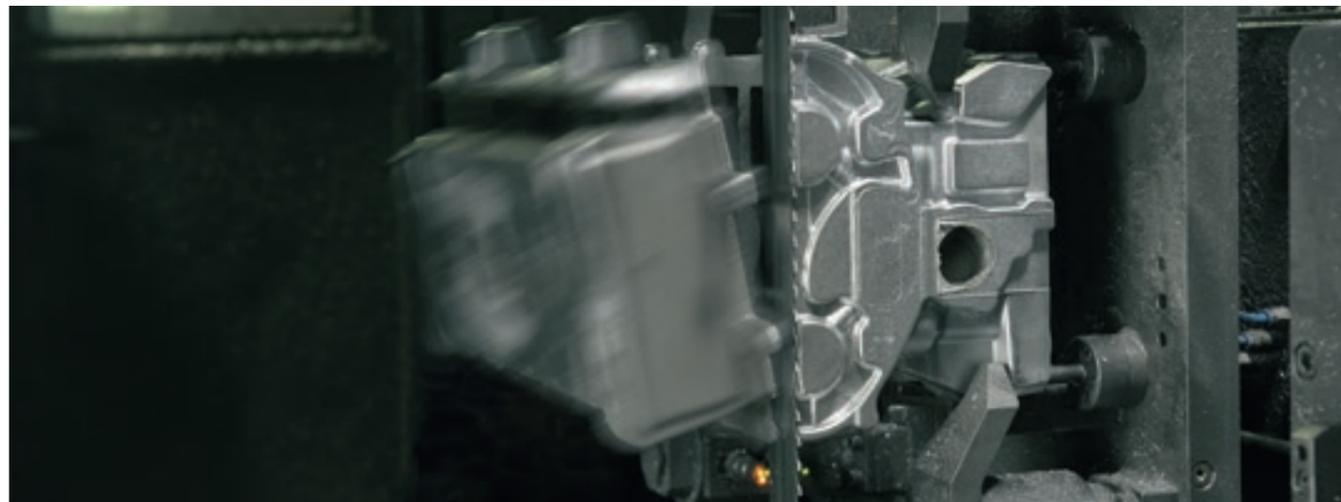
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			T				
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	T	T					
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042	T		T				
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	T	T					
100 x 1,10	4 x 0,042	T	T					

T = Trapezzahn

Ausführung RS: Reduzierte Schnittweite für geringeren Materialverlust

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*	B

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



FUTURA® PREMIUM AL

- beschichtetes Hartmetallsägeband für höchste Zerspanungsleistung bei Aluminium und Aluminiumlegierungen

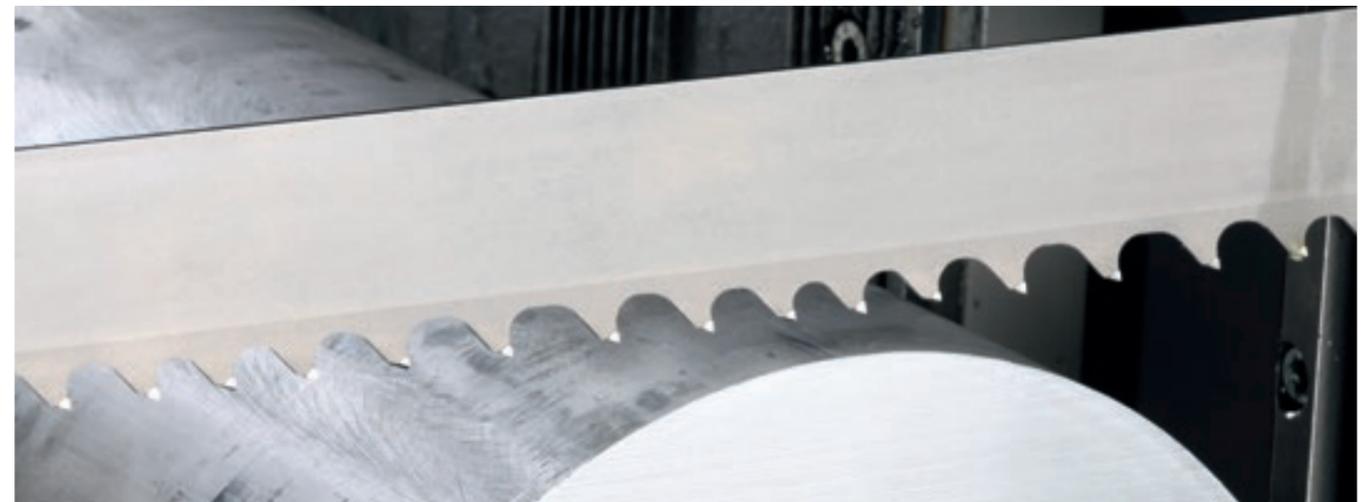


Artikel-Gruppe 658 FUTURA PREMIUM AL (ca. 3800 HV)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ	
mm	Zoll	SD	1,4 - 2
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		T
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		T

T = Trapezzahn

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*	T



ECODUR®

- universeller Einsatz bei Stählen und NE-Metallen



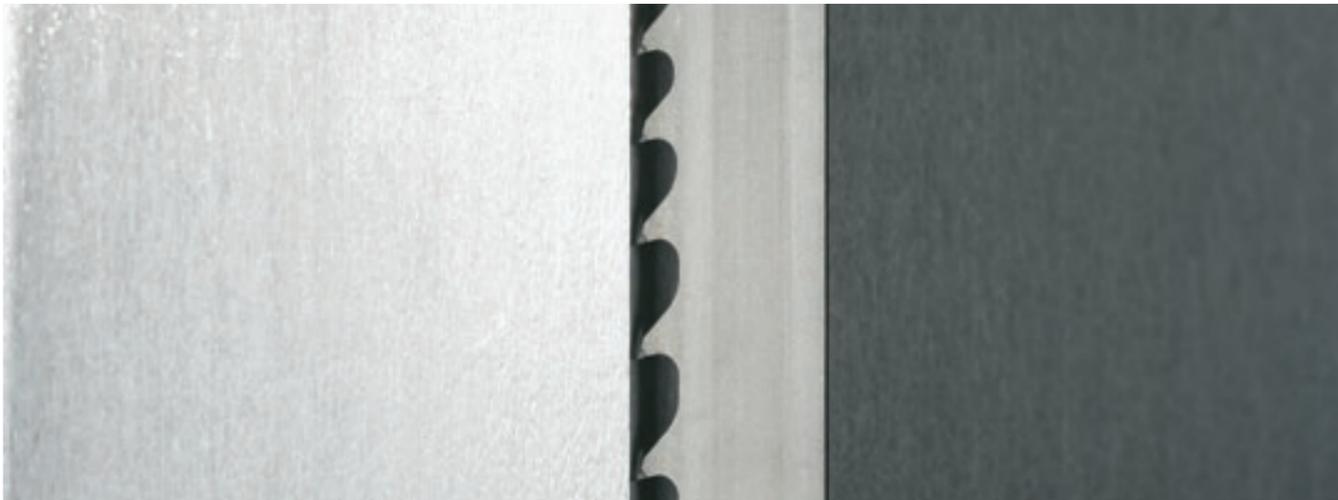
Artikel-Gruppe 542 ECODUR (ca. 1700 HV)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ SD			
mm	Zoll	0,85 - 1,15	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4
13 x 0,80	1/2 x 0,032				T
20 x 0,80	3/4 x 0,032				T
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035			T	T
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		T	T	T
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		T	T	T
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		T	T	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	T	T	T	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063		T		

T = Trapezzahn



Erläuterungen siehe Legende Seite 2



TCTYRE®

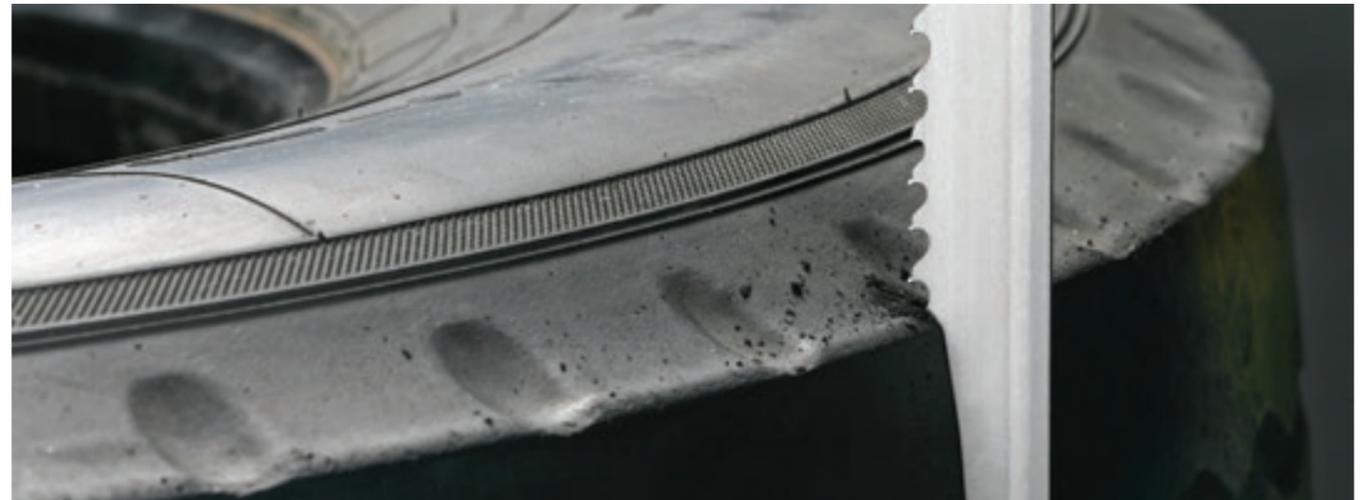
- speziell entwickeltes Sägeband zum Trennen von Reifen



Artikel-Gruppe 549 TCTYRE (ca. 1700 HV)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ	
mm	Zoll	2 - 3	3 - 4
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 1,60	2-1/8 x 0,063	T	

T = Trapezzahn



TCT

- geschränktes Hartmetallsägeband für die Bearbeitung von Baustoffen
- für abrasive und mineralische Werkstoffe
- für Graphit
- für versandeten Grauguss



Artikel-Gruppe 540 TCT (ca. 1900 HV)

Abmessungen Breite x Dicke		Zahnteilung in ZpZ SD			
mm	Zoll	1,25	2	3	4
13 x 0,80	1/2 x 0,032				S
20 x 0,80	3/4 x 0,032			K	S
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035		S, K	S, K	S, K
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		S, K	S, K	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K	

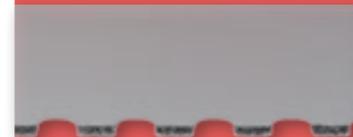
S = Standardzahn
K = Klauenzahn

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	S
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*		

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



DIAMANTBESTREUTE SÄGEBÄNDER

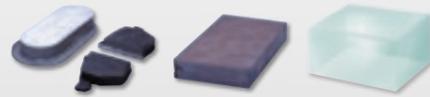


- als härtester Werkstoff ist der Diamant in der Lage nahezu sämtliche Materialien und Legierungen zu trennen
- die besonderen Eigenschaften der für WIKUS entwickelten Trägermaterialien sind optimal für die Belastungen durch die extrem hohen Schnittgeschwindigkeiten geeignet
- aufgrund der sehr speziellen Anwendungen von DIAGRIT empfehlen wir generell die Rücksprache mit unserem technischen Kundendienst, um Kombinationsmöglichkeiten der Korngrößen und Sägebandabmessungen auf Ihren Anwendungsfall abzustimmen

Verkaufseinheiten:	endlos geschweißte Sägebänder
Bandbreiten:	10 bis 100 mm
Diamantbelegung:	kontinuierlich (K), segmentiert (S), unterbrochen (U) in 6 bis 30 mm Teilung
Korngrößen:	D91, D126, D181, D252, D356, D427, D601
Optional:	weitere Abmessungen auf Anfrage

DIAGRIT® K

- kontinuierliche Belegung
- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für kleine Werkstückdimensionen



Artikel-Gruppe 570 DIAGRIT K (ca. 9000 HV)

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

Ausführung VA

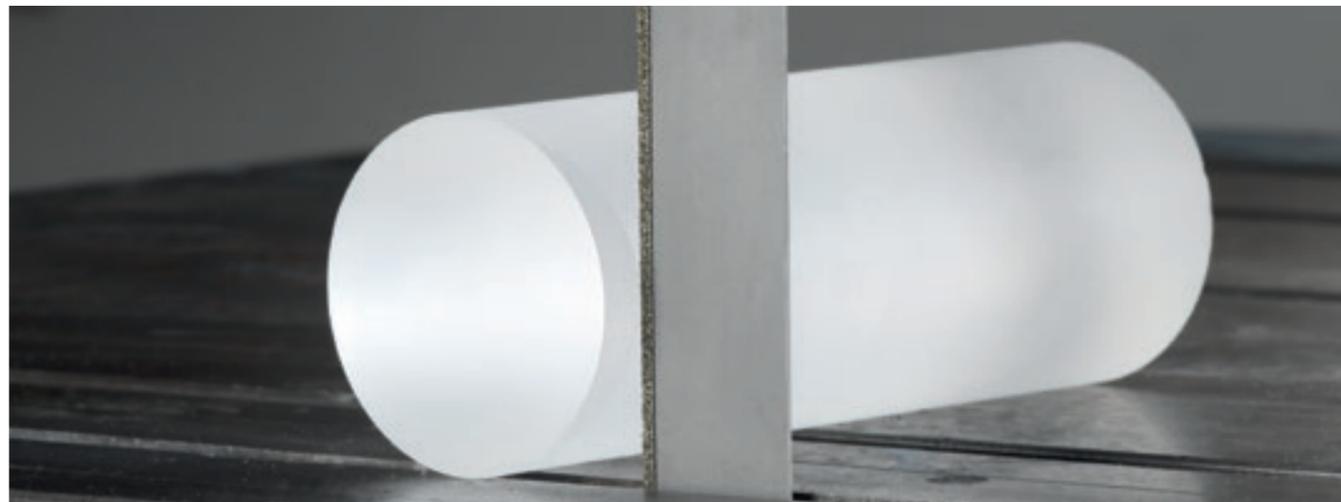
13 x 0,50	1/2 x 0,020	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020
20 x 0,50	3/4 x 0,020	54 x 1,10	2-1/8 x 0,042
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020	60 x 0,50	2-1/3 x 0,020

Ausführung VA = Trägerband aus nicht rostendem Stahl

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

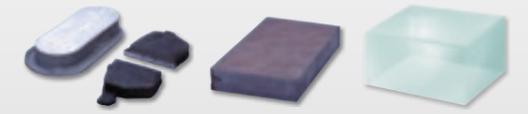
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	T
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*		

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



DIAGRIT® S

- segmentierte Belegung
- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für mittlere Werkstückdimensionen



Artikel-Gruppe 572 DIAGRIT S (ca. 9000 HV)

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

Ausführung VA

13 x 0,50	1/2 x 0,020	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020
20 x 0,50	3/4 x 0,020	54 x 1,10	2-1/8 x 0,042
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020	60 x 0,50	2-1/3 x 0,020

Ausführung VA = Trägerband aus nicht rostendem Stahl

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	T
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*		



DIAGRIT® U

- unterbrochene Belegung
- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für große Werkstückdimensionen



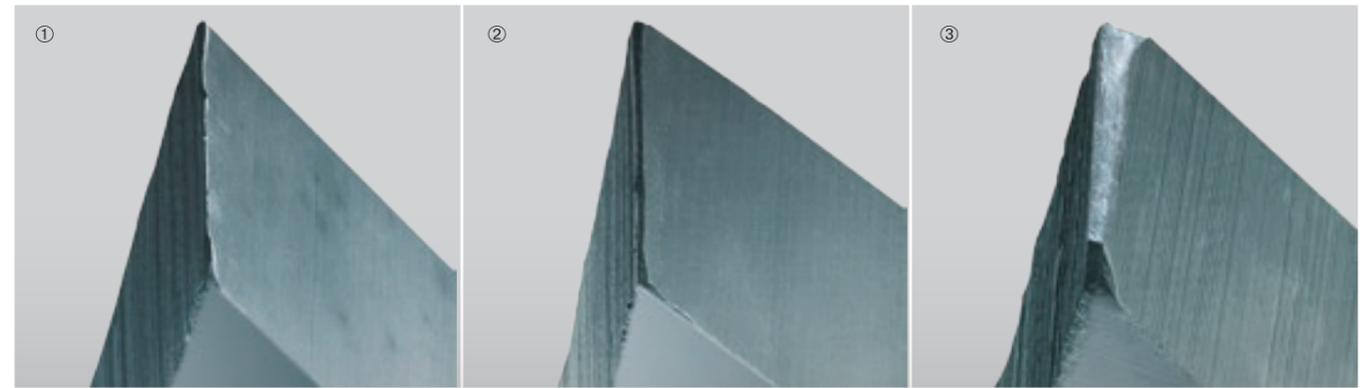
Artikel-Gruppe 574 **DIAGRIT U** (ca. 9000 HV)

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

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	T
12	13	14	15	16	17	18	19	20	*		

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



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® 3.0

BIMETALL-SÄGEBÄNDER

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

HARTMETALL-SÄGEBÄNDER

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

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

Praktische Hilfe bieten die von WIKUS entwickelten Schnittdatenschieber für Bimetall- und Hartmetall-Sägebänder. Oder Sie nutzen ParaMaster® 3.0, das WIKUS Online-Schnittdatenprogramm mit einer Vielzahl an Funktionen.

Weitere Infos auf Seite 5 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. Gedruckt in Deutschland, 2013-09-01

Innovative Präzisions-Werkzeuge
entwickelt und gefertigt
in Spangenberg, Deutschland



LEGENDE

Werkstoffgruppen

- 1 Baustähle, Tiefziehstähle, Automatenstähle
- 2 Einsatzstähle, Federstähle, Vergütungsstähle
- 3 Niedriglegierte Warmarbeitsstähle
- 4 Nitrierstähle, hochlegierte Warmarbeitsstähle
- 5 Unlegierte Werkzeugstähle
- 6 Kaltarbeitsstähle
- 7 Schnellarbeitsstähle
- 8 Gusseisen
- 9 Rost- und säurebeständige Stähle (leicht)
- 10 Rost- und säurebeständige Stähle (schwer)
- 11 Duplex- und hitzebeständige Stähle
- 12 Nickelbasis-Legierungen
- 13 Aluminium
- 14 Kupfer
- 15 Messing
- 16 Aluminium-Bronze
- 17 Titan-Legierungen
- 18 Stähle Zugfestigkeit > 1000N/mm²
- 19 Abrasive Baustoffe
- 20 Silizium, Glas, Glasfaser, Marmor
- ★ Sonderanwendungen

1 Empfehlung

1 Geeignet

Zahnformen & Schränkarten

Details siehe Seite 8 / 9

Klassifizierung

B

Basic:
Solides Allround-Werkzeug

T

Top Line: High-Tech-Werkzeug,
höchste Ansprüche

S

Special: besondere Aufgaben,
hoher Leistungsanspruch

L

Light:
Einfache Aufgaben