

PRÄZISIONS- SÄGEWERKZEUGE

STAND: 07.06.2026



Inhalt (1/2)

Bimetall-Sägebänder **4–58**

MARATHON® M42	4	PROFLEX® PREMIUM SW M42	31
SELEKTA® GS M42	9	SKALAR® M42	34
PROFLEX® M42	12	SKALAR® PREMIUM M42	38
MARATHON® X3000®	17	SKALAR® X3000®	41
SELEKTA® GS X3000®	20	PROFLEX® SW M42	45
PROFLEX® PREMIUM M42	23	PRIMAR® M42	49
MARATHON® SW M42	27	GENERO®	55

Hartmetall-Sägebänder **59–126**

FUTURA®	59	ECODUR®	94
FUTURA® PREMIUM	63	TCTYRE®	98
FUTURA® PREMIUM VA	68	TCT®	101
FUTURA® 718	71	DUROSET® PREMIUM	104
DUROSET®	75	TAURUS®	107
DUROSET® NE	78	TAURUS® PREMIUM	110
FUTURA® SN	81	FUTURA® NE RS	113
PROFIDUR®	84	FUTURA® PREMIUM SN	116
ARION® FG	87	MARADUR®	119
FUTURA® NE	90	FUTURA® VA	123

Bestreute Sägebänder **127–168**

DIAGRIT® K	127	DIAGRIT® S	131
------------	-----	------------	-----

Inhalt (2/2)

DIAGRIT® U	135	TCGRIT® U	151
DIAGRIT® K VA	139	CUBOGRIT® K	154
DIAGRIT® S VA	142	CUBOGRIT® S	159
DIAGRIT® U VA	145	CUBOGRIT® U	164
TCGRIT® K	148		

MARATHON[®] M42

Der Allrounder für kleinere und große Querschnitte



Produkt-Level 2

Klauenzahn

Vollmaterial

Bandbreite 13 x 0,65 - 80 x 1,60mm

Bandbreite 1/2 x 0.025 - 3-1/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen

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

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

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

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

Anwendungsbereiche

Anwendungen

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten (1/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke		Variabel					
mm	Zoll	5 - 8	4 - 6	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4
13 x 0.65	1/2 x 0.025						
13 x 0.90	1/2 x 0.035						
20 x 0.90	3/4 x 0.035						
20 x 1.10	3/4 x 0.042						
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K	K	K		
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K	K	K	K	
41 x 1.10	1-5/8 x 0.042		K	K	K	K	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K	K	K	
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		K	K	K	K	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	K	K	K
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		K	K	K	K	K
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063			K	K	K	K
Eingriffslängen	[mm]	30-60	50-100	80-160	150-300	250-550	500-1000
	[Zoll]	1.2-2.4	2-3.9	3.1-6.3	5.9-11.8	9.8-21.6	19.7-39.4

K = Klauenzahn

Technische Daten (2/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke		Variabel	Konstant			
mm	Zoll	0,75 - 1,25	6	4	3	1,25
13 x 0.65	1/2 x 0.025		K	K		
13 x 0.90	1/2 x 0.035		K	K	K	
20 x 0.90	3/4 x 0.035		K	K	K	
20 x 1.10	3/4 x 0.042				K	
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035				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				
Eingriffslängen	[mm]	700-1400	50-80	80-120	120-200	300-800
	[Zoll]	27.6-55.1	2-3.1	3.1-4.7	4.7-7.9	11.8-31.5

K = Klauenzahn

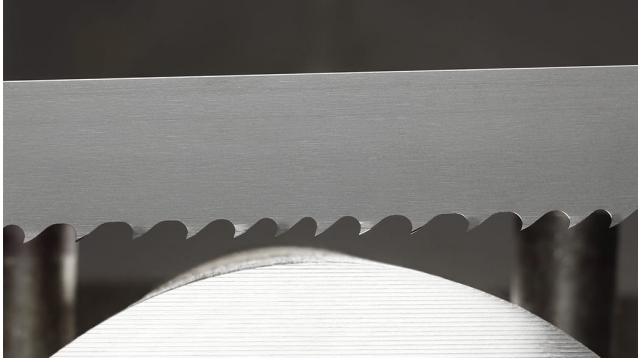
Werkstoffübersicht



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

SELEKTA[®] GS M42

Der High-Performer mit Superfinish



Produkt-Level 3

Klauenzahn

Vollmaterial

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

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

Produktinformationen



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

Anwendungen

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke						
mm	Zoll	4 - 6	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K	K		
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K	K		
41 x 0.90	1-5/8 x 0.035			K		
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K	K	
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		K	K	K	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063				K	K
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				K	K
Eingriffslängen	[mm]	50-100	80-170	150-300	250-550	500-1000
	[Zoll]	2-3.9	3.1-6.7	5.9-11.8	9.8-21.6	19.7-39.4

K = Klauenzahn

Werkstoffübersicht



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

PROFLEX[®] M42

Das perfekte Sägeband für Profile



Produkt-Level 2

Profilzahn

Profile

Bandbreite 13 x 0,65 - 67 x 1,6 mm

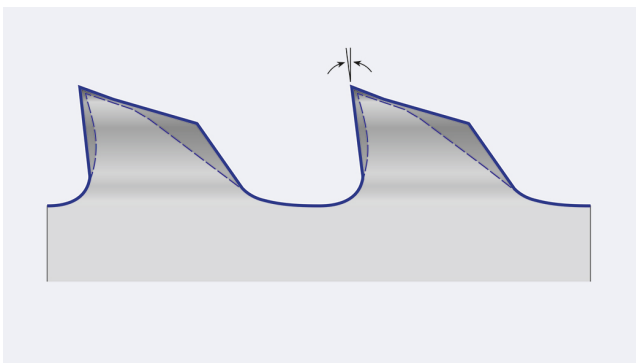
Bandbreite 1/2 x 0,035 - 2-5/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen



PROFLEX[®] M42 – Das perfekte Sägeband für Profile

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

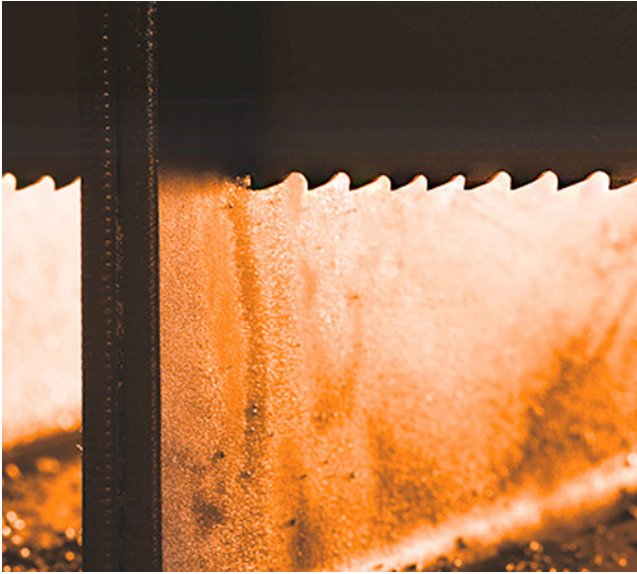


Der spezielle Profilzahn zeichnet sich durch einen positiven Schnittwinkel und einen verstärkten Zahnrückens aus. Dadurch verringert sich die Anfälligkeit gegen Zahnbruch und Schwingungen beim Sägen von Profilen.

Unempfindlich gegen mechanische Belastung

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

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



Anwendungsbereiche

Anwendungen

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten (1/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	14 - 18	12 - 16	10 - 14	8 - 11	7 - 9	5 - 7
13 x 0.65	1/2 x 0.025	P		P	P	P	
13 x 0.90	1/2 x 0.035			P	P	P	
20 x 0.90	3/4 x 0.035		P	P	P	P	P
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035		P	P	P	P	P
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042				P	P	P
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050				P	P	P
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050					P	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063						
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063						
Eingriffslängen	[mm]	< 5	< 10	< 15	15-30	20-50	40-70
	[Zoll]	< 0.2	< 0.4	< 0.6	0.6-1.2	0.8-2	1.6-2.8

P = Profilzahn

Technische Daten (2/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ		
Breite x Dicke				
mm	Zoll	4 - 6	3 - 4	2 - 3
13 x 0.65	1/2 x 0.025			
13 x 0.90	1/2 x 0.035			
20 x 0.90	3/4 x 0.035	P		
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	P	P	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	P	P	P
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	P	P	P
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	P	P	P
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	P	P	P
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		P	P
Eingriffslängen	[mm]	50-90	80-160	150-310
	[Zoll]	2-3.5	3.1-6.3	5.9-12.2

P = Profilizahn

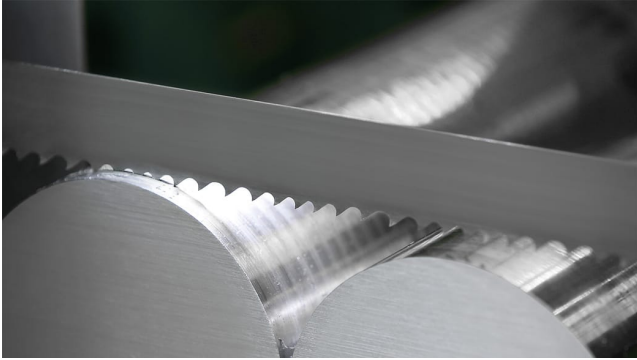
Werkstoffübersicht



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

MARATHON[®] X3000[®]

Das spezielle Sägeband für hochfeste und schwer zerspanbare Werkstoffe



Produkt-Level 2

Klauenzahn

Vollmaterial und Profile

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

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

Produktinformationen

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

Für das Sägen hochlegierter, schwer zerspanbarer Werkstoffe sowie vergüteter Stähle bis max. 1500 N/mm² Zugfestigkeit hat WIKUS den Schneidstoff X3000[®] entwickelt.

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

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

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

Anwendungsbereiche

Anwendungen

- hochlegierte austenitische Werkstoffe

- Stähle bis max. 1500 N/mm²
- verzünderte Schmiedeblocke

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke						
mm	Zoll	5 - 8	4 - 6	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K	K	K	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		K	K	K	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		K	K	K	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	K	K
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K
Eingriffslängen	[mm]	30-60	50-100	80-170	150-300	250-550
	[Zoll]	1.2-2.4	2-3.9	3.1-6.7	5.9-11.8	9.8-21.6

K = Klauenzahn

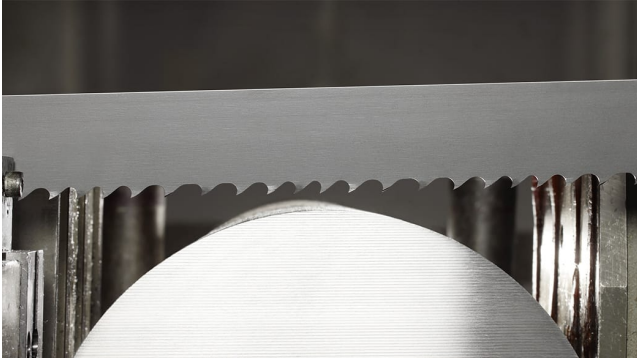
Werkstoffübersicht



- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nickelbasis-Legierungen
- Titan, Titan-Legierungen
- Duplex- und hitzebeständige Stähle
- Aluminiumbronzen
- Vergütete Stähle (bis zu 1500 N/mm² / 47 HRC)

SELEKTA[®] GS X3000[®]

Der High-Performer mit Superfinish für schwer zerspanbare Werkstoffe



Produkt-Level 3

Klauenzahn

Vollmaterial

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

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

Produktinformationen

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

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

Anwendungen

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	4 - 6	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4	0,7 - 1
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K	K			
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K	K			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K	K		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050			K	K		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	K		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063					K	K
Eingriffslängen	[mm]	50-100	80-170	150-300	250-550	500-1000	900-2000
	[Zoll]	2-3.9	3.1-6.7	5.9-11.8	9.8-21.6	19.7-39.4	35.4-78.7

K = Klauenzahn

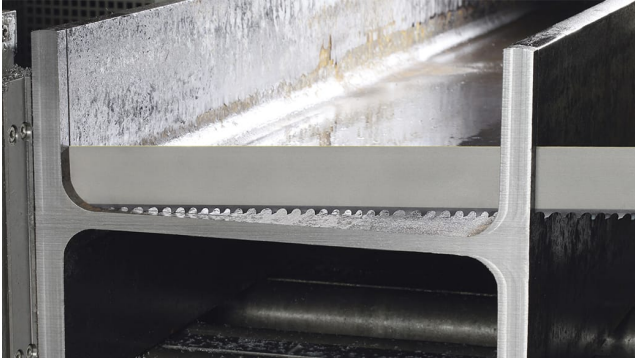
Werkstoffübersicht



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

PROFLEX[®] PREMIUM M42

Das hartstoffbeschichtete Sägeband für Profile



Produkt-Level 2

Profilzahn

Profile

Bandbreite 20 x 0,9 - 67 x 1,6mm

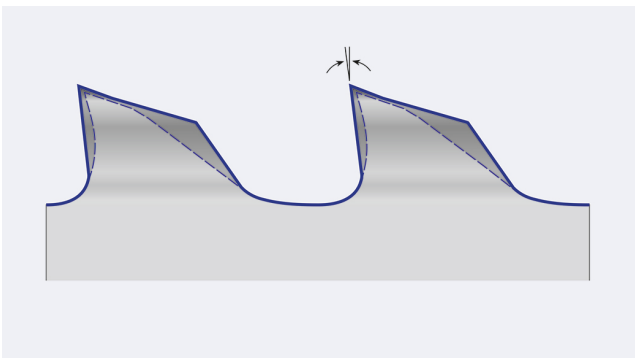
Bandbreite 3/4 x 0.035 - 2-5/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen

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

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

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



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

Dieser spezielle Aufbau bewirkt die besonders hohe Zahnstabilität im Dauereinsatz.

Anwendungsbereiche

Anwendungen

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke						
mm	Zoll	12 - 16	5 - 7	4 - 6	3 - 4	2 - 3
20 x 0.90	3/4 x 0.035	P				
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	P				
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		P	P	P	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050				P	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063				P	P
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063				P	P
Eingriffslängen	[mm]	< 10	40-70	50-90	80-160	150-310
	[Zoll]	< 0.4	1.6-2.8	2-3.5	3.1-6.3	5.9-12.2

P = Profilzahn

Werkstoffübersicht



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

MARATHON® SW M42

Sonderausführung für Sägeanwendungen mit Material-Eigenstressungen



Produkt-Level 2

Klauenzahn

Vollmaterial und Profile

Bandbreite 34 x 1,10 - 67 x 1,6mm

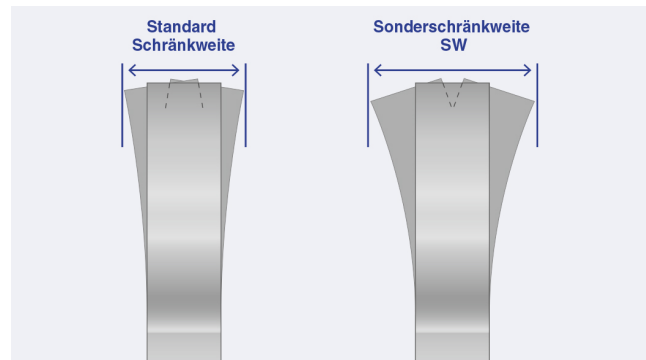
Bandbreite 1-5/8 x 0,050 - 1-3/8 x 0,042 Inch

Produktinformationen

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

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

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



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

Anwendungsbereiche

Anwendungen

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ			
Breite x Dicke		Variabel			Konstant
mm	Zoll	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	
Eingriffslängen	[mm]	50-100	80-170	150-300	300-800
	[Zoll]	2-3.9	3.1-6.7	5.9-11.8	11.8-31.5

K = Klauenzahn

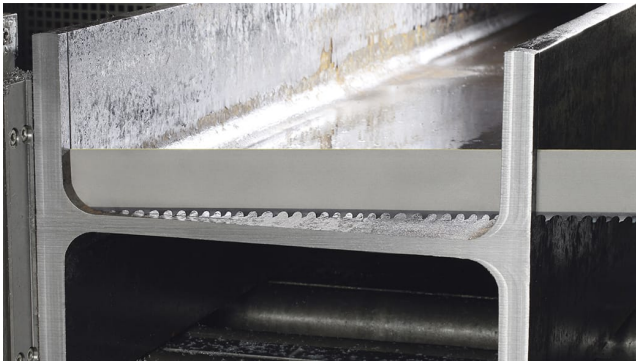
Werkstoffübersicht



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

PROFLEX[®] PREMIUM SW M42

Die beschichtete Sonderausführung für Material mit Eigenspannung



Produkt-Level 2

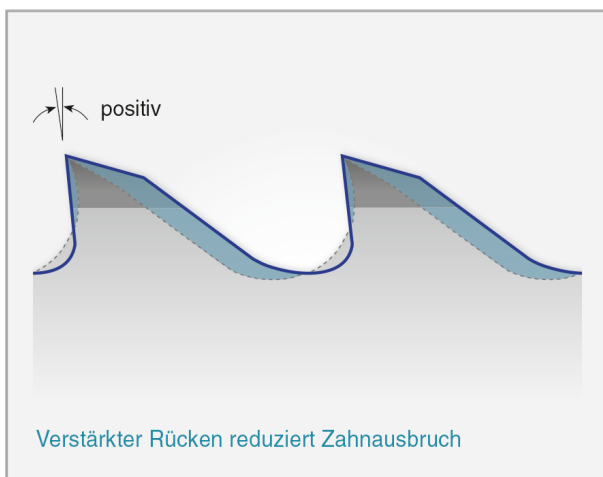
Profilzahn

Profile

Bandbreite 41 x 1,3 - 67 x 1,6mm

Bandbreite 1-5/8 x 0.050 - 2-5/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen



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

Eigenschaften

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

Die beschichtete Sonderausführung für Material mit Eigenspannung

Anwendung

- Profile und Träger mit Eigenspannung
- Stahlbau und industrielle Profilverzinschnitte

Vorteile

- Produktivitätssteigerung durch hohe Schnittleistung

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ	
Breite x Dicke			
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	P	P
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	P	P
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	P	P
Eingriffslängen	[mm]	80-160	150-300
	[Zoll]	3.1-6.3	5.9-11.8

P = Profilizahn

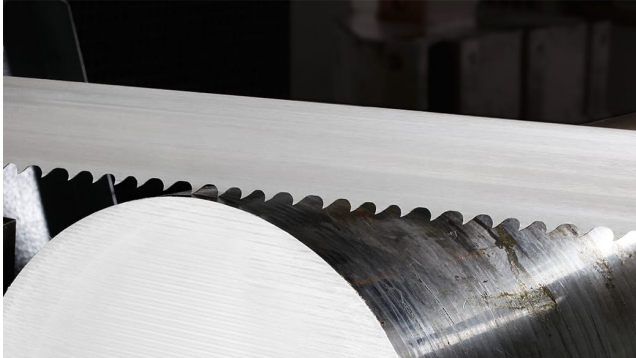
Werkstoffübersicht



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

SKALAR[®] M42

Der High-Performer



Produkt-Level 3

Klauenzahn

Vollmaterial

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

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

Produktinformationen

SKALAR[®] M42 – Der High-Performer für große Querschnitte

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

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

Anwendungen

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

- hervorragende Zerspanung bei Eingriffslängen von 2000 mm

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	2,5 - 3,4	1,8 - 2,5	1,4 - 1,8	1,2 - 1,6	1 - 1,4	0,7 - 1
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K			
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	K	K	K			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	K	K	K	K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K	K
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				K	K	K
Eingriffslängen	[mm]	100-220	180-350	300-600	400-700	500-1000	900-2000
	[Zoll]	3.9-8.7	7.1-13.8	11.8-23.6	15.7-27.6	19.7-39.4	35.4-78.7

K = Klauenzahn

Werkstoffübersicht



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

SKALAR[®] PREMIUM M42

Der High-Performer mit extra Standzeit



Produkt-Level 3

Klauenzahn

Vollmaterial

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

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

Produktinformationen

Der High-Performer mit extra Standzeit

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

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

Anwendungen

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	2,5 - 3,4	1,8 - 2,5	1,4 - 1,8	1,2 - 1,6	1 - 1,4	0,7 - 1
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K				
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	K					
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	K	K	K	K		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				K	K	K
Eingriffslängen	[mm]	100-220	180-350	300-600	400-700	500-1000	900-2000
	[Zoll]	3.9-8.7	7.1-13.8	11.8-23.6	15.7-27.6	19.7-39.4	35.4-78.7

K = Klauenzahn

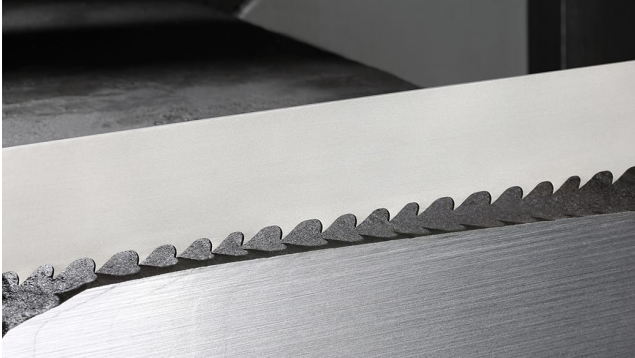
Werkstoffübersicht



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

SKALAR[®] X3000[®]

Der High-Performer für hochfeste Werkstoffe



Produkt-Level 3

Klauenzahn

Vollmaterial

Bandbreite 27 x 0,9 - 100 x 1,6mm

Bandbreite 1-1/16 x 0.035 - 4 x 0.063 Inch

Produktinformationen

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

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

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

Anwendungen

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

- auch für schwer zerspanbare NE-Sonderlegierungen
- ESU-Material, Werkstoffe bis 1500 N/mm² Zugfestigkeit

Vorteile

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

Eigenschaften

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

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	2,5 - 3,4	1,8 - 2,5	1,4 - 1,8	1,2 - 1,6	1 - 1,4	0,7 - 1
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K			
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		K				
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	K	K	K	K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		K	K	K	K	K
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063			K	K	K	K
100 x 1.60	4 x 0.063						K
Eingriffslängen	[mm]	100-220	180-350	300-600	400-700	500-1000	900-2000
	[Zoll]	3.9-8.7	7.1-13.8	11.8-23.6	15.7-27.6	19.7-39.4	35.4-78.7

K = Klauenzahn

Werkstoffübersicht



- Nickelbasis-Legierungen
- Titan, Titan-Legierungen
- Rost- und säurebeständige Stähle (Austenitisch)
- Duplex- und hitzebeständige Stähle
- Aluminiumbronzen
- Vergütete Stähle (bis zu 1500 N/mm² / 47 HRC)

PROFLEX[®] SW M42

Sonderausführung für Profile mit Material-Eigenstressungen



Produkt-Level 2

Profilzahn

Profile

Bandbreite 34 x 1,1 - 67 x 1,6mm

Bandbreite 1-3/8 x 0.042 - 2-5/8 x 0.063 Inch

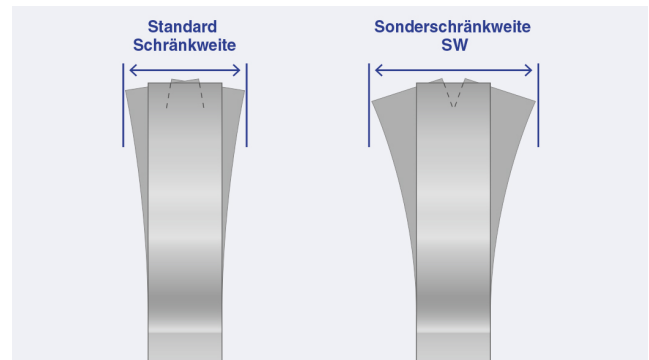
Produktinformationen

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

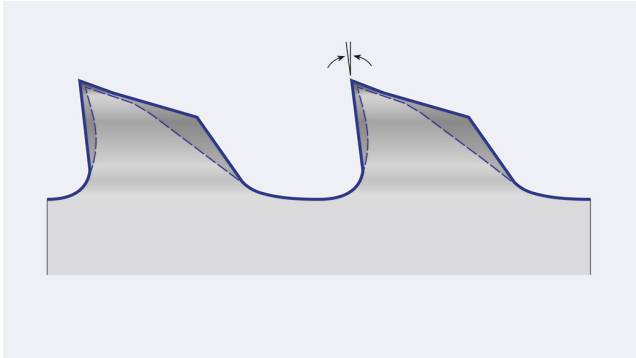
Thermische Einflüsse oder plastische Verformungen können in Halbzeugen, besonders in Profilen, Material-Eigenstressungen hervorrufen. Wenn diese Spannungen während des Sägeprozesses freierwerden, kommt es häufig zum Verklemmen eines herkömmlichen Sägebandes im Schnittkanal.

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

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



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



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

Anwendungen

- Profile und Träger mit Eigenspannung
- Stahlbau und industrielle Profilzuschnitte

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ	
Breite x Dicke			
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	P	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	P	P
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	P	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	P	P
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	P	P
Eingriffslängen	[mm] [Zoll]	80-160 3.1-6.3	150-300 5.9-11.8

P = Profilzahn

Werkstoffübersicht



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

PRIMAR[®] M42

Der Vielseiter im Level 1 für kleine und mittlere Werkstücke



Produkt-Level 1

Standard- oder Klauenzahn

Vollmaterial und Profile

Bandbreite 6 x 0,65 - 67 x 1,6 mm

Bandbreite 1/4 x 0.025 - 2-5/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen



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

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

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

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



Anwendungen

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

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten (1/3)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke		Variabel					
mm	Zoll	10 - 14	8 - 12	6 - 10	5 - 8	4 - 6	3 - 4
6 x 0.65	1/4 x 0.025	S					
6 x 0.90	1/4 x 0.035	S					
10 x 0.90	3/8 x 0.035	S					
13 x 0.50	1/2 x 0.020						
13 x 0.65	1/2 x 0.025	S	S	S			
20 x 0.90	3/4 x 0.035	S	S	S	S	K	
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	S	S	S	S	K	K
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		S	S	S	K	K
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050					K	K
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050						K
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063						K
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063						
Eingriffslängen	[mm]	< 20	10-30	20-50	30-60	50-100	80-170
	[Zoll]	< 0.8	0.4-1.2	0.8-2	1.2-2.4	2-3.9	3.1-6.7

S = Standardzahn

K = Klauenzahn

*Weite Schränkung für NE-Metalle

Technische Daten (2/3)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke		Variabel			Konstant		
mm	Zoll	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4	18	14	6
6 x 0.65	1/4 x 0.025						
6 x 0.90	1/4 x 0.035						K
10 x 0.90	3/8 x 0.035						K
13 x 0.50	1/2 x 0.020					S	
13 x 0.65	1/2 x 0.025				S	S	K
20 x 0.90	3/4 x 0.035				S		
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K			S	S	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K					
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K				
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	K					
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	K	K	K			
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	K	K	K			
Eingriffslängen	[mm]	150-300	250-550	500-1000	< 10	< 15	50-80
	[Zoll]	5.9-11.8	9.8-21.6	19.7-39.4	< 0.4	< 0.6	2-3.1

S = Standardzahn

K = Klauenzahn

*Weite Schränkung für NE-Metalle

Technische Daten (3/3)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ		
Breite x Dicke		Konstant		
mm	Zoll	4	3	2
6 x 0.65	1/4 x 0.025			
6 x 0.90	1/4 x 0.035			
10 x 0.90	3/8 x 0.035	K		
13 x 0.50	1/2 x 0.020			
13 x 0.65	1/2 x 0.025			
20 x 0.90	3/4 x 0.035	K*	K*	
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K*	K*	K*
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		K*	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063			
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			
Eingriffslängen	[mm] [Zoll]	80-120 3.1-4.7	120-200 4.7-7.9	200-400 7.9-15.7

S = Standardzahn

K = Klauenzahn

*Weite Schränkung für NE-Metalle

Werkstoffübersicht



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

GENERO[®]

Präzisions-Bimetall-Sägeband für effiziente Holzspannung



Klauenzahn

Holz

Bandbreite 27 x 0,90 – 41 x 1,10 mm

Bandbreite 1-1/16 x 0,035 – 1-5/8 x 0,042 Inch

Produktinformationen

GENERO[®] – Präzisions-Bimetall-Sägeband für effiziente Holzspannung

Mit GENERO[®] setzt WIKUS neue Maßstäbe im Bereich der Holzspannungssägebänder und präsentiert einen vielseitigen Allrounder für das Sägen von Stammholz auf mobilen und stationären Sägewerken.

Dank eines hochmodernen und innovativen Produktionsverfahrens garantiert GENERO[®] herausragende Produktmerkmale und eine beeindruckende Standzeit, die sich für ein breites Anwendungsspektrum eignen. Neben der Reduzierung langer Rüstzeiten trägt die hohe Prozesssicherheit dazu bei, die Kosten pro Schnitt zu senken. Die Verwendung von gehärtetem Schnellarbeitsstahl (HSS) für die Zähne des Sägebandes macht dieses Produkt widerstandsfähig gegenüber Verschmutzungen oder Metall am oder im Holz.

Durch die hochpräzise Schränkung wird ein hochgerader Schnittkanal gewährleistet.

Der durch ein abgestimmtes Strahlverfahren verrundete Zahngrund gewährleistet auch bei hoher Verdrehung des Bandes oder höheren Schnittgeschwindigkeiten hohe Dauerlaufeigenschaften.

Anwendungsbereiche

Anwendungen:

- Mobile und stationäre Sägewerke
- Zuschnitt von Holzstämmen zu Balken und Brettern

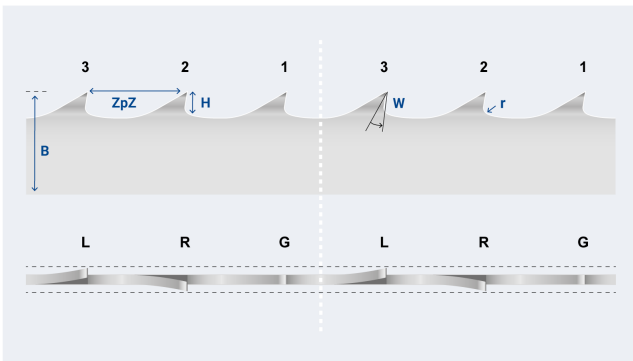
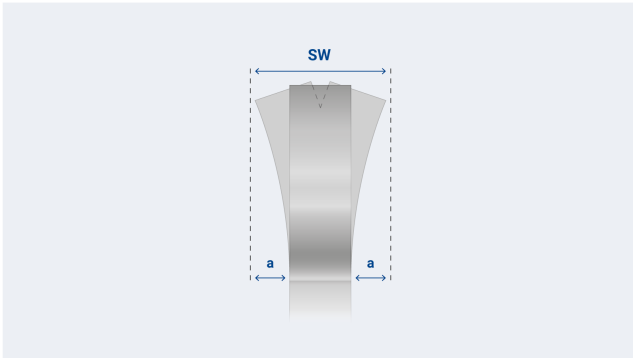
Vorteile:

- Hohe Produktivität und flexibler Einsatz bei verschiedenen Holzarten
- HSS-Zahn bietet eine überlegene Härte, hohe Standzeit und Unempfindlichkeit gegenüber Verunreinigungen und Metall
- Sehr hohe Beständigkeit gegen Ermüdungs- und Verdrehungsbelastungen
- Optimierte Bandoberfläche für ruhigen Lauf, reduzierten Verschleiß der Bandführungen und geringe Widerstände im Holz
- Gute Schnittoberfläche durch hochpräzise Schränkung der Zähne

Eigenschaften:

- Mehrfach nachschärfbar
- Konstante Zahnteilung

- Verrundeter Zahngrund für hohe Dauerlaufeigenschaften und weniger Harzanhaftungen sowie gute Späneförderung



B=Bandbreite, ZpZ=Anzahl Zähne pro Zoll,
H=Zahnhöhe, W=Brustwinkel, r=Radius, L=Links,
R=Rechts, G=Gerade

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ	
Breite x Dicke			
mm	Zoll	13mm (2 ZpZ)	22mm (1,15 ZpZ)
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

*Spanwinkel wahlweise 10° universal oder 7° spezial

Werkstoffübersicht



Werkstoffübersicht

- Hartholz wie z.B. Eiche, Esche, Buche oder gefrorenes Holz
- Nadelholz wie z.B. Lärche, Fichte, Kiefer etc.

FUTURA[®]

Das leistungsstarke Bestseller-Sägeband



Produkt-Level 3

Trapezzahn

Vollmaterial

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

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

Produktinformationen

FUTURA[®] – Das leistungsstarke Bestseller-Sägeband

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

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

Anwendungsbereiche

Anwendungen

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

Vorteile

- sehr hohe Schnittleistung und damit Produktivität

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

Eigenschaften

- geschliffener Trapez Zahn mit positivem Spanwinkel
- optimierte Spanaufteilung

Technische Daten (1/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,7 - 2	1,4 - 2	1,2 - 1,6	1 - 1,4
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	T					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T	T		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		T		T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T	T	T	T
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		T		T	T	T
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				T		T
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	250-370	290-550	400-750	500-1000
	[Zoll]	3.1-6.7	5.9-11.8	9.8-14.6	11.4-21.6	15.7-29.5	19.7-39.4

T = Trapezzahn

Technische Daten (2/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ
Breite x Dicke		
mm	Zoll	0,85 - 1,15
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	T
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	T
Eingriffslängen	[mm] [Zoll]	700-1400 27.6-55.1

T = Trapezzahn

Werkstoffübersicht



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

FUTURA[®] PREMIUM

Leistungssteigerung durch Hartstoffbeschichtung



Produkt-Level 3

Trapezzahn

Vollmaterial

Bandbreite 34 x 1,1 - 80 x 1,6mm

Bandbreite 1-3/8 x 0.042 - 3-1/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen



FUTURA[®] PREMIUM – Leistungssteigerung durch Hartstoffbeschichtung

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

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

Anwendungen

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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



Technische Daten (1/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,7 - 2	1,4 - 2	1,2 - 1,6	1 - 1,4
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T	T		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		T		T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T	T	T	T
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	T	T		T	T	T
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063						T
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	250-370	290-550	400-750	500-1000
	[Zoll]	3.1-6.7	5.9-11.8	9.8-14.6	11.4-21.6	15.7-29.5	19.7-39.4

T = Trapezzahn

Technische Daten (2/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ
Breite x Dicke		
mm	Zoll	0,85 - 1,15
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	T
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	T
Eingriffslängen	[mm] [Zoll]	700-1400 27.6-55.1

T = Trapezzahn

Werkstoffübersicht



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

FUTURA[®] PREMIUM VA

Der leistungsstarke Bestseller für VA-Stähle mit Hartstoffbeschichtung



Produkt-Level 3

Trapezzahn

Vollmaterial

Bandbreite 41 x 1,3 - 80 x 1,6mm

Bandbreite 1-5/8 x 0.050 - 3-1/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen



Optimierte Performance: Der leistungsstarke Bestseller mit Hartstoffbeschichtung für schwer zerspanbare Werkstoffe

Anwendungen

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke						
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4	0,85 - 1,15
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T		
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				T	T
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	290-550	500-1000	700-1400
	[Zoll]	3.1-6.7	5.9-11.8	11.4-21.6	19.7-39.4	27.6-55.1

T = Trapezzahn

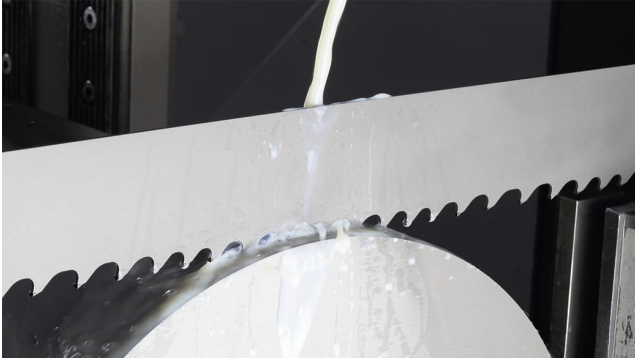
Werkstoffübersicht



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

FUTURA[®] 718

Das beste Sägeband für Nickel-Basislegierungen



Produkt-Level 3

Trapezzahn

Vollmaterial

Bandbreite 41 x 1,3 - 80 x 1,6mm

Bandbreite 1-5/8 x 0.050 - 3-1/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen



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

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

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

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

Anwendungen

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

Vorteile

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

- reduzierte Nacharbeit aufgrund hoher Schnittflächengüte

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ			
Breite x Dicke					
mm	Zoll	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4	0,85 - 1,15
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	T
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063			T	
Eingriffslängen	[mm]	150-300	290-550	500-1000	700-1200
	[Zoll]	5.9-11.8	11.4-21.6	19.7-39.4	27.6-47.2

T = Trapez Zahn

Werkstoffübersicht



- Nickelbasis-Legierungen
- Duplex- und hitzebeständige Stähle

DUROSET[®]

Der robuste Allrounder zur Leistungssteigerung



Produkt-Level 2

Klauenzahn

Vollmaterial

Bandbreite 27 x 0,9 - 100 x 1,6mm

Bandbreite 1-1/16 x 0.035 - 4 x 0.063 Inch

Produktinformationen

DUROSET[®] – Der robuste Allrounder zur Leistungssteigerung

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

Anwendungen

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

Vorteile

- universeller Einsatz auf Standard-Bandsägemaschinen (ohne Hartmetallpaket)

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke		Variabel					Konstant
mm	Zoll	2,5 - 3,4	1,8 - 2,5	1,4 - 1,8	1 - 1,4	0,7 - 1	3
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K				K
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K			
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	K	K				
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K			
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K		
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				K	K	
100 x 1.60	4 x 0.063					K	
Eingriffslängen	[mm]	100-220	180-350	300-700	500-1000	900-2000	120-200
	[Zoll]	3.9-8.7	7.1-13.8	11.8-27.5	19.7-39.4	35.4-78.7	4.7-7.9

K = Klauenzahn

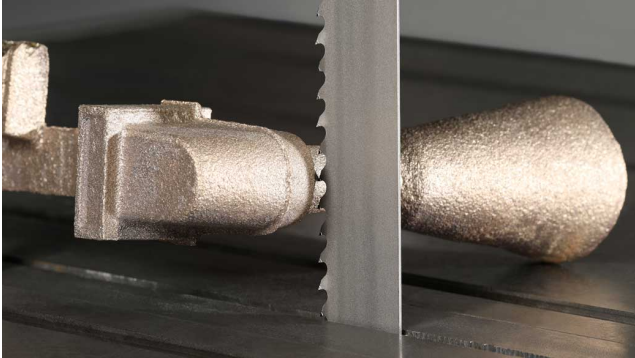
Werkstoffübersicht



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

DUROSET[®] NE

Die geschränkte Sonderausführung für NE-Metalle



Produkt-Level 2

Klauenzahn

Vollmaterial

Bandbreite 20 x 0,8 - 34 x 1,1mm

Bandbreite 3/4 x 0.032 - 1-3/8 x 0.042 Inch

Produktinformationen

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

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

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

Anwendungen

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ	
Breite x Dicke			
mm	Zoll	3	2
20 x 0.80	3/4 x 0.032	K	
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K
Eingriffslängen	[mm]	120-200	200-400
	[Zoll]	4.7-7.9	7.9-15.7

K = Klauenzahn

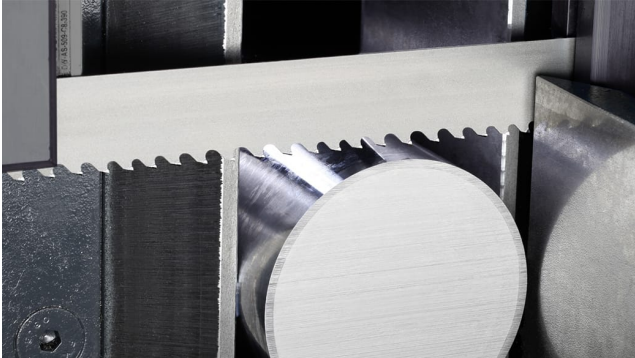
Werkstoffübersicht



- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

FUTURA[®] SN

Der Spezialist für „harte Schale und weichen Kern“



Produkt-Level S

Zahnform TSN

Vollmaterial

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

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

Produktinformationen



Der Spezialist für „harte Schale und weichen Kern“

Anwendungen

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

Vorteile

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

Eigenschaften

- optimierte Sondergeometrie mit negativem Spanwinkel
- geschliffener Trapezzahn ohne Schränkung

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ	
Breite x Dicke			
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	TSN	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	TSN	TSN
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	TSN	TSN
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		TSN
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		TSN
Eingriffslängen	[mm]	20-150	130-200
	[Zoll]	0.8-5.9	5.1-7.9

TSN = Zahnform TSN

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

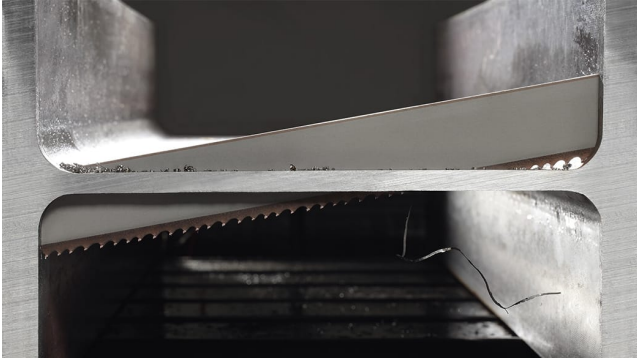
Werkstoffübersicht



- Randschichtgehärtete Bauteile

PROFIDUR[®]

Der beschichtete Profi für Profile



Produkt-Level 3

Trapezzahn

Profile

Bandbreite 54 x 1,3 - 54 x 1,6mm

Produktinformationen



Der beschichtete Profi für Profile

Anwendungen

- Träger und Profile
- perfekt für den industriellen Stahlbau

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ	
Breite x Dicke			
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		T
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	T	T
Eingriffslängen	[mm] [Zoll]	90-150 3.5-5.9	150-270 5.9-10.6

T = Trapezzahn

Werkstoffübersicht



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

ARION[®] FG

Die Königsklasse des Bandsägens



Produkt-Level S

Trapezzahn

Vollmaterial

Bandbreite 54 x 1,1 - 100 x 1,1mm

Produktinformationen



Die Königsklasse des Bandsägens

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

Anwendungsbereiche

Anwendung

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,7 - 2	1,4 - 2	1 - 1,4	0,7 - 1
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042	T	T	T	T		
67 x 1.10	2-5/8 x 0.042		T	T	T	T	
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042				T	T	
100 x 1.10	4 x 0.042		T		T		T
Eingriffslängen	[mm]	90-150	130-250	200-300	250-500	500-800	800-2000
	[Zoll]	3.5-5.9	5.1-9.8	7.9-11.8	9.8-19.7	19.7-31.5	31.5-78.7

T = Trapezzahn

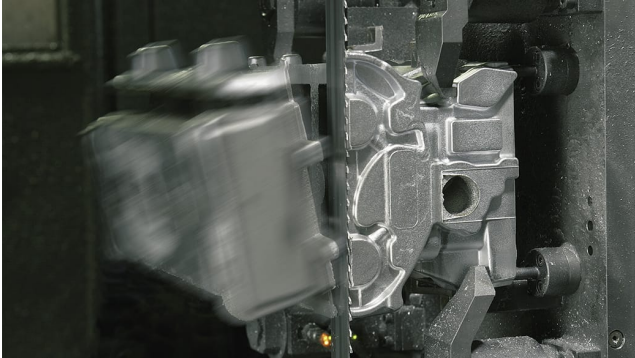
Werkstoffübersicht



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

FUTURA[®] NE

Der leistungsstarke Bestseller für NE-Metalle



Produkt-Level 3

Trapezzahn

Vollmaterial

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

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

Produktinformationen



Der leistungsstarke Bestseller für NE-Metalle

Anwendungen

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten (1/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke		Variabel					Konstant
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	0,85 - 1,15	0,7 - 1	3
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	T					T
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T	T			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		T	T			
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050			T			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063			T	T		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T			
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				T	T	
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	290-550	700-1400	900-2000	120-200
	[Zoll]	3.1-6.7	5.9-11.8	11.4-21.6	27.6-55.1	35.4-78.7	4.7-7.9

T = Trapezzahn

Technische Daten (2/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ
Breite x Dicke		Konstant
mm	Zoll	2
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	
Eingriffslängen	[mm] [Zoll]	200-400 7.9-15.7

T = Trapezzahn

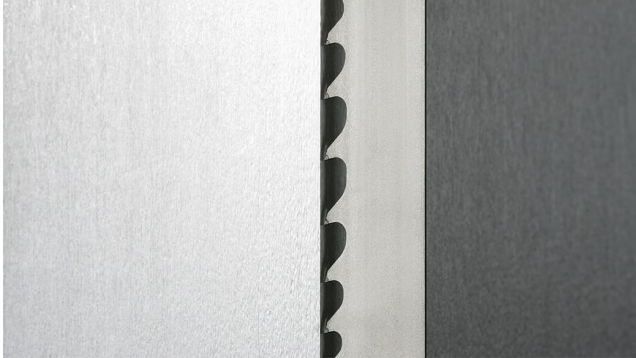
Werkstoffübersicht



- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

ECODUR[®]

Das preiswerte Sägeband für NE-Gießereien



Produkt-Level 2

Trapezzahn

Vollmaterial

Bandbreite 13 x 0,65 - 54 x 1,6mm

Bandbreite 1/2 x 0.025 - 2-1/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen



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

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

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

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

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

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

nur eine geringfügige Nachbearbeitung erforderlich macht.

Anwendungen

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke		Variabel			Konstant	
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	0,85 - 1,15	3
13 x 0.65	1/2 x 0.025					T
13 x 0.80	1/2 x 0.032	T				
20 x 0.80	3/4 x 0.032	T				
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	T	T			
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T	T		
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T	T	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T		
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	250-500	700-1400	120-200
	[Zoll]	3.1-6.7	5.9-11.8	9.8-19.7	27.6-55.1	4.7-7.9

T = Trapezzahn

Werkstoffübersicht



- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

TCTYRE[®]

Das spezielle Sägeband für Reifen und Gummi/Metall-Verbundwerkstoffe



Produkt-Level S

Trapezzahn

Reifen

Bandbreite 27 x 0,9 - 54 x 1,6mm

Produktinformationen



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

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

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

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

Anwendungen

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ	
Breite x Dicke			
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	T	T
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		T
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T
Eingriffslängen	[mm] [Zoll]	90-150 3.5-5.9	150-270 5.9-10.6

T = Trapezzahn

Werkstoffübersicht



- Reifen

TCT[®]

Das Sägeband für mineralische Werkstoffe



Produkt-Level S

Standard- oder Klauenzahn

Vollmaterial

Bandbreite 13 x 0,8 - 41 x 1,3mm

Produktinformationen

TCT[®] – Das Sägeband für mineralische Werkstoffe

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

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

Anwendungen

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

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ			
Breite x Dicke					
mm	Zoll	4	3	2	1,25
13 x 0.80	1/2 x 0.032	S			
20 x 0.80	3/4 x 0.032	S	K		
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	S	K, S	K, S	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		K, S	K	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		K	K	K
Eingriffslängen	[mm]	80-120	120-200	200-400	300-800
	[Zoll]	3.1-4.7	4.7-7.9	7.9-15.7	11.8-31.5

S = Standardzahn

K = Klauenzahn

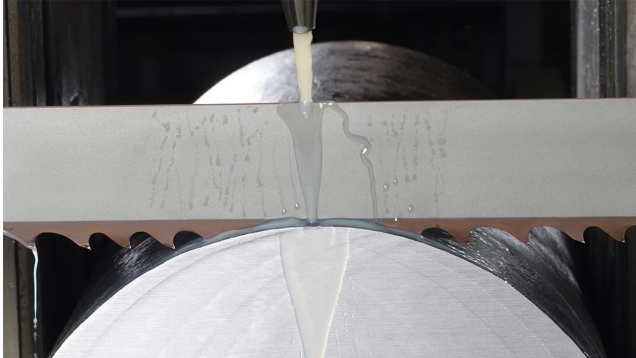
Werkstoffübersicht



- Hartbrandkohle , Graphit
- Mineralische Baustoffe

DUROSET[®] PREMIUM

Das robuste Allrounder-Sägeband mit Hartstoffbeschichtung



Produkt-Level 2

Klauenzahn

Vollmaterial

Bandbreite 34 x 1,1 - 80 x 1,6mm

Bandbreite 1-3/8 x 0.042 - 3-1/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen

DUROSET[®] PREMIUM – Das robuste Allrounder-Sägeband mit Hartstoffbeschichtung

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

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

Anwendungen

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ			
Breite x Dicke					
mm	Zoll	1,8 - 2,5	1,4 - 1,8	1 - 1,4	0,7 - 1
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	K			
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		K	K	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				K
Eingriffslängen	[mm]	180-350	300-700	500-1000	900-2000
	[Zoll]	7.1-13.8	11.8-27.5	19.7-39.4	35.4-78.7

K = Klauenzahn

Werkstoffübersicht



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

TAURUS[®]

Das preiswerte Einsteiger-Sägeband mit tollen Eigenschaften



Produkt-Level 1

Trapezzahn

Vollmaterial

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

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

Produktinformationen

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

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

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

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

Anwendungen

- alle Stähle und NE-Metalle
- Vollmaterial

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke							
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,7 - 2	1,4 - 2	1 - 1,4	0,7 - 1
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	T					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T	T		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	T	T	T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	T	T	T	T		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T	T	T	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063					T	T
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	250-370	290-550	500-1000	900-2000
	[Zoll]	3.1-6.7	5.9-11.8	9.8-14.6	11.4-21.6	19.7-39.4	35.4-78.7

T = Trapezzahn

Werkstoffübersicht



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

TAURUS[®] PREMIUM

Das Einsteiger-Sägeband mit Hartstoffbeschichtung



Produkt-Level 1

Trapezzahn

Vollmaterial

Bandbreite 34 x 1,1 - 67 x 1,6mm

Bandbreite 1-3/8 x 0.042 - 2-5/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen

TAURUS[®] PREMIUM – Das Einsteiger-Sägeband mit Hartstoffbeschichtung

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

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

Anwendungen

alle Stähle
Vollmaterial
Aluminiumlegierungen
Nichteisenmetalle
Gusseisen

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ			
Breite x Dicke					
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,7 - 2	1,4 - 2
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T		
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T	T
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		T	T	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T	T
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063				T
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	250-370	290-550
	[Zoll]	3.1-6.7	5.9-11.8	9.8-14.6	11.4-21.6

T = Trapez Zahn

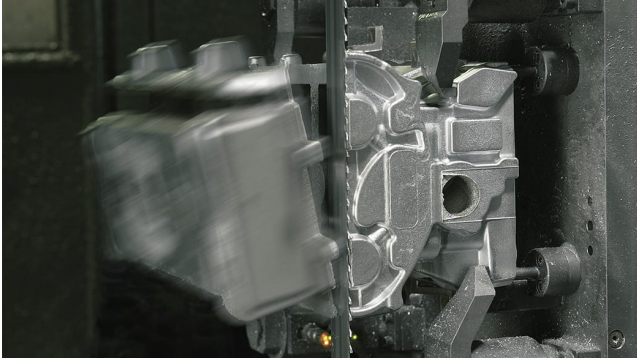
Werkstoffübersicht



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

FUTURA[®] NE RS

Der leistungsstarke Bestseller mit reduziertem Schnittverlust für NE-Metalle



Produkt-Level 3

Trapezzahn

Vollmaterial

Bandbreite 41 x 1,3 - 80 x 1,1mm

Bandbreite 1-5/8 x 0.050 - 3-1/8 x 0.042 Inch

Produktinformationen



Der leistungsstarke Bestseller mit reduziertem Schnittverlust für NE-Metalle

Anwendungen

- Aluminium-Barrenbearbeitung, Aluminium-Plattenherstellung

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ			
Breite x Dicke					
mm	Zoll	1,4 - 2	1 - 1,4	0,85 - 1,15	0,7 - 1
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T			
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042		T		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	T			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063			T	T
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042	T			
Eingriffslängen	[mm]	290-550	500-1000	700-1400	900-2000
	[Zoll]	11.4-21.6	19.7-39.4	27.6-55.1	35.4-78.7

T = Trapezzahn

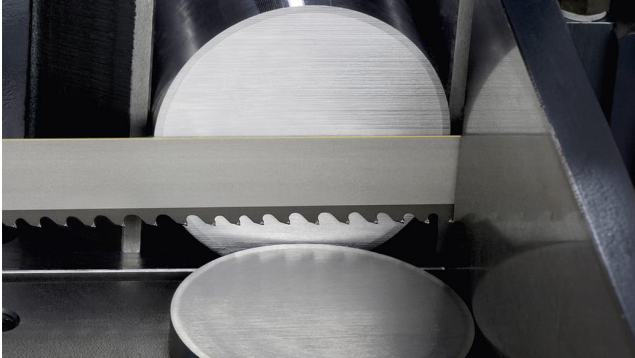
Werkstoffübersicht



- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle

FUTURA[®] PREMIUM SN

Der Spezialist mit Hartstoffbeschichtung, wenn es ganz hart kommt



Produkt-Level S

Zahnform TSN

Vollmaterial

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

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

Produktinformationen



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

Anwendungen

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

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ
Breite x Dicke		
mm	Zoll	3 - 4
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	TSN
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	TSN
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	TSN
Eingriffslängen	[mm] [Zoll]	20-150 0.8-5.9

TSN= Zahnform TSN

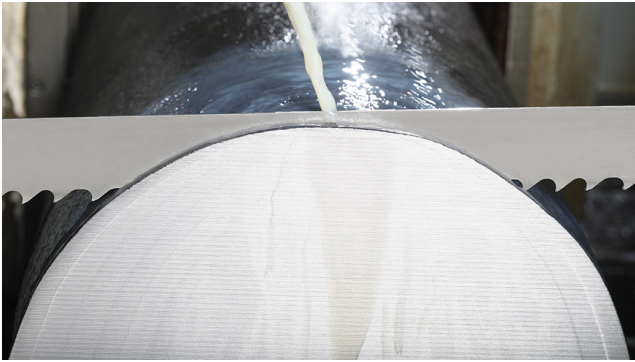
Werkstoffübersicht



- Randschichtgehärtete Bauteile

MARADUR[®]

Geschränktes Einstiegs-Hartmetallsägeband für den Einsatz auch auf Bandsägemaschinen ohne Hartmetallpaket



Produkt-Level 1

Klauenzahn

Vollmaterial

Bandbreite 27 x 0,90 – 80 x 1,60 mm

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

Produktinformationen

MARADUR[®] – der preisgünstige Einstieg in die WIKUS-Hartmetallwelt für Vollmaterial und dickwandige Rohre

Entdecken Sie MARADUR[®] – das neue, vielseitige Hartmetall-Sägeband für den Einstieg in die WIKUS Hartmetallwelt

MARADUR[®] überzeugt durch seine Flexibilität bei der Zerspanung von Bau-, Werkzeug- und Vergütungsstählen und eignet sich sowohl für die Bearbeitung von Vollmaterial als auch von dickwandigen Rohren.

Dank modernster Fertigungstechniken bietet MARADUR[®] viele Vorteile:

- **Keine Investitionskosten in Ihren Maschinenpark:** Kann auch bei Maschinen ohne Hartmetallpaket und mit geringerer Antriebsleistung eingesetzt werden.
- **Hochpräzise geschränkte Verzahnung:** Sorgt für saubere und präzise Schnitte.

- **Innovative, präzisionsgeschliffene Schneidengeometrie:** Für eine hohe Schnittleistung.

Die speziell geschränkten Sägezähne machen MARADUR[®] auf nahezu allen Maschinen einsetzbar, so können selbst Kunden, welche bisher Bimetall-Sägebänder verwendet haben, die Vorteile von Hartmetall-Sägebändern zu einem attraktiven Preis nutzen. Mit MARADUR[®] profitieren Sie von einer konstant hohen Werkzeugqualität "Made in Germany", die Ihnen Sicherheit im Sägeprozess bietet – und das zu einem fairen Preis.

Anwendungsbereiche

Anwendungen:

- Vollmaterial und dickwandige Rohre
- Bau-, Werkzeug- und Vergütungsstähle

Vorteile:

- Höhere Performance als ein Bimetall-Sägeband und damit das ideale Einstiegsprodukt in das Hartmetall-Portfolio

- Flexibler Einsatz und hohe Standzeiten auf unterschiedlichen Stählen
- Vibrationsarmer und ruhiger Lauf
- Widerstandsfähiges Hartmetall und dadurch robuste Schneidkanten, die auch höheren Kräfteinwirkungen widerstehen
- Weniger Rüstzeit durch höhere Standzeit und Langlebigkeit im Vergleich zu klassischen Bimetallprodukten

Eigenschaften:

- Hartmetall mit geschränkter Zahngeometrie für den Einsatz auf nahezu allen Maschinen, auch ohne Hartmetallpaket
- Innovative präzisionsgeschliffene Schneidengeometrie
- Positiver Spanwinkel zur Verringerung der Schnittkräfte

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke						
mm	Zoll	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 0.050	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
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	250-550	500-1000	900-2000
	[Zoll]	3.1-6.7	5.9-11.8	9.8-21.6	19.7-39.4	35.4-78.7

K = Klauenzahn

Auch mit weiter Schränkweite gegen Aufpreis erhältlich

Werkstoffübersicht



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

FUTURA[®] VA

Top-Performer für schwer zerspanbare Werkstoffe



Produkt-Level 3

Trapezzahn

Vollmaterial

Bandbreite 34 x 1,1 - 67 x 1,6mm

Bandbreite 1-3/8 x 0.042 - 2-5/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen



Optimierte Performance: FUTURA VA – Die neue Generation für VA-Stähle sowie Titan und Titanlegierungen

Entdecken Sie FUTURA[®] VA – die weiterentwickelte Version unseres bewährten Bestsellers!

FUTURA[®] VA setzt neue Maßstäbe in der Bearbeitung von VA-Stählen, Titan und Titanlegierungen und ist perfekt auf diese anspruchsvollen Materialien abgestimmt.

Durch gezielte Innovationen der Zahngeometrie und des verwendeten Hartmetalls profitieren Sie bei der Überarbeitung vor allem von:

- **einer Standzeitoptimierung:** bis zu 20 %, welche sich in zahlreichen Schnittversuchen bestätigt hat
- **einer Kostenreduzierung:** durch eine optimierte Oberfläche und weniger Nachbearbeitung

FUTURA[®] VA kombiniert überragende Präzision, außergewöhnliche Langlebigkeit und maximale Effizienz gerade für Werkstoffe mit höchsten Anforderungen –

entwickelt für höchste Ansprüche und erstklassige Ergebnisse.

Anwendungsbereiche

Anwendungen

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

Vorteile

- optimale Spanbildung und hohe Schnittflächengüte, damit weniger Nacharbeit
- gute Schnittleistung zur Verkürzung der Schnittzeit
- gute Standfläche reduziert Rüst- und Stillstandszeit

Eigenschaften

- Zahnschneiden aus speziell entwickeltem Hartmetall
- geschliffener Trapezzahn mit extra positivem Spanwinkel

- optimale Spanaufteilung für zähe und hochfeste Werkstoff

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke						
mm	Zoll	3 - 4	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4	0,85 - 1,15
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	T	T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T	T	T
Eingriffslängen	[mm]	80-170	150-300	290-550	500-800	700-1200
	[Zoll]	3.1-6.7	5.9-11.8	11.4-21.6	19.7-31.5	27.6-47.2

T = Trapezzahn

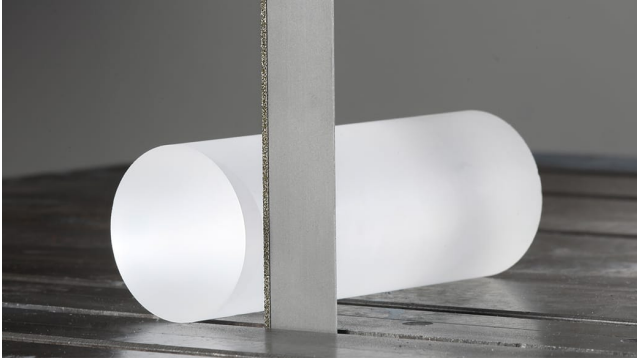
Werkstoffübersicht



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

DIAGRIT[®] K

Das kontinuierlich diamantbestreute Sägebänder



Produkt-Level 2

Bandbreite 10 x 0,5 - 100 x 1,1mm
Bandbreite 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

Werkstückgröße klein: bis ca. 50 mm

kontinuierliche Diamantbelegung

Produktinformationen

Das kontinuierlich diamantbestreute Sägebänder

Anwendungen

- Glas, Graphit, Hartbrandkohle, Keramik, Silizium
- Betonwerkstoffe, CFK, gesinterte Werkstoffe, Natursteine
- Notwendig zu leistende Schnittgeschwindigkeit der Maschine: >900 m/min (Vc = Schnittgeschwindigkeit)
- Trocken- und Nassschnitt je nach gesägtem Material möglich
- kleine Werkstückdimensionen

Vorteile

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

Eigenschaften

- vollständige Diamantbelegung an der Bandkante
- Trägerband aus legiertem Vergütungsstahl

Technische Daten (1/2)

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

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

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

Technische Daten (2/2)

Abmessung	
Breite x Dicke	
mm	Zoll
80 x 0.90	3-1/8 x 0.035
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042
100 x 0.90	4 x 0.035
100 x 1.10	4 x 0.042

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

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

Werkstoffübersicht



- Silizium, Glas, Naturstein

DIAGRIT[®] S

Das segmentiert diamantbestreute Sägebänder



Produkt-Level 2

Bandbreite 10 x 0,5 - 100 x 1,1mm

Bandbreite 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

Werkstückgröße mittel: ca. 50 – 200 mm

segmentierte Diamantbelegung

Produktinformationen



Das segmentiert diamantbestreute Sägebänder

Anwendungen

- Glas, Graphit, Hartbrandkohle, Keramik, Silizium
- Betonwerkstoffe, CFK, gesinterte Werkstoffe, Natursteine
- Notwendig zu leistende Schnittgeschwindigkeit der Maschine: >900 m/min (Vc = Schnittgeschwindigkeit)
- Trocken- und Nassschnitt je nach gesägtem Material möglich
- mittlere Werkstückdimensionen

Vorteile

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

Eigenschaften

- segmentierte Diamantbelegung an der Bandkante
- Trägerband aus legiertem Vergütungsstahl

Technische Daten (1/2)

Abmessung	
Breite x Dicke	
mm	Zoll
10 x 0.50	3/8 x 0.020
13 x 0.65	1/2 x 0.025
16 x 0.50	5/8 x 0.020
20 x 0.50	3/4 x 0.020
20 x 0.80	3/4 x 0.032
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020
27 x 0.70	1-1/16 x 0.028
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042
41 x 0.50	1-5/8 x 0.020
41 x 0.80	1-5/8 x 0.032
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050
50 x 0.90	2 x 0.035
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042
67 x 0.70	2-5/8 x 0.028
80 x 0.90	3-1/8 x 0.035

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

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

Technische Daten (2/2)

Abmessung	
Breite x Dicke	
mm	Zoll
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042
100 x 0.90	4 x 0.035
100 x 1.10	4 x 0.042

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

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

Werkstoffübersicht



- Silizium, Glas, Naturstein

DIAGRIT[®] U

Das diamantbestreute Sägebänder mit Verzahnung



Produkt-Level 2

Bandbreite 10 x 0,5 - 100 x 1,1mm
Bandbreite 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

Werkstückgröße groß: ab 200 mm

unterbrochene Diamantbelegung

Produktinformationen



Das diamantbestreute Sägebänder mit Verzahnung

Anwendungen

- Glas (Bsp. Quarzglas, optische Gläser, Hitzeschutzglas etc.), Graphit, Hartbrandkohle, Keramik (Bsp. Aluminiumoxid, Zirkonoxid etc.), Silizium
- Betonwerkstoffe, CFK, gesinterte Werkstoffe, Natursteine
- Notwendig zu leistende Schnittgeschwindigkeit der Maschine: >900 m/min (Vc = Schnittgeschwindigkeit)
- Trocken- und Nassschnitt je nach gesägtem Material möglich
- große Werkstückdimensionen

Vorteile

- großer Spanraum für Materialabrieb
- Standardzahn
- individuelle Gestaltung der Segmentgeometrie (Spezialzahn)

- kurze Schnittzeit durch sehr hohe Zerspanungsleistung

Eigenschaften

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

Technische Daten (1/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke		Variabel			Konstant	
mm	Zoll	30 - 30	20 - 20	12 - 12	8	6
10 x 0.50	3/8 x 0.020					x
13 x 0.50	1/2 x 0.020				x	
13 x 0.65	1/2 x 0.025				x	
16 x 0.50	5/8 x 0.020				x	
20 x 0.80	3/4 x 0.032				x	
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020			x		
27 x 0.70	1-1/16 x 0.028	x		x		
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035			x		
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		x			
41 x 0.50	1-5/8 x 0.020		x			
41 x 0.80	1-5/8 x 0.032		x			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		x			
50 x 0.90	2 x 0.035		x			
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042		x			
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	x				
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042			x		

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

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

Technische Daten (2/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke		Variabel			Konstant	
mm	Zoll	30 - 30	20 - 20	12 - 12	8	6
100 x 0.90	4 x 0.035			x		
100 x 1.10	4 x 0.042	x		x		

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

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

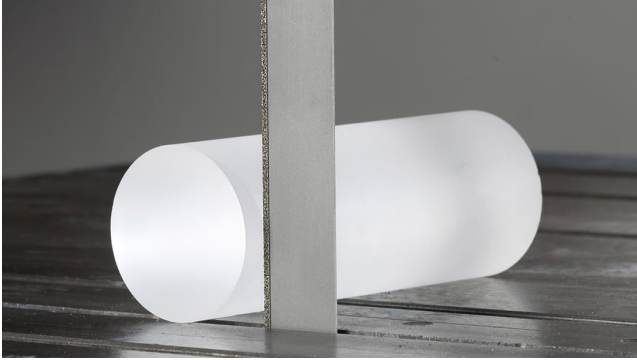
Werkstoffübersicht



- Silizium, Glas, Naturstein

DIAGRIT[®] K VA

Das kontinuierlich diamantbestreute Sägebänder mit VA-Träger



Produkt-Level 2

Bandbreite 13 x 0,5 - 100 x 1,1mm
Bandbreite 1/2 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

Werkstückgröße klein: bis ca. 50 mm

kontinuierliche Diamantbelegung

Produktinformationen

Das kontinuierlich diamantbestreute Sägebänder mit VA-Träger

Anwendungen

- Glas, Graphit, Hartbrandkohle, Keramik, Silizium
- Betonwerkstoffe, CFK, gesinterte Werkstoffe, Natursteine
- Notwendig zu leistende Schnittgeschwindigkeit der Maschine: >900 m/min (Vc = Schnittgeschwindigkeit)
- Trocken- und Nassschnitt je nach gesägtem Material möglich
- kleine Werkstückdimensionen

Vorteile

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

Eigenschaften

- vollständige Diamantbelegung an der Bandkante
- Trägerband aus korrosionsbeständigem Spezialstahl

Technische Daten

Abmessung	
Breite x Dicke	
mm	Zoll
13 x 0.50	1/2 x 0.020
20 x 0.50	3/4 x 0.020
20 x 0.80	3/4 x 0.032
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020
41 x 0.50	1-5/8 x 0.020
41 x 0.80	1-5/3 x 0.032
54 x 0.50	2-1/8 x 0.020
60 x 0.50	2-1/3 x 0.020
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042
100 x 1.10	4 x 0.042

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

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

Werkstoffübersicht



- Silizium, Glas, Naturstein

DIAGRIT[®] S VA

Das segmentiert diamantbestreute Sägeband mit VA-Träger



Produkt-Level 2

Bandbreite 13 x 0,5 - 100 x 1,1mm

Bandbreite 1/2 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

Werkstückgröße mittel: ca. 50 – 200 mm

segmentierte Diamantbelegung

Produktinformationen



Das segmentiert diamantbestreute Sägeband mit VA-Träger

Anwendungen

- Glas, Graphit, Hartbrandkohle, Keramik, Silizium
- Betonwerkstoffe, CFK, gesinterte Werkstoffe, Natursteine
- Notwendig zu leistende Schnittgeschwindigkeit der Maschine: >900 m/min (V_c = Schnittgeschwindigkeit)
- Trocken- und Nassschnitt je nach gesägtem Material möglich
- mittlere Werkstückdimensionen

Vorteile

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

Eigenschaften

- segmentierte Diamantbelegung der Bandkante
- Trägerband aus korrosionsbeständigem Spezialstahl

Technische Daten

Abmessung	
Breite x Dicke	
mm	Zoll
13 x 0.50	1/2 x 0.020
20 x 0.50	3/4 x 0.020
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020
41 x 0.50	1-5/8 x 0.020
41 x 0.80	1-5/8 x 0.032
60 x 0.50	2-1/3 x 0.020
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042
100 x 1.10	4 x 0.042

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

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

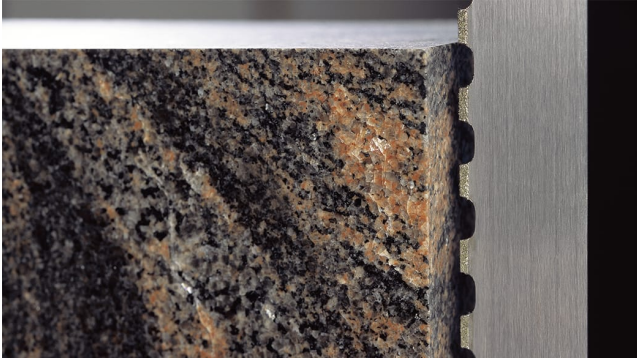
Werkstoffübersicht



- Silizium, Glas, Naturstein

DIAGRIT[®] U VA

Das diamantbestreute Sägebänder mit Verzahnung und VA-Träger



Produkt-Level 2

Bandbreite 13 x 0,5 - 80 x 1,1mm

Bandbreite 3/4 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

Werkstückgröße groß: ab 200 mm

unterbrochene Diamantbelegung

Produktinformationen



Das diamantbestreute Sägebänder mit Verzahnung und VA-Träger

Anwendungen

- Glas, Graphit, Hartbrandkohle, Keramik, Silizium
- Betonwerkstoffe, CFK, gesinterte Werkstoffe, Natursteine
- Notwendig zu leistende Schnittgeschwindigkeit der Maschine: >900 m/min (Vc = Schnittgeschwindigkeit)
- Trocken- und Nassschnitt je nach gesägtem Material möglich
- große Werkstückdimensionen

Vorteile

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

Eigenschaften

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

Technische Daten

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ			
Breite x Dicke		Variabel			Konstant
mm	Zoll	30 - 30	20 - 20	12 - 12	8
20 x 0.50	3/4 x 0.020				x
41 x 0.50	1-5/8 x 0.020		x		
41 x 0.80	1-5/8 x 0.032		x		
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042	x		x	
100 x 1.10	4 x 0.042	x		x	

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

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

Werkstoffübersicht



- Silizium, Glas, Naturstein

TCGRIT[®] K

Das kontinuierlich hartmetallbestreute Sägebänder



Produkt-Level 2

Vollmaterial und Profile

Bandbreite 6 x 0,5 - 32 x 1,1mm

Bandbreite 1/4 x 0.020 - 1-1/4 x 0.042 Inch

Werkstückgröße klein: bis ca. 50 mm

Produktinformationen

Das kontinuierlich hartmetallbestreute Sägebänder

Anwendungen

- Kabel und Drähte, Verbundwerkstoffe, Metallflexschläuche
- glasfaser- und carbonfaserverstärkte Kunststoffe (GFK / CFK)
- Notwendig zu leistende Schnittgeschwindigkeit der Maschine: >900 m/min (Vc = Schnittgeschwindigkeit)
- Trocken- und Nassschnitt je nach gesägtem Material möglich
- kleine Werkstückdimensionen

Vorteile

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

Eigenschaften

- kontinuierlich hartmetallbestreut

- extrem haltbare Bandkante, für Nass- und Trockenschnitt geeignet

Technische Daten

Abmessung		Korngrößen		
Breite x Dicke				
mm	Zoll	181	301	525
6 x 0.50	1/4 x 0.020		X	
10 x 0.65	3/8 x 0.025		X	
13 x 0.50	1/2 x 0.020		X	
13 x 0.65	1/2 x 0.250	X	X	
20 x 0.80	3/4 x 0.032		X	
25 x 0.90	1-1/16 x 0.035			X
32 x 1.10	1-1/4 x 0.042			X

Werkstoffübersicht



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

TCGRIT[®] U

Das hartmetallbestreute Sägebänder mit unterbrochener Belegung



Produkt-Level 2

Vollmaterial und Profile

Bandbreite 10 x 0,65 - 38 x 1,1mm

Bandbreite 3/8 x 0.025 - 1-1/2 x 0.042 Inch

Werkstückgröße groß: ab 200 mm

Produktinformationen



Das hartmetallbestreute Sägebänder mit unterbrochener Belegung

- Extrem haltbare Bandkante, für Nass- und Trockenschnitt geeignet

Anwendungen

- Glasfaser- und carbonfaserverstärkte Kunststoffe (GFK / CFK)
- Abrasive Bauwerkstoffe, einsatzgehärtete Stähle, Zweirad- und PKW-Reifen
- Notwendig zu leistende Schnittgeschwindigkeit der Maschine: >900 m/min (Vc = Schnittgeschwindigkeit)
- Trocken- und Nassschnitt je nach gesägtem Material möglich
- Größere Werkstückdimensionen

Vorteile

- Lange Lebensdauer durch hohe Verschleißfestigkeit
- Geringe Nacharbeit durch hohe Oberflächengüte

Eigenschaften

- Unterbrochen hartmetallbestreut

Technische Daten

Abmessung		Korngrößen		
Breite x Dicke				
mm	Zoll	301	356	525
10 x 0.65	3/8 x 0.025	X		
13 x 0.65	1/2 x 0.025	X		
20 x 0.80	3/4 x 0.320	X		
25 x 0.90	1 x 0.035		X	X
32 x 1.10	1-1/4 x 0.042			X
38 x 1.10	1-1/2 x 0.042			X

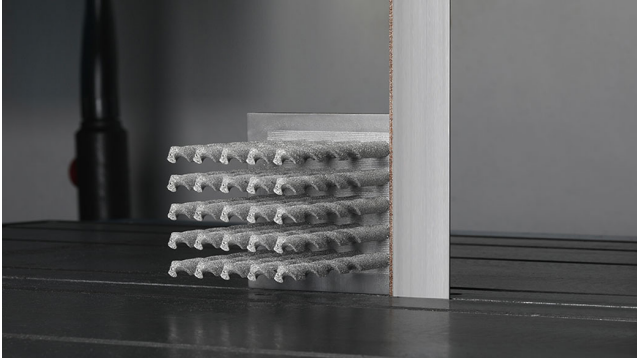
Werkstoffübersicht



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

CUBOGRIT[®] K

Das kontinuierlich CBN-bestreute Sägeband



Produkt-Level 2

Bandbreite 10 x 0,5 - 100 x 1,1mm
Bandbreite 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

Werkstückgröße klein: bis ca. 50 mm

kontinuierliche CBN-Belegung

Produktinformationen



Das kontinuierlich CBN-bestreute Sägeband

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

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

Anwendungen

- gehärteter Schnellarbeitsstahl (HSS), einsatzgehärtete Stähle
- hochlegierte Werkzeugstähle > 55 HRC
- Pulverbeschichtung auf Eisenbasis, Hartguss, Stellite
- Notwendig zu leistende Schnittgeschwindigkeit der Maschine: >900 m/min (V_c = Schnittgeschwindigkeit)
- Trocken- und Nassschnitt je nach gesägtem Material möglich
- kleine Werkstückdimensionen

Vorteile

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

Eigenschaften

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

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

Diese Ausführung offeriert folgende Vorteile:

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

Voraussetzungen maschinenseitig:

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

Technische Daten (1/2)

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

Korngrößen: B91, B126, B252, B602

Alternative Korngrößen und Bandabmessungen auf Anfrage

Technische Daten (2/2)

Abmessung	
Breite x Dicke	
mm	Zoll
80 x 0.90	3-1/8 x 0.035
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042
100 x 0.90	4 x 0.035
100 x 1.10	4 x 0.042

Korngrößen: B91, B126, B252, B602

Alternative Korngrößen und Bandabmessungen auf Anfrage

Werkstoffübersicht



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

CUBOGRIT[®] S

Das segmentiert CBN-bestreute Sägeband



Produkt-Level 2

Bandbreite 10 x 0,5 - 100 x 1,1mm

Bandbreite 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

Werkstückgröße mittel: ca. 50 – 200 mm

segmentierte CBN-Belegung

Produktinformationen

Das segmentiert CBN-bestreute Sägeband

Anwendungen

- gehärteter Schnellarbeitsstahl (HSS), einsatzgehärtete Stähle
- hochlegierte Werkzeugstähle > 55 HRC
- Pulverbeschichtungen auf Eisenbasis, Hartguss, Stellite
- Notwendig zu leistende Schnittgeschwindigkeit der Maschine: >900 m/min (V_c = Schnittgeschwindigkeit)
- Trocken- und Nassschnitt je nach gesägtem Material möglich
- mittlere Werkstückdimensione

Vorteile

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

Eigenschaften

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

CUBOGRIT[®] S ist auch mit Trägerband aus korrosionsbeständigem Spezialstahl als **CUBOGRIT[®] S VA** erhältlich. Diese Ausführung offeriert folgende Vorteile:

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

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

Voraussetzungen maschinenseitig:

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

Technische Daten (1/2)

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

Korngrößen: B91, B126, B252, B602

Alternative Korngrößen und Bandabmessungen auf Anfrage

Technische Daten (2/2)

Abmessung	
Breite x Dicke	
mm	Zoll
100 x 0.90	4 x 0.035
100 x 1.10	4 x 0.042

Korngrößen: B91, B126, B252, B602

Alternative Korngrößen und Bandabmessungen auf Anfrage

Werkstoffübersicht



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

CUBOGRIT[®] U

Das CBN-bestreute Sägeband mit Verzahnung



Produkt-Level 2

Bandbreite 10 x 0,5 - 100 x 1,1mm
Bandbreite 3/8 x 0.020 - 4 x 0.042 Inch

Werkstückgröße groß: ab 200 mm

unterbrochene CBN-Belegung

Produktinformationen



Das CBN-bestreute Sägeband mit Verzahnung

Anwendungen

- gehärteter Schnellarbeitsstahl (HSS), einsatzgehärtete Stähle
- hochlegierte Werkzeugstähle > 55 HRC
- Pulverbeschichtungen auf Eisenbasis, Hartguss, Stellite
- Notwendig zu leistende Schnittgeschwindigkeit der Maschine: >900 m/min (V_c = Schnittgeschwindigkeit)
- Trocken- und Nassschnitt je nach gesägtem Material möglich
- große Werkstückdimensione

Vorteile

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

Eigenschaften

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

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

Diese Ausführung offeriert folgende Vorteile:

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

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

Voraussetzungen maschinenseitig:

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

Technische Daten (1/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke		Variabel			Konstant	
mm	Zoll	30 - 30	20 - 20	12 - 12	8	6
10 x 0.50	3/8 x 0.020					T
13 x 0.50	1/2 x 0.020				T	
13 x 0.65	1/2 x 0.025				T	
16 x 0.50	5/8 x 0.020				T	
20 x 0.80	3/4 x 0.032				T	
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020			T		
27 x 0.70	1-1/16 x 0.028	T		T		
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035			T		
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		T			
41 x 0.50	1-5/8 x 0.020		T			
41 x 0.80	1-5/8 x 0.032		T			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		T			
50 x 0.90	2 x 0.035		T			
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042		T			
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	T				
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042			T		

Korngrößen: B91, B126, B252, B602

Alternative Korngrößen und Bandabmessungen auf Anfrage

Technische Daten (2/2)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ				
Breite x Dicke		Variabel			Konstant	
mm	Zoll	30 - 30	20 - 20	12 - 12	8	6
100 x 0.90	4 x 0.035			T		
100 x 1.10	4 x 0.042	T		T		

Korngrößen: B91, B126, B252, B602

Alternative Korngrößen und Bandabmessungen auf Anfrage

Werkstoffübersicht



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



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

Melsunger Str. 30
34286 Spangenberg, Deutschland

Tel.: +49 5663 500-0

www.wikus.de

info@wikus.de



© WIKUS-Sägenfabrik.

Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck, auch auszugsweise, verboten. Alle Angaben ohne Gewähr. Trotz sorgfältiger und regelmäßiger Prüfung übernimmt WIKUS keine Haftung oder Garantie für die Vollständigkeit, Richtigkeit oder Aktualität der bereitgestellten Informationen. Abbildungen können vom Original abweichen. Lieferprogramm kann nach Drucklegung abweichen. Bei den mit dem „®“ gekennzeichneten Marken handelt es sich um eingetragene Marken der WIKUS-Sägenfabrik Wilhelm H. Kullmann GmbH & Co. KG, soweit nichts anderes angegeben ist. Diese Marken sind in Deutschland, der Europäischen Union und vielen weiteren Ländern weltweit geschützt. Gedruckt in Deutschland, 2026-06-07



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