

PRZEGLĄD PRODUKTÓW

PIŁY TAŚMOWE BIMETALICZNE

	VARIO® M42 (528)		str. 12
	MARATHON® M42 (529) / MARATHON® SW M42 (529)		str. 13
	PROFLEX® M42 (524) / PROFLEX® PREMIUM M42 (624)		str. 14
	PROFLEX® SW M42 (524) / PROFLEX® PREMIUM SW M42 (624)		str. 15
	VECTOR® M42 (534) / GIGANT® M42 (532)		str. 16
	NOWY: SKALAR® M42 (634) / NOWY: SKALAR® PREMIUM M42 (635)		str. 17
	SELEKTA® GS M42 (636)		str. 18
	ECOFLEX® M42 (523) / ECOFLEX® NE M42 (523)		str. 19
	MARATHON® X3000 (631)		str. 21
	VECTOR® X3000 (639) / GIGANT® X3000 (633)		str. 22
	NOWY: SKALAR® X3000 (637)		str. 23
	SELEKTA® GS X3000 (638)		str. 24

PIŁY TAŚMOWE WĘGLIKOWE

	DUROSET® (541) / DUROSET® PREMIUM (641)		str. 26
	FUTURA® (545) / FUTURA® PREMIUM (548)		str. 27
	NOWY: TAURUS® (644) / NOWY: TAURUS® PREMIUM (655)		str. 28
	PROFIDUR® (588)		str. 29
	FUTURA® VA (645) / FUTURA® PREMIUM VA (648)		str. 30
	FUTURA® 718 (718)		str. 31
	ECODUR® (542) / DUROSET® NE (541)		str. 32
	FUTURA® NE (546) / FUTURA® NE RS (546)		str. 33
	ARION® FG (668) / ARION® EG (668) / ARION® PG (668)		str. 34
	FUTURA® SN (547)		str. 35
	TCT® (540)		str. 36
	TCTYRE® (549)		str. 37

PIŁY TAŚMOWE Z NASYPEM DIAMENTOWYM

	DIAGRIT® K (570) / DIAGRIT® K VA (570)		str. 39
	DIAGRIT® S (572) / DIAGRIT® S VA (572)		str. 40
	DIAGRIT® U (574)		str. 41

PIŁY TAŚMOWE ZE STALI NARZĘDZIOWEJ

	EXTRA (500)		str. 43
	DIAMANT (510)		str. 44
	JET (515)		str. 45

PIŁY TAŚMOWE BIMETALICZNE MATERIAŁ TNĄCY M42



- bogata oferta produktów do zastosowań standardowych i specjalnych
- taśma nośna wykonana ze stali stopowej ulepszonej o optymalnych właściwościach eksploatacyjnych
- sprawdzony materiał krawędzi tnącej M42 o wyjątkowej odporności na ścieranie podczas tradycyjnych zastosowań
- wersje powlekane dla najwyższych wydajności cięcia i żywotności narzędzia

Jednostki sprzedaży:	• zwoje o stałych długościach i zwoje o długościach do 120 m, w zależności od szerokości taśmy • taśmy zgrzewane na żądaną długość
Szerokości taśm:	6 do 80 mm
Kształty zębów:	S, P, K, HV, VA Objaśnienia znajdują się na str. 48
Podziałki zęba:	od 0.7-1.0 do 12-16 zębów na cal (tpi) Objaśnienia znajdują się na str. 49
Rodzaje rozwiedzenia zębów:	SD Objaśnienia znajdują się na str. 49
Gatunki:	M42: 68-69 HRC, ok. 980 HV
Wykonania specjalne:	• PW: Dostępne dla grup artykułów VECTOR® M42, GIGANT® M42, SKALAR® M42, SKALAR® PREMIUM M42, SELEKTA® GS M42 • PE: Dostępne dla grup artykułów VARIO® M42, MARATHON® M42

VARIO® M42



- do zastosowań uniwersalnych w przypadku cięcia jednostkowego i seryjnego
- do profili i materiałów pełnych
- do cięcia w warstwach i wiązkach



Wymiary Szerokość x grubość mm		Podziałka zęba w tpi					
Cal		10-14	8-12	6-10	5-8	4-6	3-4
6 x 0.65	1/4 x 0.025	S					
6 x 0.90	1/4 x 0.035	S					
10 x 0.90	3/8 x 0.035	S					
13 x 0.65	1/2 x 0.025	S	S	S			
13 x 0.90	1/2 x 0.035	S	S	S			
20 x 0.90	3/4 x 0.035	S	S	S	S	S	
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	S	S	S	S	S	S
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		S	S	S	S	S
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			S	S	S	S
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050			S	S	S	S
Długość cięcia		< 20 mm	10-30 mm	20-50 mm	30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm

S = Ząb standardowy



MARATHON® M42



- do zastosowań uniwersalnych w przypadku cięcia jednostkowego i seryjnego
- do profili i materiałów pełnych
- do cięcia w warstwach i wiązkach



Wymiary Szerokość x grubość mm		Podziałka zęba w tpi						
Cal		5-8	4-6	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.75-1.25
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K	K	K			
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K	K	K	K		
38 x 1.30	1-1/2 x 0.050			K	K			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K	K	K		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		K	K	K	K		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	K	K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		K	K	K	K	K	K
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063			K	K	K	K	K
Długość cięcia		30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	540-1020 mm	570-1180 mm

MARATHON® SW M42

- szerokie rozwiędzenie
- do materiału z naprężeniem własnym

Wymiary Szerokość x grubość mm		Podziałka zęba w tpi						
Cal		5-8	4-6	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.75-1.25
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		K					
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		K	K	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			
Długość cięcia		30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	540-1020 mm	570-1180 mm

K = Ząb hakowy
Rycina poniżej: MARATHON® M42

PROFLEX® M42

- wysokostabilna geometria zębów zapobiegająca wyłamywaniu się zębów
- do prac warsztatowych
- do profili i dźwigarów



Wymiary Szerokość x grubość mm Cal		Podziałka zęba w tpi					
		12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
20 x 0.90	3/4 x 0.035	P	P	P			
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	P	P	P	P	P	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		P	P	P	P	P
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			P	P	P	P
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
Długość cięcia		< 20 mm	10-40 mm	40-70 mm	50-90 mm	90-160 mm	160-310 mm

PROFLEX® PREMIUM M42

- wersja powlekana
- dla uzyskania zwiększonej wydajności cięcia i podwyższonej żywotności narzędzia
- w celu redukcji obciążenia hałasem

Wymiary Szerokość x grubość mm Cal		Podziałka zęba w tpi					
		12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042				P	P	P
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050					P	P
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050					P	P
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063					P	P
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063					P	P
Długość cięcia		< 20 mm	10-40 mm	40-70 mm	50-90 mm	90-160 mm	160-310 mm

P = Ząb profilowy
Rycina poniżej: PROFLEX® M42

**PROFLEX® SW M42**

- ekstra szerokie rozwidzenie
- do dźwigarów z naprężeniem własnym



Wymiary Szerokość x grubość mm Cal		Podziałka zęba w tpi					
		12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042					P	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050					P	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
Długość cięcia		< 20 mm	10-40 mm	40-70 mm	50-90 mm	90-160 mm	160-310 mm

PROFLEX® PREMIUM SW M42

- wersja powlekana
- dla uzyskania zwiększonej wydajności cięcia i podwyższonej żywotności narzędzia
- w celu redukcji obciążenia hałasem

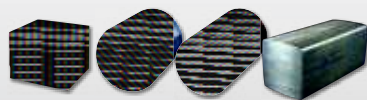
Wymiary Szerokość x grubość mm Cal		Podziałka zęba w tpi					
		12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050					P	P
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050					P	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063					P	P
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063					P	P
Długość cięcia		< 20 mm	10-40 mm	40-70 mm	50-90 mm	90-160 mm	160-310 mm

P = Ząb profilowy
Rycina poniżej: PROFLEX® PREMIUM SW M42



VECTOR® M42

- do zastosowań o wysokiej wydajności
- do stali nierdzewnych i kwasoodpornych oraz stopów specjalnych (VA)
- do stali konstrukcyjnych, obrabianych cieplnie i stali narzędziowych (HV)



Wymiary Szerokość x grubość mm Cal		Podziałka zęba w tpi					
		3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.75-1.25	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	HV					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	HV, VA	HV, VA				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	HV, VA	HV, VA				
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		HV				
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		HV				
Długość cięcia		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm	950-3000 mm

GIGANT® M42

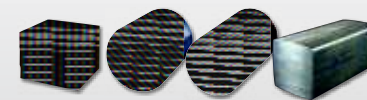
- do zastosowań o wysokiej wydajności
- do stali nierdzewnych i kwasoodpornych oraz stopów specjalnych (VA)
- do stali konstrukcyjnych, obrabianych cieplnie i stali narzędziowych (HV)

Wymiary Szerokość x grubość mm Cal		Podziałka zęba w tpi					
		3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.75-1.25	0.7-1.0
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			HV			
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050			VA			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063			HV, VA			
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			HV, VA	HV	HV	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063			HV	HV	HV	HV
Długość cięcia		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm	950-3000 mm

HV = Kształt zęba HV, VA = Kształt zęba VA
Rycina poniżej: VECTOR® M42

**NOWY: SKALAR® M42**

- szlifowana geometria zębów
- do zastosowań o wysokiej wydajności
- do zastosowań uniwersalnych



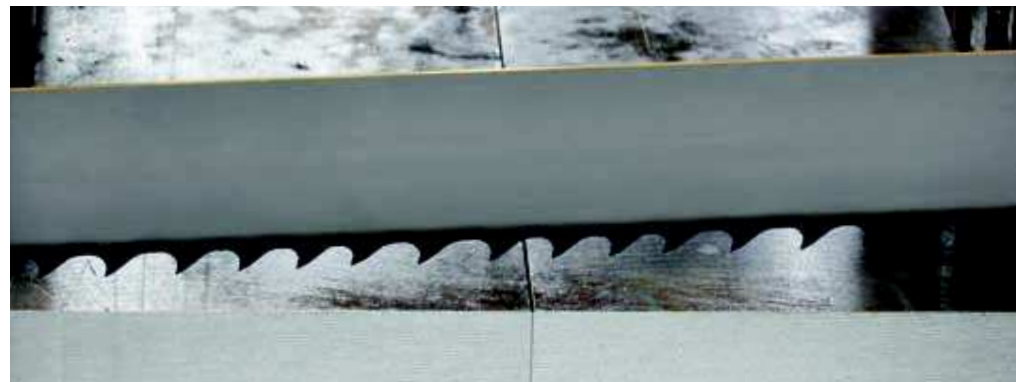
Wymiary Szerokość x grubość mm cal		Podziałka zęba w tpi					
		2.5-3.4	1.8-2.5	1.4-1.8	1.2-1.6	1.0-1.4	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K			
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		K	K			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	K	K	K	K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K	K
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				K	K	K
Długość cięcia		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	400-700 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

NOWY: SKALAR® PREMIUM M42

- wersja powlekana
- dla uzyskania zwiększonej wydajności cięcia
- dla uzyskania przedłużonej żywotności narzędzia

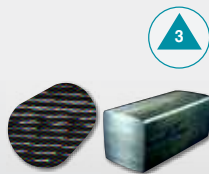
Wymiary Szerokość x grubość mm cal		Podziałka zęba w tpi					
		2.5-3.4	1.8-2.5	1.4-1.8	1.2-1.6	1.0-1.4	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K				
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	K		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K	
Długość cięcia		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	400-700 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

K = Ząb hakowy
Rycina poniżej: SKALAR® PREMIUM M42



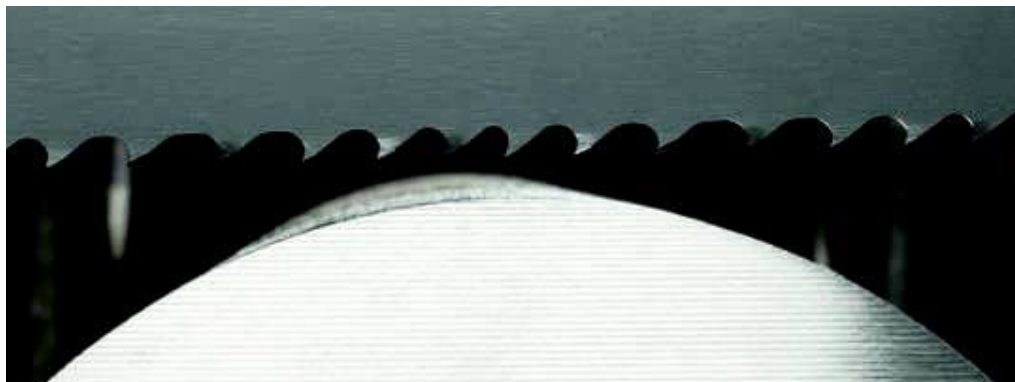
SELEKTA® GS M42

- do zastosowań o wysokiej wydajności
- do osiągania bardzo dobrej jakości powierzchni cięcia
- dla uzyskania perfekcyjnego efektu cięcia

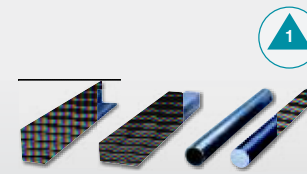


Wymiary Szerokość x grubość mm cal		Podziałka zęba w tpi					
		4-6	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K	K			
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K	K			
41 x 0.90	1-5/8 x 0.035		K	K			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K	K		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		K	K	K		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063				K	K	K
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				K	K	K
Długość cięcia		50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

K = Ząb hakowy

**ECOFLEX® M42**

- do podstawowych operacji warsztatowych
- do profili i materiałów pełnych



Wymiary Szerokość x grubość mm Cal		Podziałka zęba w tpi								
		10-14	8-12	6-10	5-8	4-6	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4
13 x 0.65	1/2 x 0.025	S	S	S						
20 x 0.90	3/4 x 0.035	S	S	S	S	K				
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	S	S	S	S	K	K			
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		S	S	S	K	K	K		
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050					K	K	K		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063							K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063								K	K
Długość cięcia		< 20 mm	10-30 mm	20-50 mm	30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	500-1000 mm

ECOFLEX® NE M42

- do metali nieżelaznych
- do pracy ręcznej

Wymiary Szerokość x grubość mm Cal		Podziałka zęba w tpi ekstra szerokie rozwidlenie		
		4	3	2
20 x 0.90	3/4 x 0.035		K	
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K	K
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		K	
Długość cięcia		80-120 mm	120-200 mm	200-400 mm

S = Ząb standardowy, K = Ząb hakowy
Rycina poniżej: ECOFLEX® M42

PIŁY TAŚMOWE BIMETALICZNE MATERIAŁ TNĄCY X3000



- bogata oferta produktów do zastosowań standardowych i specjalnych
- taśma nośna wykonana ze stali stopowej ulepszonej o optymalnych właściwościach eksploatacyjnych
- zmodyfikowany materiał tnący X3000 (wyłączność firmy WIKUS) o wysokiej twardości i doskonałej wytrzymałości
- wysoka stabilność krawędzi tnącej
- do materiałów trudnoskrawalnych i stopów specjalnych

Jednostki sprzedaży:

- zwoje o stałych długościach i zwoje o długościach do 120 m, w zależności od szerokości taśmy
- taśmy zgrzewane na żądaną długość

Szerokości taśm:

27 do 100 mm

Kształty zębów:

K, HV, VA
Objaśnienia znajdują się na str. 48

Podziałki zęba:

od 0.7-1.0 do 5-8 zębów na cal (tpi)
Objaśnienia znajdują się na str. 49

Rodzaje rozwiedzenia zębów:

SD
Objaśnienia znajdują się na str. 49

Gatunki:

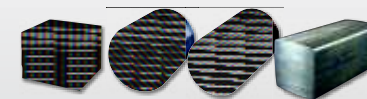
X3000: ok. 70 HRC, ok. 1000 HV (do stali i metali nieżelaznych do 45 HRC)

Wykonania specjalne:

PW: Dostępne dla grup artykułów
SKALAR® X3000, SELEKTA® GS X3000

MARATHON® X3000

- do zastosowań uniwersalnych w przypadku cięcia jednostkowego i seryjnego
- do profili i materiałów pełnych
- do cięcia w warstwach i wiązkach



Wymiary Szerokość x grubość mm Cal		Podziałka zęba w tpi				
		5-8	4-6	3-4	2-3	1.4-2
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K	K		
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		K	K	K	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		K	K	K	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	K	K
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K
Długość cięcia		30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm

K = Ząb hakowy



VECTOR® X3000

- do zastosowań o wysokiej wydajności
- do stali nierdzewnych i kwasoodpornych oraz stopów specjalnych (VA)
- do stali ulepszonych cieplnie (HV)



Wymiary Szerokość x grubość mm Cal		Podziałka zęba w tpi				
		3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	HV				
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	VA	VA			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	HV, VA	HV, VA			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		HV			
Długość cięcia		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

GIGANT® X3000

- do zastosowań o wysokiej wydajności
- do stali nierdzewnych i kwasoodpornych oraz stopów specjalnych (VA)
- do stali ulepszonych cieplnie (HV)

Wymiary Szerokość x grubość mm Cal		Podziałka zęba w tpi				
		3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.7-1.0
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			VA		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063			HV, VA	VA	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			HV, VA	VA	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063			VA	HV, VA	HV, VA
100 x 1.60	4 x 0.063					HV
Długość cięcia		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

HV = Kształt zęba HV, VA = Kształt zęba VA
Rycina poniżej: GIGANT® X3000

**NOWY: SKALAR® X3000**

- do zastosowań uniwersalnych w przypadku materiałów trudnoskrawalnych
- szlifowana geometria zębów
- do zastosowań o wysokiej wydajności



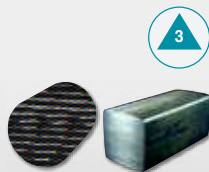
Wymiary Szerokość x grubość mm cal		Podziałka zęba w tpi					
		2.5-3.4	1.8-2.5	1.4-1.8	1.2-1.6	1.0-1.4	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K			
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		K	K			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	K	K	K	K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K	K
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063			K	K	K	K
100 x 1.60	4 x 0.063						K
Długość cięcia		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	400-700 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

K = Ząb hakowy



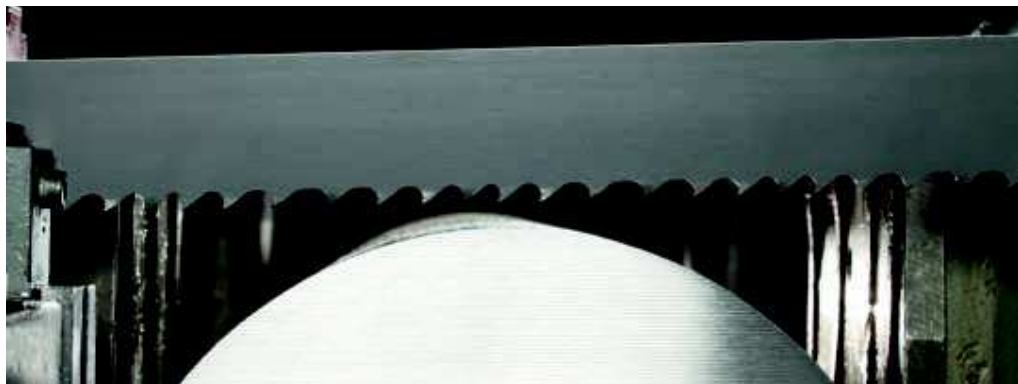
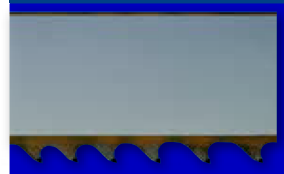
SELEKTA® GS X3000

- do zastosowań o wysokiej wydajności
- do osiągania bardzo dobrej jakości powierzchni cięcia
- dla uzyskania perfekcyjnego efektu cięcia



Wymiary Szerokość x grubość mm cal		Podziałka zęba w tpi					
		4-6	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K	K			
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K	K			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K	K		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050			K	K		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K	K
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063					K	K
Długość cięcia		50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

K = Ząb hakowy

**PIŁY TAŚMOWE WĘGLIKOWE**

- dostępne w specjalnie wyszlifowanej lub rozwiedzonej geometrii zębów
- znakomite rezultaty we wszystkich aplikacjach dzięki zastosowaniu węglików o różnicowanej twardości i kompozycji
- bardzo wysoka wydajność cięcia, umożliwiającą podniesienia produktywności maszyny
- powlekane taśmy Premium gwarantujące najwyższą wydajność cięcia
- długa żywotność i wyjątkowo wysoka wydajność naszych produktów high-tech dzięki optymalnemu materiałowi stosowanemu do ich wytwarzania

Jednostki sprzedaży:

- zwoje o długości maksymalnie 50 m
- taśmy zgrzewane na żądaną długość

Szerokości taśm:

13 do 100 mm

Kształty zębów:S, K, T, TSN
Objaśnienia znajdują się na str. 48**Podziałki zęba:**Constant: od 1.25 do 4 zębów na cal (tpi)
Variable: 0.7-1.0 to 3-4 tpi
Objaśnienia znajdują się na str. 49**Rodzaje rozwiedzenia zębów:**SD
Objaśnienia znajdują się na str. 49**Wykonania specjalne:****PW:** Dostępne dla grup artykułów
DUROSET®, FUTURA®, FUTURA® PREMIUM, FUTURA® VA, FUTURA® PREMIUM VA