WIKUS®

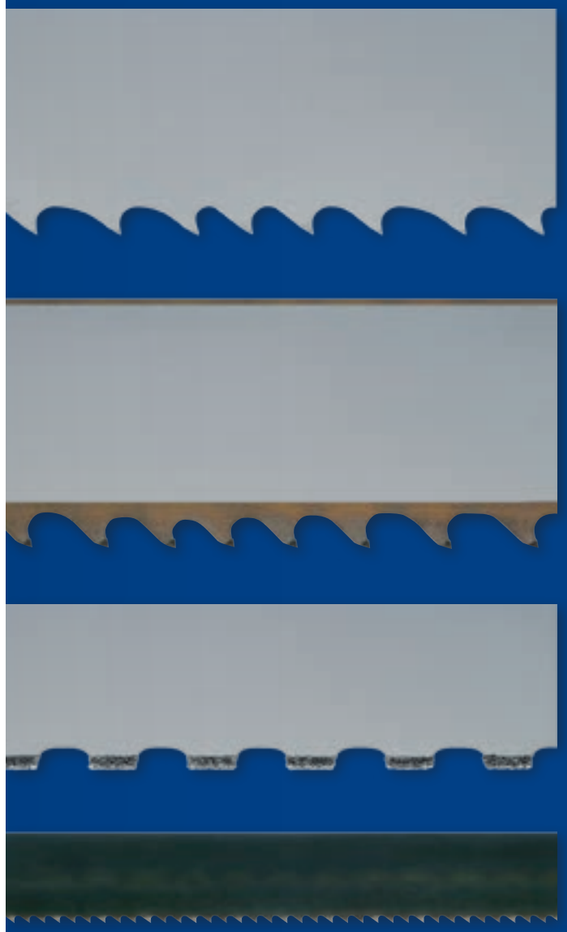
Precyzja w punkcie cięcia

PRECYZYJNE

PIŁY TAŚMOWE

Obowiązuje od:
01.10.2015 r.

SPIS TREŚCI



WIKUS: firma, serwis	str. 3
Wybór taśmy	str. 6
Przegląd produktów	str. 10
Piły taśmowe bimetaliczne	str. 11
Piły taśmowe węglikowe	str. 25
Piły taśmowe z nasypem diamentowym	str. 38
Piły taśmowe ze stali narzędziowej	str. 42
Podstawy techniczne / zastosowanie	str. 46
Kontakt	str. 51

Siedziba firmy w Spangenbergu, Północna Hesja

NAJWYŻSZA JAKOŚĆ MADE IN SPANGENBERG

W 1958 roku Wilhelm H. Kullmann otworzył w Spangenbergu fabrykę pił taśmowych WIKUS.
Dziś nazwa WIKUS jest symbolem maksymalnej precyzji, jakości i wydajności. Dzięki respektowaniu tych wartości nasze rodzinne przedsiębiorstwo stało się marką, rozpoznawaną na całym świecie.

Sukces ten zawdzięczamy przede wszystkim doskonałym kwalifikacjom i perfekcyjnemu Know-how naszych współpracowników. Nasze przedstawicielstwa znajdują się na całym świecie, posiadamy dystrybutorów i serwisy w Europie oraz za oceanem. Dzięki temu oferujemy naszym klientom kompetentne i indywidualne doradztwo. Obecność na arenie międzynarodowej jest dla nas tak samo ważna jak przywiązanie do ojczyzny.

Jako przedsiębiorstwo rodzinne czujemy się odpowiedzialni za miasto i region, w którym żyjemy. Razem z naszymi współpracownikami wspieramy lokalne projekty i inicjatywy w dziedzinie społecznej, kulturalnej i ekologicznej.

Zapraszamy na naszą stronę internetową: www.wikus.com

- ponad 50 lat doświadczenia w opracowywaniu i produkcji narzędzi o wysokiej wydajności
- pierwszy w Europie producent pił taśmowych z certyfikatem DIN EN ISO 9001
- ciągły rozwój innowacji
- wysoko wykwalifikowani pracownicy na wszystkich stanowiskach
- procesy produkcyjne przyjazne środowisku

WIKUS GLOBAL SERVICES
NASZ PRIORYTET: TWOJE POTRZEBY

Na pierwszym miejscu stawiamy zadowolenie klienta. Z tego względu nasze produkty i technologie są opracowywane i produkowane w Niemczech zgodnie z najwyższymi standardami jakości.

Czynnikami decydującymi o wydajności procesów produkcyjnych są optymalizacja kosztów i ochrona surowców. Tylko połączenie produktów zaawansowanych technologicznie z doskonałym serwisem może sprostać rosnącym wymaganiom na jakość cięcia i wysoką rentowność. Zachęcamy do korzystania z naszego kompleksowego, osobistego doradztwa. Oferujemy optymalne rozwiązania, dopasowane indywidualnie do potrzeb klienta. Efekt Cię zaskoczy: Zwiększysz produktywność i dzięki temu zaoszczędzisz czas i obniżysz koszty.

Zdaj się na partnerstwo z firmą WIKUS. Z nami podniesiesz precyzję cięcia.

Nasze osiągnięcia:

- przedstawicielstwa na całym świecie
- perfekcyjne Know-how w tej branży
- prezentowanie próbek
- testy cięcia i analizy u klientów i w Centrum Cięcia WIKUS w Spangenbergu
- szkolenia w Centrum Szkoleniowym WIKUS w Spangenbergu
- wsparcie komercyjne i techniczne

WIKUS PARAMASTER® 3.0
PROGRAM ONLINE DO KALKULACJI PARAMETRÓW CIĘCIA

NIŻSZE KOSZTY CIĘCIA

Posiadamy ponad 50 lat doświadczenia w opracowywaniu i produkowaniu narzędzi o wysokiej wydajności. W naszej ofercie zawsze znajdziesz właściwy produkt do danego zastosowania. Klienci na całym świecie i z różnych branż ufają naszym innowacyjnym rozwiązaniom w zakresie obróbki skrawaniem.

Praktyczne oprogramowanie łączy różnorodność naszych produktów i rozległe Know-how dotyczące zastosowania: ParaMaster® 3.0, aplikacja online firmy WIKUS do kalkulacji parametrów cięcia, zapewnia efektywne wsparcie przy optymalizacji procesów cięcia. Satysfakcja jest gwarantowana nie tylko dzięki osiąganym rezultatom, lecz również prostej obsłudze i oszczędności kosztów.

Dla klientów firmy WIKUS aplikacja jest bezpłatna.
Nie masz jeszcze dostępu?
Zarejestruj się już teraz na: www.paramaster.de

Zalety aplikacji ParaMaster® 3.0:

- aktualna baza danych: ponad 150000 materiałów, ponad 3000 pił taśmowych oraz wiele informacji dodatkowych
- łatwość użycia: wszystkie informacje dostępne w sposób przejrzysty i intuicyjny
- Zastosowanie: materiał pełny (okrągły i czworokątny), rury (okrągłe i czworokątne), dwuteowniki, cięcie pojedyncze i w warstwach
- Analiza kosztów cięcia

WIKUS ONLINE SERVICE
www.wikus.com

Na naszej stronie internetowej znajduje się interaktywny przegląd dostępnych pił taśmowych wraz z odpowiednimi wymiarami taśmy do pił taśmowych firmy WIKUS.

DOBÓR OPTYMALNEJ PIŁY TAŚMOWEJ

Cięcie jest sztuką – szereg różnych czynników i ich wzajemne oddziaływanie decydują o tym, jaki będzie efekt procesu cięcia.
Każdy użytkownik ma indywidualne wymagania wobec narzędzia, z którego korzysta, np. w zakresie:

- żywotności,
- czasu cięcia,
- rentowności,
- jakości obrabianej powierzchni / geometrii cięcia.

Dalsze czynniki w procesie wyboru

Oprócz indywidualnych celów użytkownika, dokonywany przez niego wybór produktu determinują określone warunki ramowe, np.:

- typ przecinarki taśmowej,
- rodzaj materiału,
- wymiary i forma obrabianego przedmiotu,
- sposób cięcia: pojedyncze, w warstwach lub wiązkach.

WIKUS konsekwentnie dostosowuje swój portfel produktów do potrzeb klientów i oferuje duży wybór taśm do cięcia o różnych:

- szerokościach taśmy,
- kształtach zębów,
- podziałkach zębów,
- rodzajach rozwiedzenia zębów
- oraz taśm wykonanych na podstawie indywidualnych wymagań.

Klasyfikacja produktów jako pomoc przy podjęciu decyzji zakupu

To make it easier for you to select the right products, WIKUS groups its band saw blades into three performance classes:

- **Level 1**
  taśmy standardowe, do uniwersalnego zastosowania,
- **Level 2**
  taśmy o wysokiej wydajności,
- **Level 3**
  taśmy high-tech przeznaczone do zastosowań o najwyższych wymaganiach.

Program produktów WIKUS obejmuje również modele do indywidualnych zastosowań, wykonane na postawie określonych wymagań.
Należy jednak pamiętać, że indywidualne wykonanie nie jest możliwe w przypadku każdej taśmy.

Dodatkowo firma WIKUS oferuje taśmy specjalne:

- **Special**
  Produkty specjalne przeznaczone do wysokowydajnej technologii cięcia i szczególnych zastosowań indywidualnych.

ZMIANY W PROGRAMIE PRODUKTÓW

Produkty nowe i udoskonalone:
Oprócz nowej bimetalowej taśmy „SKALAR®“ rozszerzamy również program węglikowy o nową taśmę „TAURUS®“. Ponadto włączyliśmy do katalogu obie, wprowadzone już na rynek taśmy „DUROSET® PREMIUM“ i „PROFLEX® PREMIUM M42“.

Zmiany nazw:
W ramach systematycznego ujednolicania nazw produktów zmieniliśmy nazwy następujących taśm:
„FUTURA® PLUS“ nosi teraz nazwę „FUTURA® NE“.

Taśmy wycofywane z produkcji:
W średnioterminowej perspektywie produkty „VECTOR®“ i „GIGANT®“ przestaną być produkowane i zostaną całkowicie wycofane z programu produktów. Zastąpi je nowoopracowana taśma „SKALAR®“.

Serwis firmy WIKUS

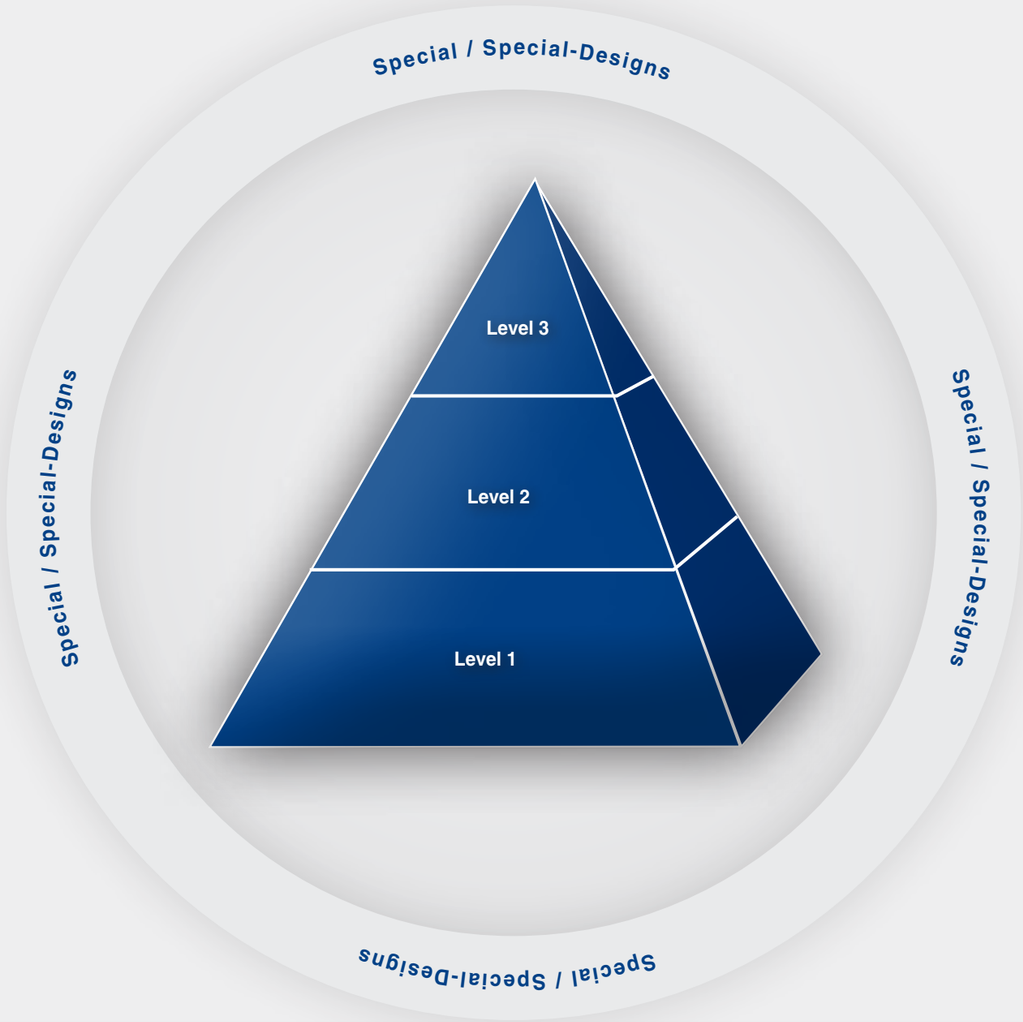
Aby umożliwić klientom optymalny wybór taśmy firma WIKUS oferuje, oprócz klasyfikacji w katalogu, także dostępne online oprogramowanie cięcia ParaMaster 3.0. Oprogramowanie to jest połączeniem wszelkich czynników mających wpływ na proces cięcia oraz naszego 55-letniego doświadczenia w tej dziedzinie. Więcej informacji na stronie 5.

W razie potrzeby kompetentną pomoc doradczą w kwestiach technicznych dotyczących wyboru i stosowania taśm świadczą też eksperci firmy WIKUS.

Twój optymalny produkt WIKUS

Poniższa rozkładówka stanowi pomoc w dokonaniu właściwego wyboru taśmy WIKUS.

W oparciu o dane dotyczące materiału, obrabianego przedmiotu i wymagań wobec taśmy użytkownik może jednym rzutem oka ustalić, jaki produkt WIKUS będzie odpowiedni.



SELEKTOR TAŚM

ASORTYMENT	BIMETAL					
ZASTOSOWANIE						
Stopy na bazie niklu						
Stale duplex i stale ogniotrwałe						
Tytan, stopy tytanu	*MARATHON® X3000* 21		*NOWY: SKALAR® X3000* Zastąpi w przyszłości *VECTOR® X3000* i *GIGANT® X3000* 23			
Brąz aluminiowy			*SELEKTA® GS X3000* 24			
Stale ulepszone cieplnie (powyżej 1000 N/mm2)						
Stale nierdzewne i kwasoodporne (austenityczne)						
Stale nierdzewne i kwasoodporne (ferrytyczne)						
Stale do azotowania i stale szybkotnące						
Żeliwo						
Stale narzędziowe	*VARIO® M42* 12	*PROFLEX® M42* 14	*NOWY: SKALAR® M42* Zastąpi w przyszłości *VECTOR® M42* i *GIGANT® M42* 17		*ECOFLEX® M42* 19	
Stale do nawęglania, stale sprężynowe i stale na łożyska kulkowe	*MARATHON® M42* 13		*SELEKTA® GS M42* 18			
Stale niskowęglowe i stale ulepszone cieplnie						
Stale konstrukcyjne, stale głębokotłoczne, stale automatowe						
Metale nieżelazne						
Aluminium / stopy aluminium						
KLASYFIKACJA	2 Level 2		3 Level 3		1 Level 1	

ASORTYMENT	WĘGLIK							
ZASTOSOWANIE								
Stopy na bazie niklu								
Stale duplex i stale ogniotrwałe			*FUTURA® 718* 31					
Tytan, stopy tytanu								
Brąz aluminiowy								
Stale ulepszone cieplnie (powyżej 1000 N/mm2)			*FUTURA® VA* 30					
Stale nierdzewne i kwasoodporne (austenityczne)								
Stale nierdzewne i kwasoodporne (ferrytyczne)	*DUROSET®* 26							
Stale do azotowania i stale szybkotnące					*NOWY: TAURUS®* 28			
Żeliwo								
Stale narzędziowe			*FUTURA®* 27	*PROFIDUR®* 29			*ARION®* 34	
Stale do nawęglania, stale sprężynowe i stale na łożyska kulkowe								
Stale niskowęglowe i stale ulepszone cieplnie								
Stale konstrukcyjne, stale głębokotłoczne, stale automatowe								
Metale nieżelazne	*ECODUR®* 32		*FUTURA® NE* Zmiana nazwy: dotychczas *FUTURA® PLUS* 33					
Aluminium / stopy aluminium								
KLASYFIKACJA	2 Level 2		3 Level 3		1 Level 1		S Special	

PRZEGLĄD PRODUKTÓW

PIŁY TAŚMOWE BIMETALICZNE

VARIO® M42 *(528)*	2	str. 12
MARATHON® M42 *(529)* / ***MARATHON® SW M42*** *(529)*	2	str. 13
PROFLEX® M42 *(524)* / ***PROFLEX® PREMIUM M42*** *(624)*	2	str. 14
PROFLEX® SW M42 *(524)* / ***PROFLEX® PREMIUM SW M42*** *(624)*	2	str. 15
VECTOR® M42 *(534)* / ***GIGANT® M42*** *(532)*	3	str. 16
NOWY: SKALAR® M42 *(634)* / ***NOWY: SKALAR® PREMIUM M42*** *(635)*	3	str. 17
SELEKTA® GS M42 *(636)*	3	str. 18
ECOFLEX® M42 *(523)* / ***ECOFLEX® NE M42*** *(523)*	1	str. 19
MARATHON® X3000 *(631)*	2	str. 21
VECTOR® X3000 *(639)* / ***GIGANT® X3000*** *(633)*	3	str. 22
NOWY: SKALAR® X3000 *(637)*	3	str. 23
SELEKTA® GS X3000 *(638)*	3	str. 24

PIŁY TAŚMOWE WĘGLIKOWE

DUROSET® *(541)* / ***DUROSET® PREMIUM*** *(641)*	2	str. 26
FUTURA® *(545)* / ***FUTURA® PREMIUM*** *(548)*	3	str. 27
NOWY: TAURUS® *(644)* / ***NOWY: TAURUS® PREMIUM*** *(655)*	1	str. 28
PROFIDUR® *(588)*	3	str. 29
FUTURA® VA *(645)* / ***FUTURA® PREMIUM VA*** *(648)*	3	str. 30
FUTURA® 718 *(718)*	3	str. 31
ECODUR® *(542)* / ***DUROSET® NE*** *(541)*	2	str. 32
FUTURA® NE *(546)* / ***FUTURA® NE RS*** *(546)*	3	str. 33
ARION® FG *(668)* / ***ARION® EG*** *(668)* / ***ARION® PG*** *(668)*	S	str. 34
FUTURA® SN *(547)*	S	str. 35
TCT® *(540)*	S	str. 36
TCTYRE® *(549)*	S	str. 37

PIŁY TAŚMOWE Z NASYPEM DIAMENTOWYM

DIAGRIT® K *(570)* / ***DIAGRIT® K VA*** *(570)*	2	str. 39
DIAGRIT® S *(572)* / ***DIAGRIT® S VA*** *(572)*	2	str. 40
DIAGRIT® U *(574)*	2	str. 41

PIŁY TAŚMOWE ZE STALI NARZĘDZIOWEJ

EXTRA *(500)*	1	str. 43
DIAMANT *(510)*	2	str. 44
JET *(515)*	S	str. 45

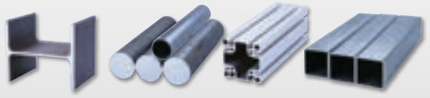
PIŁY TAŚMOWE BIMETALICZNE MATERIAŁ TNĄCY M42

- 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

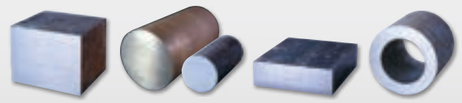


Wymiary Szerokość x grubość mm	Cal	Podziałka zęba w tpi 10-14	8-12	6-10	5-8	4-6	3-4
6 x 0.65	1/4 x 0.025	S					
6 x 0.90	1/4 x 0.035	S					
10 x 0.90	3/8 x 0.035	S					
13 x 0.65	1/2 x 0.025	S	S	S			
13 x 0.90	1/2 x 0.035	S	S	S			
20 x 0.90	3/4 x 0.035	S	S	S	S	S	
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	S	S	S	S	S	S
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			
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



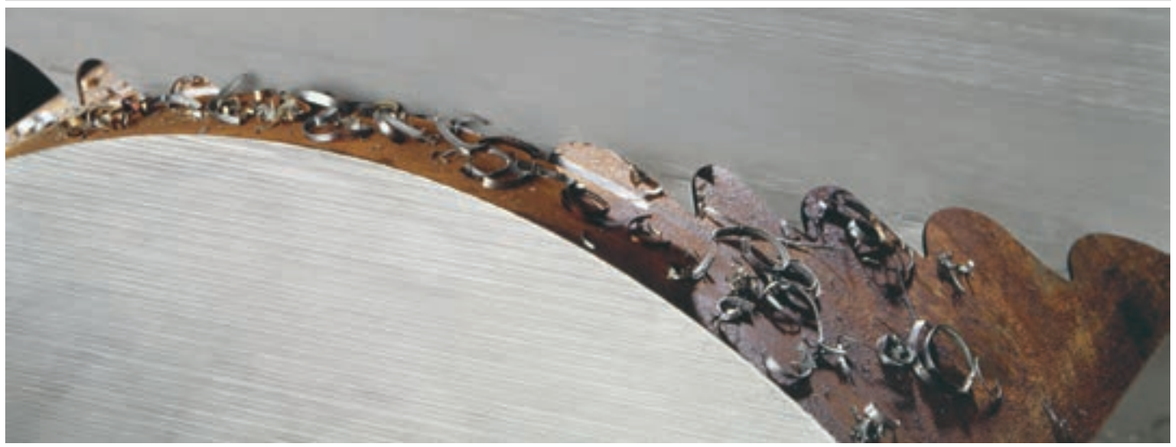
Wymiary Szerokość x grubość mm	Cal	Podziałka zęba w tpi 5-8	4-6	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.75-1.25
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K	K	K			
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K	K	K	K		
38 x 1.30	1-1/2 x 0.050			K	K			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K	K	K		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		K	K	K	K		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	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 rozwiedzenie
- do materiału z naprężeniem własnym

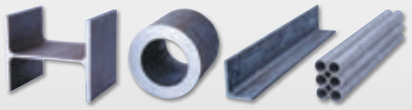
Wymiary Szerokość x grubość mm	Cal	Podziałka zęba w tpi 5-8	4-6	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.75-1.25
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		K					
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		K	K	K			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063			K	K			
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K			
Długość cięcia		30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	540-1020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

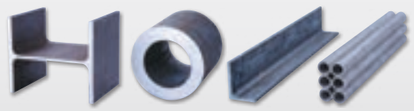
- wersja powlekana
- dla uzyskania zwiększonej wydajności cięcia i podwyższonej żywotności narzędzia
- w celu redukcji obciążenia hałasem

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	
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® M42

PROFLEX® SW M42

- ekstra szerokie rozwiedzenie
- do dźwigarów z naprężeniem własnym



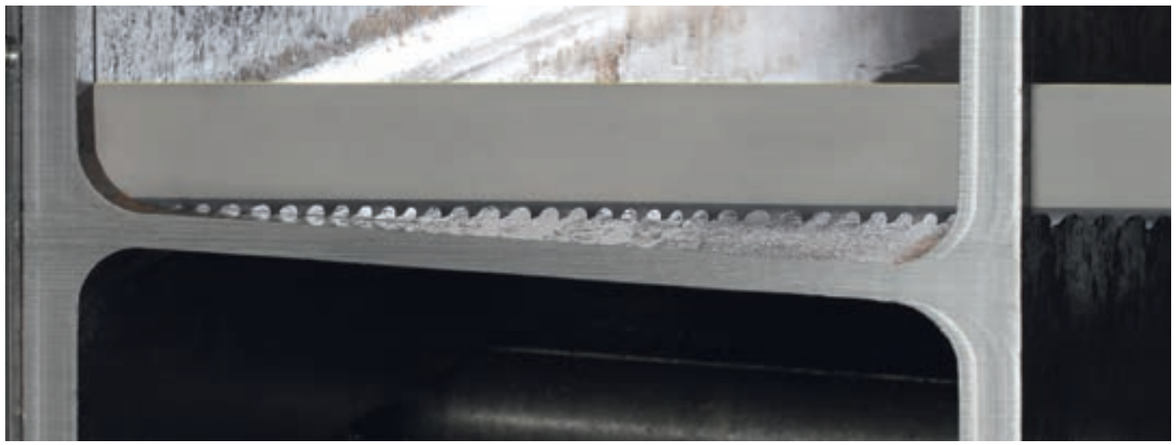
Wymiary Szerokość x grubość mm	Cal	Podziałka zęba w tpi 12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042					P	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050					P	P
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050					P	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063					P	P
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063					P	P
Długość cięcia		< 20 mm	10-40 mm	40-70 mm	50-90 mm	90-160 mm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

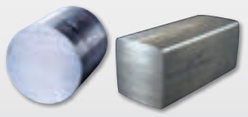
Wymiary Szerokość x grubość		Podziałka zęba w tpi					
mm	cal	2.5-3.4	1.8-2.5	1.4-1.8	1.2-1.6	1.0-1.4	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K				
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	K		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K	
Długość cięcia		120-200 mm	200-340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

K = Ząb hakowy
Rycina poniżej: SKALAR® PREMIUM M42

SELEKTA® GS M42

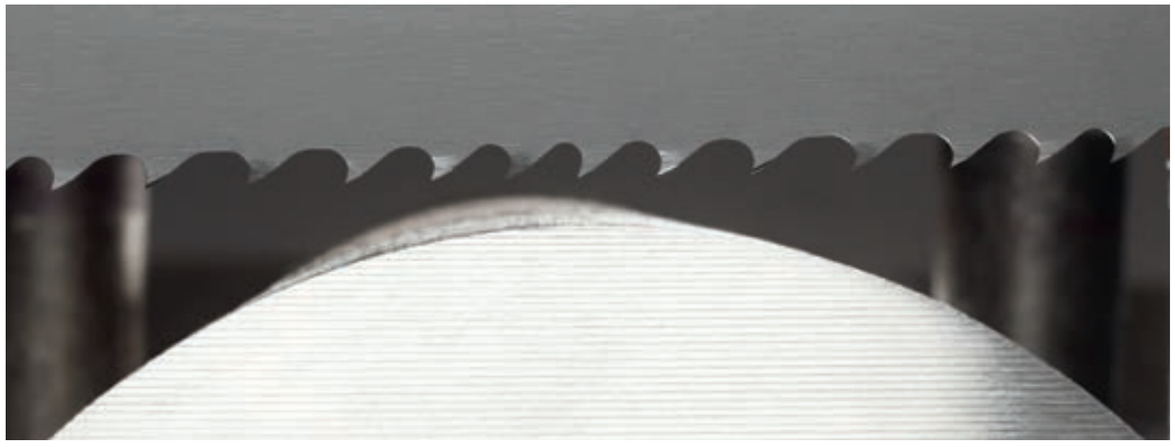
3

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



Wymiary Szerokość x grubość		Podziałka zęba w tpi					
mm	cal	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

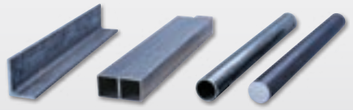
K = Ząb hakowy



ECOFLEX® M42

1

- do podstawowych operacji warsztatowych
- do profili i materiałów pełnych



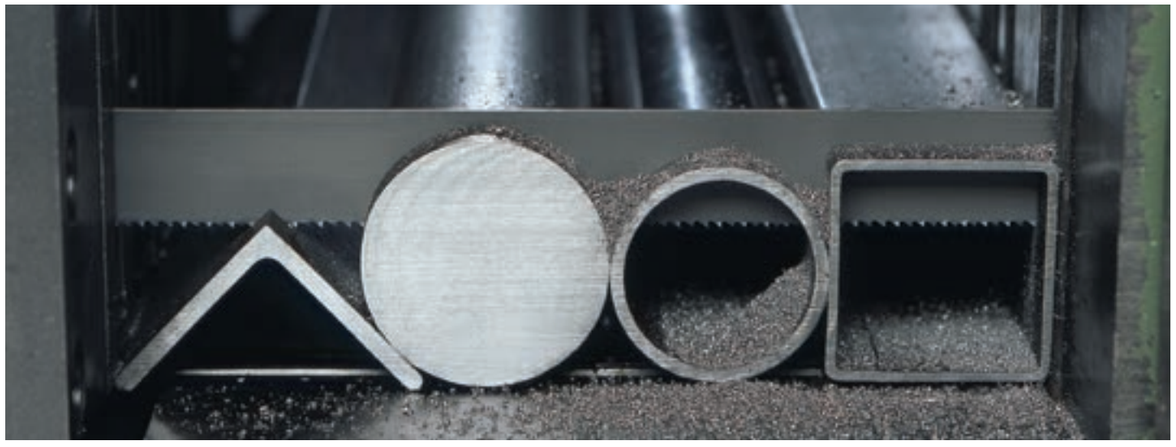
Wymiary Szerokość x grubość		Podziałka zęba w tpi								
mm	Cal	10-14	8-12	6-10	5-8	4-6	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4
13 x 0.65	1/2 x 0.025	S	S	S						
20 x 0.90	3/4 x 0.035	S	S	S	S	K				
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	S	S	S	S	K	K			
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		S	S	S	K	K	K		
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050					K	K	K		
54 x 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		Podziałka zęba w tpi ekstra szerokie rozwiedzenie		
mm	Cal	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

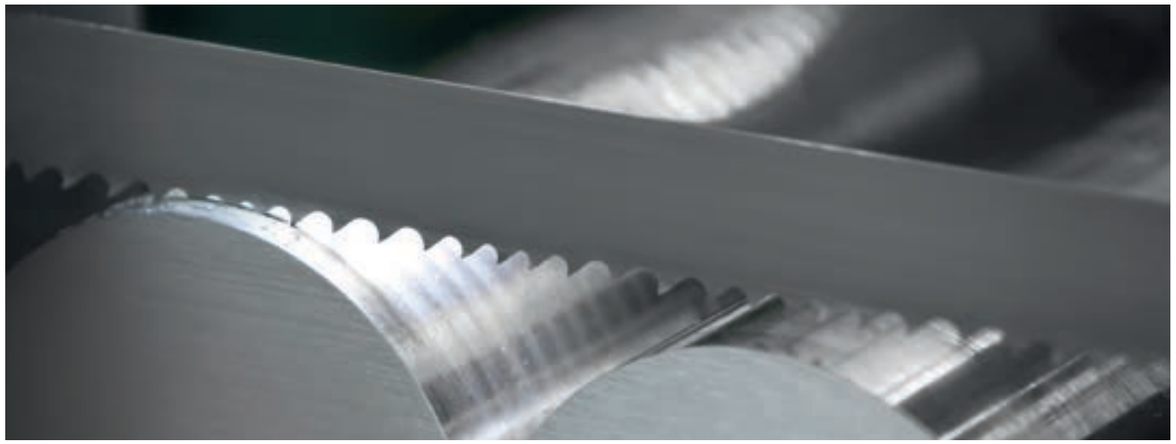
MARATHON® X3000

2

- 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)

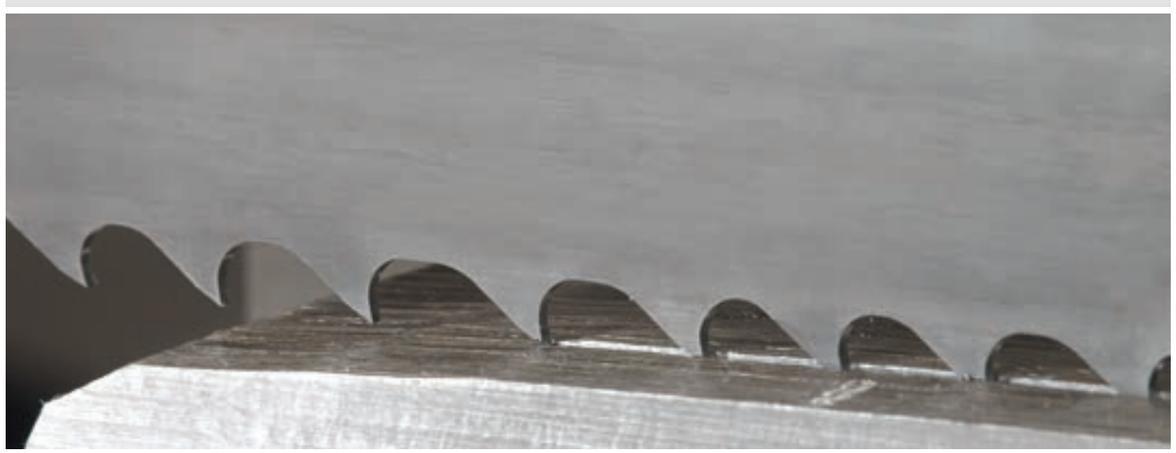
Wymiary Szerokość x grubość mm	Cal	Podziałka zęba w tpi 3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	HV				
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	VA	VA			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	HV, VA	HV, VA			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		HV			
Długość cięcia		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

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

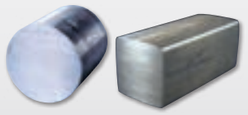
Wymiary Szerokość x grubość mm	cal	Podziałka zęba w tpi 2.5-3.4	1.8-2.5	1.4-1.8	1.2-1.6	1.0-1.4	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K			
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		K	K			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	K	K	K	K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K	K
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

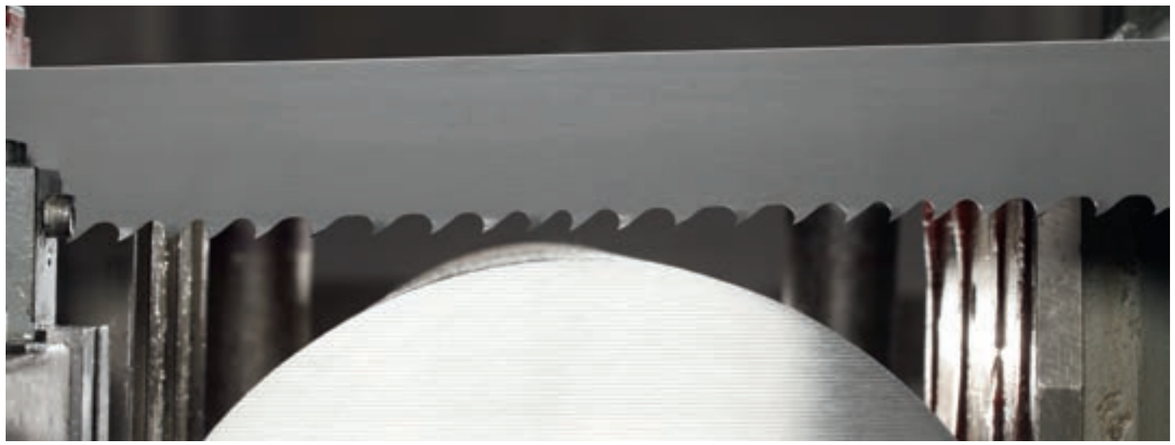
3

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



Wymiary Szerokość x grubość		Podziałka zęba w tpi					
mm	cal	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 rozwiedzionej geometrii zębów
- znakomite rezultaty we wszystkich aplikacjach dzięki zastosowaniu węglików o zróżnicowanej twardości i kompozycji
- bardzo wysoka wydajność cięcia, umożliwiająca 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

DUROSET®

- wersja z rozwiedzeniem
- odpowiednia dla przecinarek taśmowych bez pakietu węglikowego
- do zastosowań uniwersalnych w przypadku stali

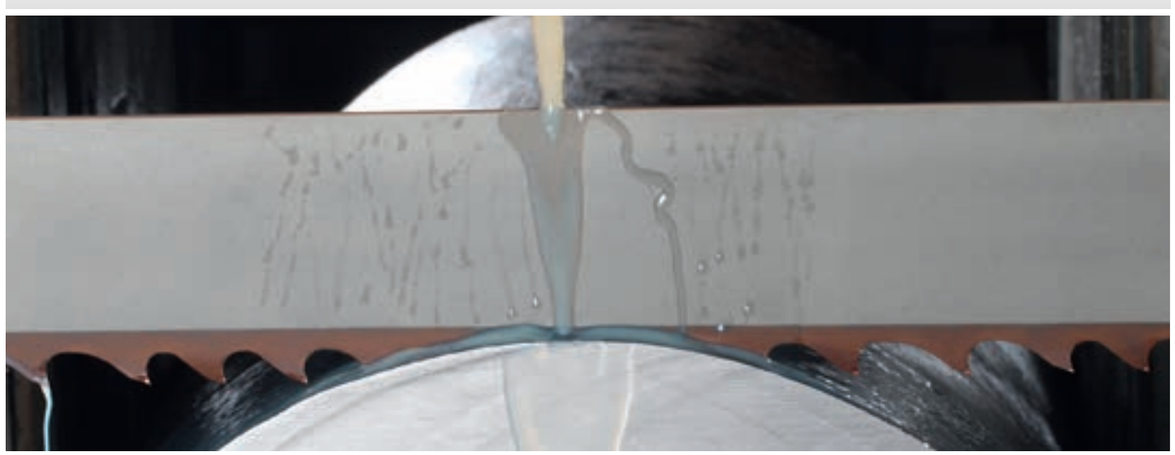
Wymiary Szerokość x grubość		Podziałka zęba w tpi				
mm	Cal	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K			
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	K	K			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063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

DUROSET® PREMIUM

- wersja powlekana
- dla uzyskania przedłużonej żywotności narzędzia

Wymiary Szerokość x grubość		Podziałka zęba w tpi				
mm	Cal	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.7-1.0
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		K			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		K	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
Długość cięcia		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

K = Ząb hakowy
Rycina poniżej: DUROSET® PREMIUM



FUTURA®

- szlifowane zęby trapezowe
- do zastosowań o wysokiej wydajności
- do zastosowań uniwersalnych w przypadku stali

Wymiary Szerokość x grubość		Podziałka zęba w tpi				
mm	Cal	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.85-1.15
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	T				
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T	T	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		T	T	T	T
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063			T	T	T
Długość cięcia		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm

FUTURA® PREMIUM

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

Wymiary Szerokość x grubość		Podziałka zęba w tpi				
mm	Cal	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.85-1.15
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T	T	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		T	T	T	T
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				T	T
Długość cięcia		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm

T = Ząb trapezowy
Rycina poniżej: FUTURA® PREMIUM

NOWY: TAURUS®

- do zastosowań uniwersalnych

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	T				
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T	T	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				T	T
Długość cięcia		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

NOWY: TAURUS® PREMIUM

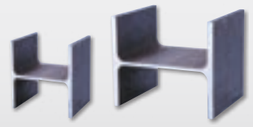
- wersja powlekana
- dla uzyskania przedłużonej żywotności narzędzia

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
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T	T	
Długość cięcia		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

T = Ząb trapezowy
Rycina poniżej: TAURUS®

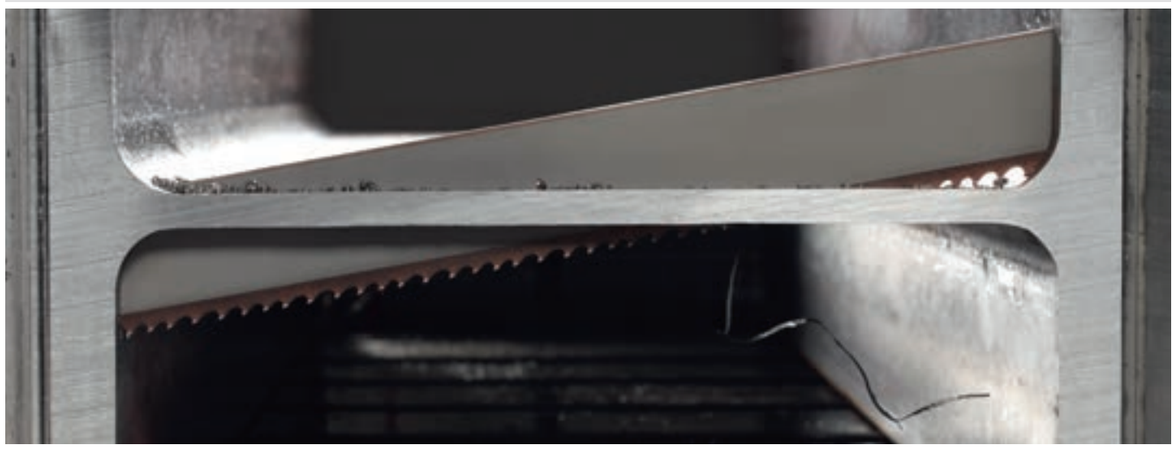
PROFIDUR®

- do wydajnego cięcia dźwigarów i profili
- do cięcia ze znikomym gratem
- do osiągania bardzo dobrej jakości powierzchni cięcia



Wymiary Szerokość x grubość mm	Cal	Podziałka zęba w tpi 3-4	2-3
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		T
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	T	T
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		T
Długość cięcia		90-150 mm	150-270 mm

T = Ząb trapezowy



FUTURA® VA

- zoptymalizowana geometria zębów
- do stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- do stali ogniotrwałych i stopów specjalnych

Wymiary Szerokość x grubość mm	Cal	Podziałka zęba w tpi 3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.85-1.15
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		T			
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		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T	T	T
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063					T
Długość cięcia		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm

FUTURA® PREMIUM VA

- wersja powlekana
- dla uzyskania przedłużonej żywotności narzędzia

Wymiary Szerokość x grubość mm	Cal	Podziałka zęba w tpi 3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.85-1.15
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T	T	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063					T
Długość cięcia		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm

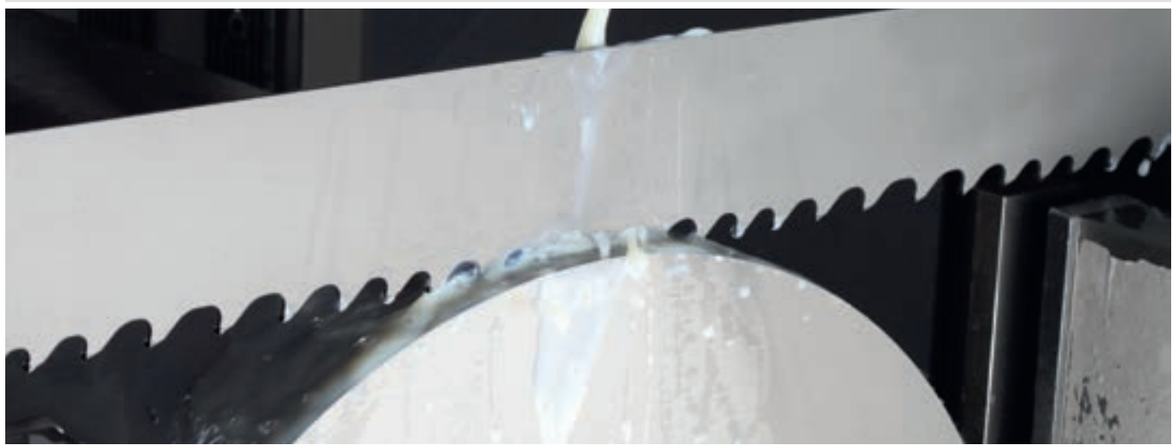
T = Ząb trapezowy
Rycina poniżej: FUTURA® PREMIUM VA

FUTURA® 718

- innowacyjna obróbka grzbietu taśmy
- dla uzyskania najwyższej wydajności cięcia
- do podstawowych stopów niklu i stali duplex

Wymiary Szerokość x grubość mm	Cal	Podziałka zęba w tpi 2-3	1.4-2	1.0-1.4
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	T	T	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	T	T	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	T	T	T
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063			T
Długość cięcia		150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm

T = Ząb trapezowy



ECODUR®

2

- uniwersalne zastosowanie do stali i metali nieżelaznych

Wymiary Szerokość x grubość mm	Cal	Podziałka zęba w tpi 3-4	2-3	1.4-2	0.85-1.15
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	
Długość cięcia		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	550-1600 mm

DUROSET® NE

- ekstra szerokie rozwiedzenie
- do metali nieżelaznych
- do cięcia ręcznego

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

T = Ząb trapezowy, K = Ząb hakowy
Rycina poniżej: ECODUR®

FUTURA® NE

3

- wysokowydajne cięcie dla materiałów nieżelaznych
- do osiągania bardzo dobrej jakości powierzchni cięcia
- do zastosowań w odlewnictwie i do sztab aluminiowych

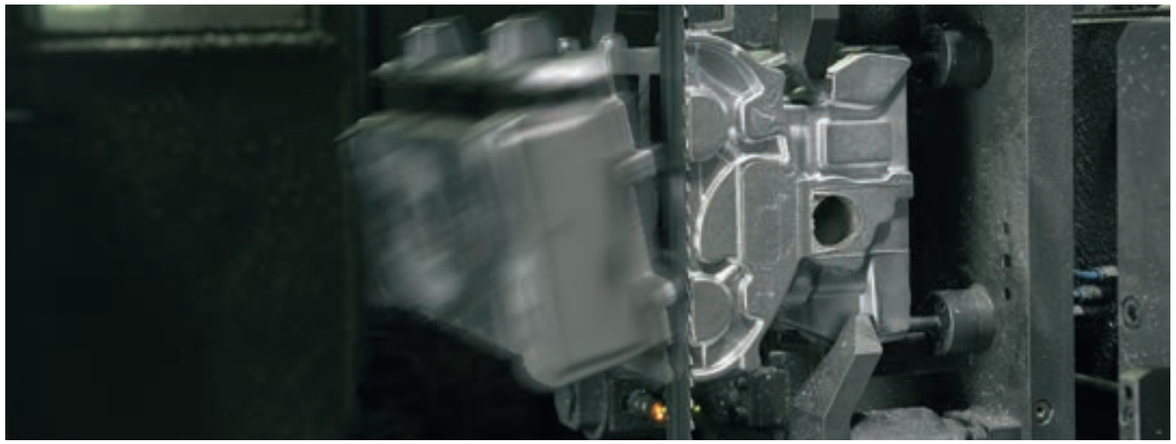
Wymiary Szerokość x grubość mm	Cal	Podziałka zęba w tpi 3-4	2-3	1.4-2	0.85-1.15	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	T				
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		T	T		
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063			T	T	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T		
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				T	T
Długość cięcia		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	550-1600 mm	950-3000 mm

FUTURA® NE RS

- zredukowana szerokość kanału cięcia
- do sztab aluminiowych

Wymiary Szerokość x grubość mm	Cal	Podziałka zęba w tpi 3-4	2-3	1.4-2	0.85-1.15	0.7-1.0
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			T		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050			T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063				T	T
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042			T		T
Długość cięcia		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	550-1600 mm	950-3000 mm

T = Ząb trapezowy
Rycina poniżej: FUTURA® NE



ARION® FG

- powlekana piła taśmowa dla osiągania najwyższych parametrów skrawania na wysokowydajnych piłach taśmowych
- do produkcji masowej i wytwarzania krótkich detali
- do stali konstrukcyjnych, obrabianych cieplnie i stali narzędziowych

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
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042		T	T		
67 x 1.10	2-5/8 x 0.042	T	T	T		
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042		T	T	T	
100 x 1.10	4 x 0.042		T	T	T	T
Długość cięcia		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

ARION® EG

- do optymalna powierzchnia cięcia

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
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042	T	T			
67 x 1.10	2-5/8 x 0.042	T	T	T		
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042		T	T	T	
100 x 1.10	4 x 0.042		T	T	T	T
Długość cięcia		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

ARION® PG

- do rury i profile

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
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042	T	T			
67 x 1.10	2-5/8 x 0.042	T	T			
Długość cięcia		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

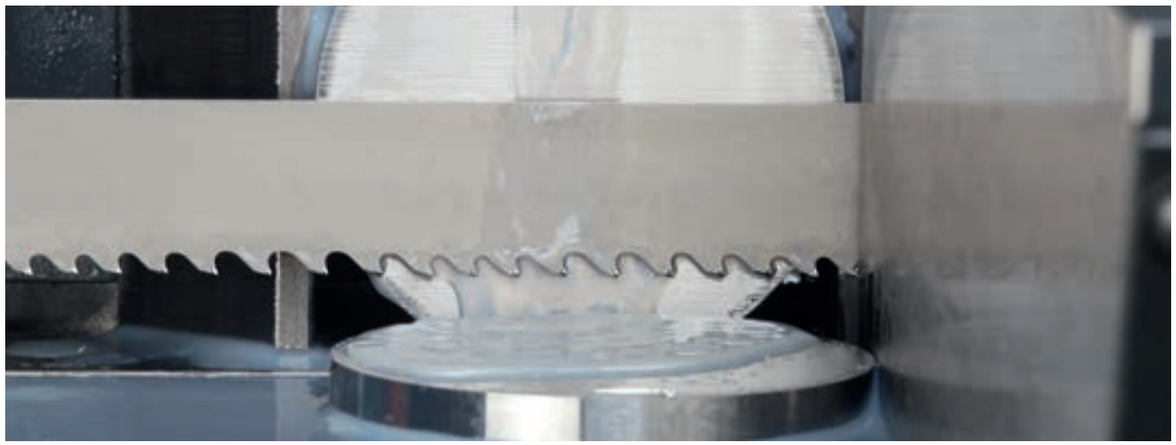
T = Ząb trapezowy
Rycina poniżej: ARION® FG

FUTURA® SN

- specjalna geometria dla elementów konstrukcyjnych hartowanych powierzchniowo
- dla stali do 654 HRC
- odpowiednia dla wysokich wymogów wydajnościowych

Wymiary Szerokość x grubość mm	Cal	Podziałka zęba w tpi 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
Długość cięcia		40-150 mm	150-270 mm

TSN = Kształt zęba TSN



TCT®

- piła taśmowa z rozwiedzeniem do obróbki materiałów budowlanych
- do materiałów ściernych i mineralnych
- do grafitu
- do zapiaszczonego żeliwa szarego

Wymiary Szerokość x grubość		Podziałka zęba w tpi			
mm	Cal	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	S		
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	S	S, K	K	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		S, K	K	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			K	K
Długość cięcia		80-120 mm	120-200 mm	200-400 mm	300-800 mm

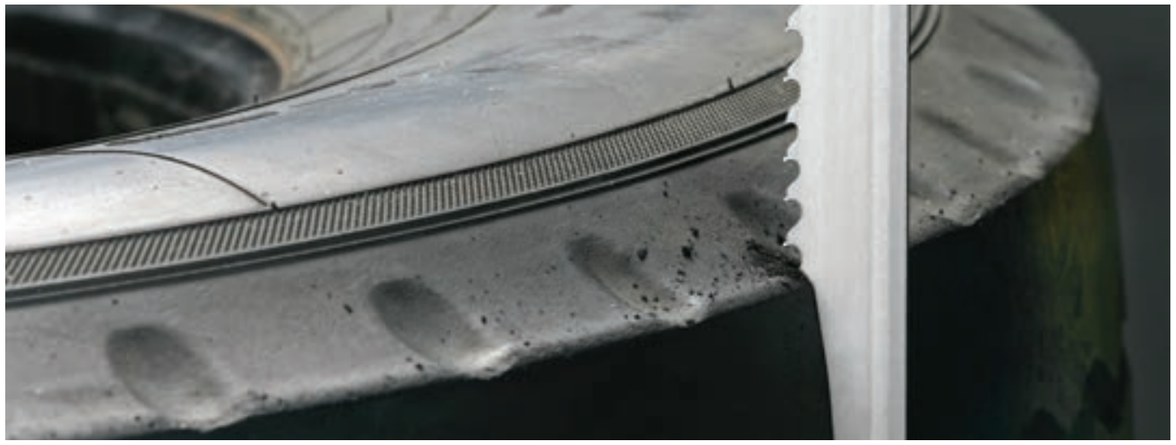
S = Ząb standardowy, K = Ząb hakowy

TCTYRE®

- piła taśmowa zaprojektowana do cięcia opon

Wymiary Szerokość x grubość		Podziałka zęba w tpi	
mm	Cal	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 1.60	2-1/8 x 0.063		T
Długość cięcia		90-150 mm	150-270 mm

T = Ząb trapezowy



PIŁY TAŚMOWE Z NASYPEM DIAMENTOWYM

- diament, najtwardszy z minerałów, jest w stanie przeciąć każdy materiał i stop
- wyjątkowe właściwości taśmy nośnej zaprojektowanej przez firmę WIKUS nadają się optymalnie do zastosowania dla obciążeń dzięki ekstremalnie wysokiej szybkości cięcia
- ze względu na bardzo specyficzne zastosowanie taśm DIAGRIT zalecamy wcześniejszy kontakt z naszymi specjalistami, w celu uzgodnienia kombinacji wielkości ziaren oraz doboru wymiarów taśmy.

Jednostki sprzedaży:	taśmy zgrzewane na żądaną długość
Szerokości taśm:	10 do 100 mm
Nasyp diamentowy:	ciągły (K), segmentowy (S), przerywany (U), w podziale od 6 do 30 mm
Wielkości ziaren:	D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
Zakres zastosowania:	krzem, szkło, włókno szklane, kamień naturalny
Opcjonalnie:	Inne wymiary na zamówienie

DIAGRIT® K

2

- nasyp ciągły
- do zastosowań o wysokiej wydajności
- do małych przekrojów

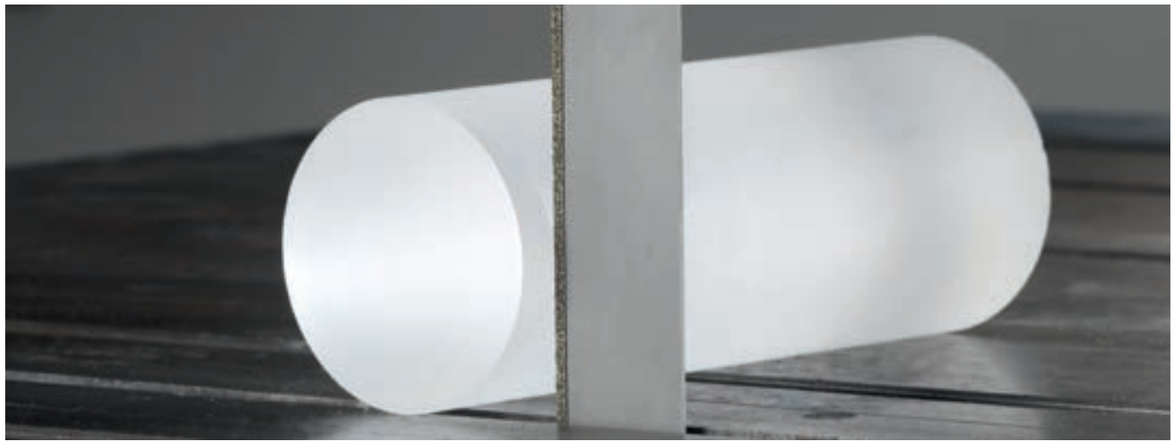
Wymiary Szerokość x grubość		Wymiary Szerokość x grubość	
mm	Cal	mm	Cal
10 x 0.50	3/8 x 0.020	27 x 0.90	1-1/16 x 0.035
13 x 0.50	1/2 x 0.020	34 x 1.10	1-3/8 x 0.042
13 x 0.65	1/2 x 0.025	41 x 0.50	1-5/8 x 0.020
16 x 0.50	5/8 x 0.020	41 x 0.80	1-5/8 x 0.032
20 x 0.50	3/4 x 0.020	41 x 1.30	1-5/8 x 0.050
20 x 0.80	3/4 x 0.032	50 x 0.90	2 x 0.035
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020	54 x 1.10	2-1/8 x 0.042
27 x 0.70	1-1/16 x 0.028		

DIAGRIT® K VA

- taśma nośna ze stali nierdzewnej

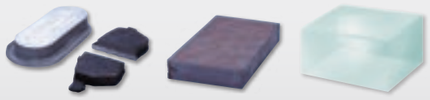
Wymiary Szerokość x grubość		Wymiary Szerokość x grubość	
mm	Cal	mm	Cal
13 x 0.50	1/2 x 0.020	41 x 0.50	1-5/8 x 0.020
20 x 0.50	3/4 x 0.020	54 x 1.10	2-1/8 x 0.042
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020	60 x 0.50	2-1/3 x 0.020

Wielkości ziaren: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
Inne wymiary na zamówienie



DIAGRIT® S

- nasyp segmentowy w formie prostokątnej lub półkolistej
- do zastosowań o wysokiej wydajności
- do średniej wielkości przekrojów



Wymiary Szerokość x grubość		Wymiary Szerokość x grubość	
mm	Cal	mm	Cal
10 x 0.50	3/8 x 0.020	27 x 0.90	1-1/16 x 0.035
13 x 0.50	1/2 x 0.020	34 x 1.10	1-3/8 x 0.042
13 x 0.65	1/2 x 0.025	41 x 0.50	1-5/8 x 0.020
16 x 0.50	5/8 x 0.020	41 x 0.80	1-5/8 x 0.032
20 x 0.50	3/4 x 0.020	41 x 1.30	1-5/8 x 0.050
20 x 0.80	3/4 x 0.032	50 x 0.90	2 x 0.035
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020	54 x 1.10	2-1/8 x 0.042
27 x 0.70	1-1/16 x 0.028		

DIAGRIT® S VA

- taśma nośna ze stali nierdzewnej

Wymiary Szerokość x grubość		Wymiary Szerokość x grubość	
mm	Cal	mm	Cal
13 x 0.50	1/2 x 0.020	41 x 0.50	1-5/8 x 0.020
20 x 0.50	3/4 x 0.020	54 x 1.10	2-1/8 x 0.042
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020	60 x 0.50	2-1/3 x 0.020

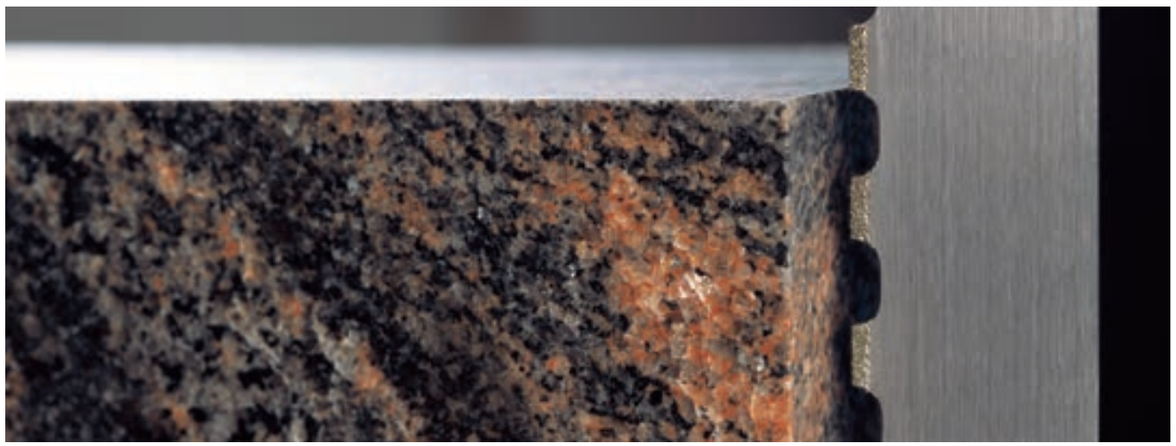
Wielkości ziaren: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
Inne wymiary na zamówienie

DIAGRIT® U

- nasyp przerywany
- do zastosowań o wysokiej wydajności
- do dużych przekrojów

Wymiary Szerokość x grubość		podziałka T	Wymiary Szerokość x grubość		podziałka T
mm	Cal	mm	mm	Cal	mm
10 x 0.50	3/8 x 0.020	6	41 x 0.50	1-5/8 x 0.020	20
13 x 0.50	1/2 x 0.020	8	41 x 0.80	1-5/8 x 0.032	20
13 x 0.65	1/2 x 0.025	8	41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	20
20 x 0.50	3/4 x 0.020	8	50 x 0.90	2 x 0.035	20
20 x 0.80	3/4 x 0.032	8	54 x 1.10	2-1/8 x 0.042	20
27 x 0.70	1-1/16 x 0.028	12	80 x 1.10	3-1/8 x 0.042	12
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	12	100 x 0.90	4 x 0.035	12
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	20	100 x 1.10	4 x 0.042	12

Wielkości ziaren: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
Inne wymiary na zamówienie



PIŁY TAŚMOWE ZE STALI NARZĘDZIOWEJ

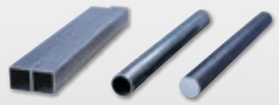
- odpowiednie do prostych cięć warsztatowych aż po obróbkę kompozytów
- hartowane wierzchołki zębów i wyjątkowo elastyczny korpus taśmy gwarantują wysoką niezawodność

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:	od 5 do 25 mm
Kształty zębów:	L, S, K Objaśnienia znajdują się na str. 48
Podziałki zęba:	od 3 do 24 zębów na cal (tpi) Objaśnienia znajdują się na str. 49
Rodzaje rozwiedzenia zębów:	SD, WS, GS Objaśnienia znajdują się na str. 49

EXTRA

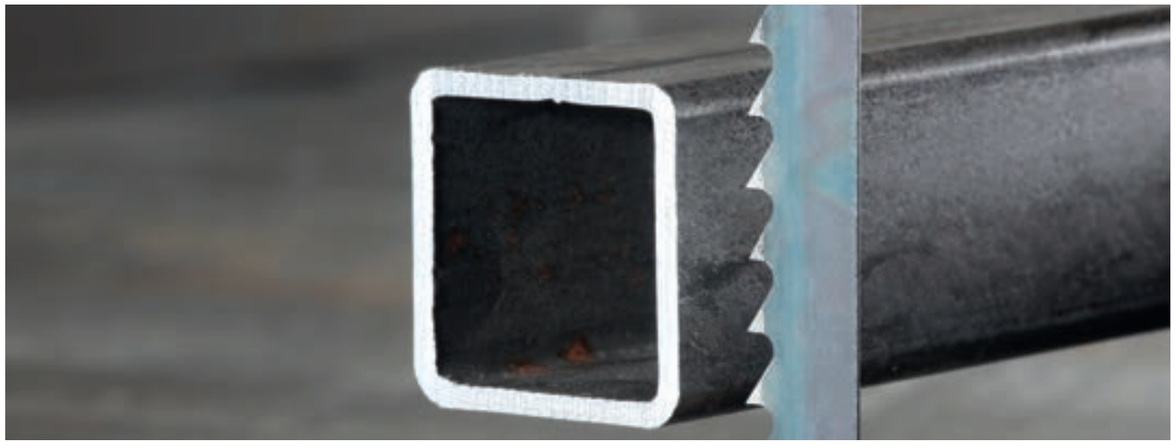
1

- do prostych aplikacji cięcia
- do stali niestopowych o niskich naprężeniach



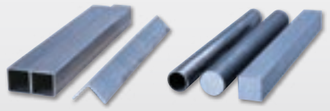
Wymiary Szerokość x grubość		Podziałka zęba w tpi SD		
mm	Cal	6	4	3
8 x 0.65	5/16 x 0.025	S	L	
10 x 0.65	3/8 x 0.025	S	S,L	L
13 x 0.65	1/2 x 0.025	S	S,L	L
16 x 0.80	5/8 x 0.032	S	S	L
20 x 0.80	3/4 x 0.032	S	S,L	L

L = Ząb rozsunięty, S = Ząb standardowy



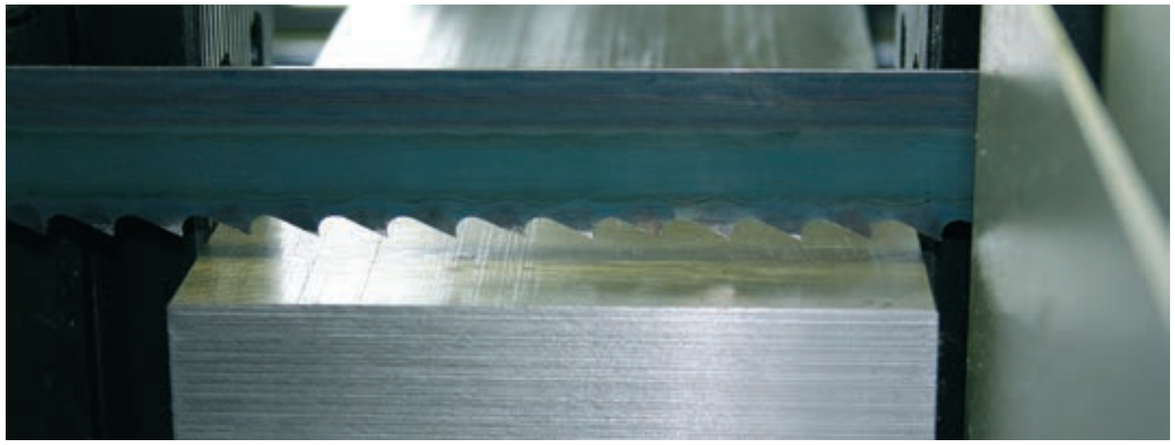
DIAMANT

- do prostych aplikacji cięcia
- do stali niestopowych o niskich naprężeniach



Wymiary Szerokość x grubość		Podziałka zęba w tpi									
		SD							WS		GS
mm	Cal	18	14	10	8	6	4	3	24	14	4
5 x 0.40	3/16 x 0.016		S						S		
5 x 0.65	3/16 x 0.025		S	S					S		
6 x 0.40	1/4 x 0.016					K					
6 x 0.65	1/4 x 0.025	S	S	S	S	K			S		K
8 x 0.65	5/16 x 0.025	S	S	S	S	K	K		S		K
10 x 0.65	3/8 x 0.025		S	S	S	K	K	K	S		
13 x 0.65	1/2 x 0.025		S	S	S	K	K	K	S		
16 x 0.50	5/8 x 0.020	S			S						
16 x 0.65	5/8 x 0.025			S		K	K	K		S	
16 x 0.80	5/8 x 0.032			S		K	K	K		S	
20 x 0.80	3/4 x 0.032			S	S	K	K	K		S	
25 x 0.90	1 x 0.035			S	S	S	K	K			

S = Ząb standardowy, K = Ząb hakowy



JET

- do specjalnych operacji cięcia poprzez wytapianie szczeliny
- do stali o przekrojach do 30 mm
- do materiałów kompozytowych

Wymiary Szerokość x grubość		Podziałka zęba w tpi				
		SD	RL			GS
mm	Cal	14	10	8	6	4
10 x 0.65	3/8 x 0.025	S				
16 x 0.80	5/8 x 0.032		S			
20 x 0.80	3/4 x 0.032	S				
25 x 0.90	1 x 0.035			S	S	S

S = Ząb standardowy

DOBÓR PIŁY TAŚMOWEJ

1. Długość taśmy
Wymiary taśmy zależą od typu piły - interaktywny przegląd wraz z najczęściej stosowanymi piłami taśmowymi i wymiarami taśm pasujących do pił firmy WIKUS jest dostępny na naszej stronie internetowej: www.wikus.com

2. Szerokość taśmy
- Maszyny poziome: szerokość taśmy określa producent
- Maszyny pionowe: możliwa większa swoboda przy doborze szerokości taśmy; patrz informacje producenta
- Szerokość taśmy: im większa szerokość taśmy, tym wyższa stabilność piły taśmowej
- Piły konturowe: szerokość taśmy jest ograniczona najmniejszym promieniem krzywizny cięcia

3. Materiał krawędzi tnącej
WIKUS oferuje cztery główne grupy materiałowe krawędzi tnącej:
- **bimetal (HSS)**
- **węglik**
- **diament**
- **stal narzędziowa**

Materiał krawędzi tnącej jest uzależniony od właściwości ciętego materiału.

4. Podziałka zębów
Miarodajną wielkością przy wyborze podziałki zębów jest długość przyporu taśmy do cięcia w obrabianym przedmiocie. Istotne znaczenie przy wyborze optymalnej podziałki zębów ma również materiał przeznaczony do cięcia i rodzaj stosowanej taśmy.
Pod tabelami poszczególnych produktów firmy WIKUS wyszczególniono długość przyporu z rozróżnieniem na dolną i górną wartość graniczną. Tu przyporządkowujemy zalecaną podziałkę zębów. Tabela obok służy do określania odpowiedniej podziałki zębów przy cięciu materiału pełnego piłą ze stałą podziałką zębów.

Wielkości mające znaczenie przy wyborze właściwej podziałki zębów w przypadku cięcia rur to średnica zewnętrzna i grubość ścianki. Nasze zalecenia znajdują się w przedstawionej tabeli.

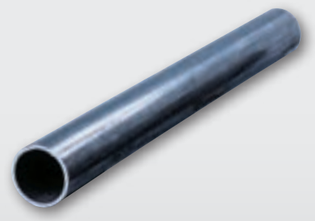
Stała podziałka	Długość cięcia (mm)	
tpi	od	do
24		6
18		10
14		15
10	15	30
8	30	50
6	50	80
4	80	120
3	120	200
2	200	400
1.25	300	800

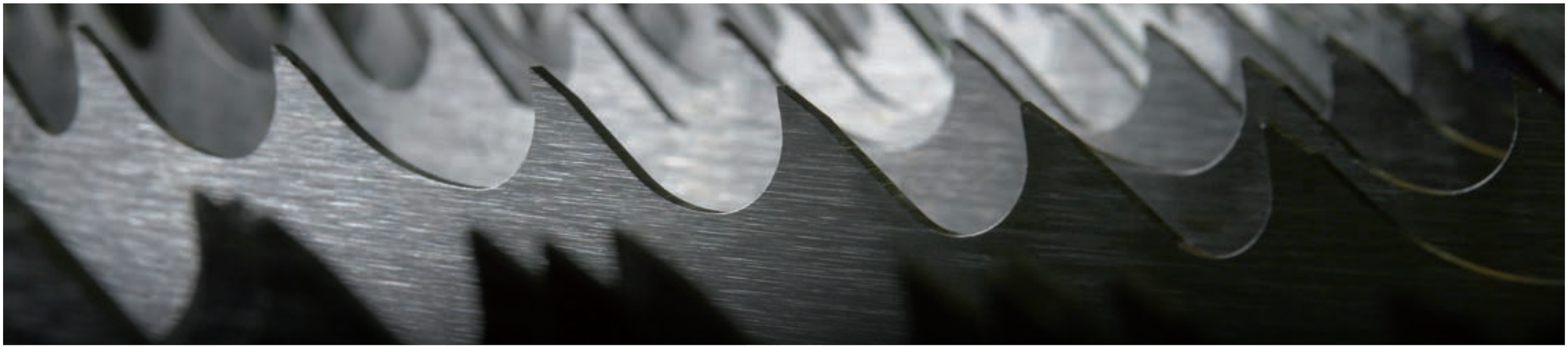
5. Kształt zęba
Optymalna kombinacja różnych kształtów zęba z materiałem krawędzi tnącej i wymiarami taśmy pozwala osiągnąć najwyższą wydajność skrawania.

6. Rodzaje rozwiedzenia zębów
Dokładny opis znajduje się na następnej stronie.

s	Cięcie rur **Zewnętrzna średnica rury** (mm) / podziałka zębów w tpi																
mm	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1500
2	14	14	14	14	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
3	14	14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6
4	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4
5	14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
6	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4
8	14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3
10		8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3
12		8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
15		8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
20			6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
30				4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1.4-2
50						3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1.4-2	1.4-2	1.4-2
75								2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1.4-2	1.4-2	1.4-2	1.4-2	1.4-2
100									2-3	2-3	1.4-2	1.4-2	1.4-2	1.4-2	1.4-2	1.4-2	1.4-2
150										2-3	1.4-2	1.4-2	1.4-2	1.4-2	1.0-1.4	1.0-1.4	1.0-1.4
200											1.4-2	1.4-2	1.4-2	1.0-1.4	1.0-1.4	1.0-1.4	0.75-1.25
250												1.4-2	1.0-1.4	1.0-1.4	1.0-1.4	0.75-1.25	0.75-1.25
300													1.0-1.4	1.0-1.4	0.75-1.25	0.75-1.25	0.75-1.25
350														1.0-1.4	0.75-1.25	0.75-1.25	0.7-1.0
400															0.75-1.25	0.75-1.25	0.7-1.0
450																0.7-1.0	0.7-1.0
500																	0.7-1.0

s = grubość ścianki
Jeżeli planowane jest cięcie dwóch lub większej ilości rur leżących obok siebie, należy użyć tej tabeli licząc podwójną grubość ścianki (s)





KSZTAŁTY ZĘBÓW

Ząb rozsunięty (L)

Kąt natarcia: 0°, zastosowanie:

- materiały miękkie (aluminium i drewno) dostępne tylko ze stali narzędziowej

Ząb standardowy (S)

Kąt natarcia: 0°, zastosowanie:

- materiały dające drobny wiór
- stal o dużej zawartości węgla
- stal narzędziowa i żeliwo
- materiały o małych przekrojach
- profile cienkościenne

Ząb profilowy (P)

Kąt natarcia: pozytywny, zastosowanie:

- profile wydrążone i kątowe
- dwuteowniki stalowe
- wiązki i warstwy
- zadania o dużym prawdopodobieństwie wystąpienia wibracji

Ząb hakowy (K)

Kąt natarcia: pozytywny, zastosowanie:

- zastosowanie uniwersalne
- metale nieżelazne i stale
- profile i materiały pełne

Kształt zęba HV

Kąt natarcia pozytywny i zdefiniowana różnica zębów, zastosowanie:

- wysoka wydajność cięcia
- pełne materiały
- materiały dające drobny wiór
- stale hartowane

Kształt zęba VA

Kąt natarcia ekstremalnie pozytywny i zdefiniowana różnica zębów, zastosowanie:

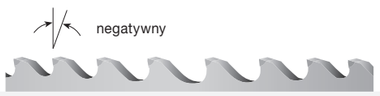
- wysoka wydajność cięcia
- pełne materiały
- materiały dające długi wiór
- stale nierdzewne i kwasoodporne
- superstopy

Ząb trapezowy (T)

Kąt natarcia: pozytywny, zastosowanie:

- wysoka wydajność cięcia
- doskonała powierzchnia cięcia

Kształt zęba TSN (Ząb trapezowy)



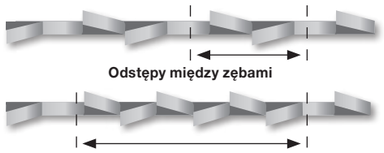
Kąt natarcia: negatywny, specjalne zastosowanie:

- wały powierzchniowo utwardzane
- stale utwardzane do 62 HRC, utwardzane stale manganowe, półwyroby pokryte chromem technicznym
- średnica do 300 mm

RODZAJE ROZWIEDZENIA ZĘBÓW

Przez rozwiedzenie zębów rozumiemy naprzemienne rozgięcie zębów na prawo i lewo w stosunku do płaszczyzny taśmy nośnej. Zapewnia to swobodne przesuwanie się taśmy w kanale cięcia.

Rozwiedzenie standardowe (SD)



Uniwersalne zastosowanie do cięcia różnych gatunków stali o grubości powyżej 5 mm, odlewów oraz twardych metali nieżelaznych. Podziałka stała: sekwencja rozwiedzenia lewo /prawo /prosto Podziałka zmienna: W każdej sekwencji przynajmniej jeden ząb jest nierozwiedziony. Pozostałe zęby są rozwiedzione naprzemiennie lewo /prawo lub w odwrotnej kolejności.

Rozwiedzenie grupowe (GS)

Dla pił taśmowych z zakresu podziałek 4 do 18 tpi, zastosowanie rozwiedzenia grupowego pozwala uzyskać lepszą powierzchnię cięcia.

Rozwiedzenie falowe (WS)

Taśmy z rozwiedzeniem falowym zalecane są do cięcia materiałów o średnicach do 5 mm, np. blach, rur cienkościennych i profili.

PODZIAŁKA ZĘBÓW (T_Z)

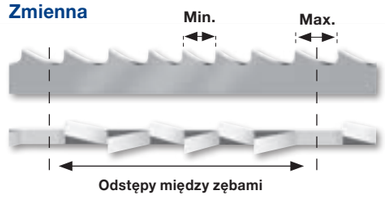
Podziałka jest zdefiniowana jako liczba zębów na cal (teeth per inch - tpi). 1 cal odpowiada 25,4 mm.

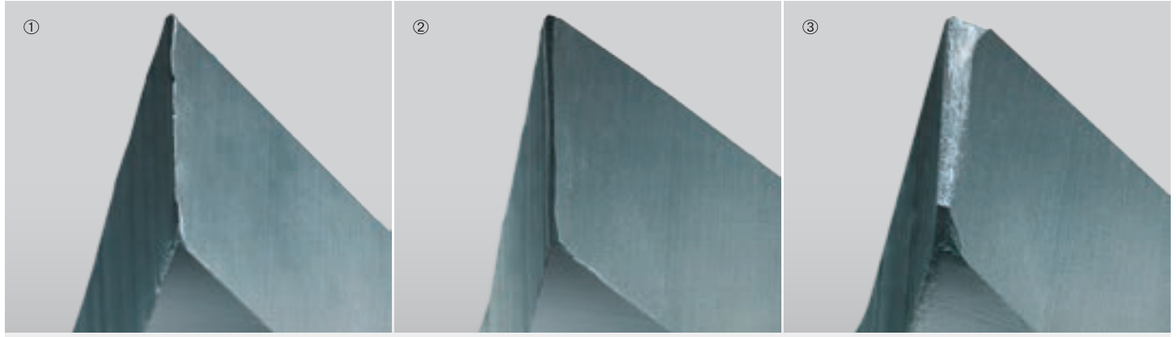
Wyróżnia się podziałkę stałą z równymi odstępami między zębami np. 2 tpi i podziałkę zmienną z odległościami pomiędzy zębami płynnie zmieniającymi się w ramach jednej grupy zębów.

Zmienna podziałka zębów np. 2-3 tpi określona jest dwoma wartościami: 2 tpi oznacza maksymalną, a 3 tpi minimalną odległość między zębami w ramach jednej grupy.

Stała

Zmienna





DOCIERANIE PIŁ TAŚMOWYCH

Ostre krawędzie skrawające o bardzo małym promieniu naroża są niezbędne dla osiągnięcia wysokich wydajności cięcia i długiej żywotności. Aby ten cel osiągnąć, zalecamy prawidłowe docieranie piły, zgodnie z powyższymi rysunkami:

1. nowa krawędź skrawająca o bardzo małym promieniu
2. optymalna krawędź skrawająca dzięki prawidłowemu docieraniu
3. nieprawidłowe docieranie prowadzi do powstania mikropęknięć na krawędzi skrawającej

Przed pierwszym użyciem:
- naciąg taśmy powinien wynosić około 300 N/mm²
- przy użyciu ręcznego refraktometru należy sprawdzić zawartość oleju w chłodziwie
- dane dotyczące zalecanej zawartości oleju w chłodziwie znajdują się w suwakach oraz w programie ParaMaster® 3.0

PIŁY TAŚMOWE BIMETALICZNE

- Prawidłową prędkość cięcia i posuwu należy ustawić (np. używając suwaka firmy WIKUS do optymalizacji prawidłowych parametrów cięcia dla taśm bimetalicznych), w zależności od materiału obrabianego półwyrobu i wymiarów materiału tnącego
- Ważne: dla nowej piły taśmowej podczas pierwszego użycia należy ustawić ok. 100 % optymalnej prędkości cięcia (m/mm) i ok. 50 % optymalnej prędkości posuwu (m/mm).

WĘGLIKOWE PIŁY TAŚMOWE

- Należy ustawić prawidłową prędkość cięcia i posuwu (np. używając suwaka firmy WIKUS do optymalizacji prawidłowych parametrów cięcia dla taśm węglikowych), uwzględniając materiał obrabianego półwyrobu i wymiary materiału tnącego
- Ważne: dla nowej piły taśmowej podczas pierwszego użycia należy ustawić ok. 75% optymalnej prędkości cięcia (m/mm) i ok. 50% optymalnej prędkości posuwu (m/mm).
- Bardzo ważne: w przypadku nowych pił taśmowych mogą występować wibracje i głośna praca - zaleca się wówczas ponowne niewielkie zredukowanie prędkości cięcia (m/mm)

- w przypadku małych rozmiarów półwyrobu należy docierać ok. 300 cm² powierzchni materiału tnącego
- w przypadku dużych rozmiarów półwyrobu zaleca się docieranie trwające ok. 15 min
- po zakończeniu procesu docierania należy najpierw powoli zwiększać prędkość cięcia (m/min), a następnie posuwu (mm/min) aż do chwili osiągnięcia wartości optymalnej

Praktyczną pomoc stanowią suwaki opracowane przez firmę WIKUS do pił taśmowych bimetalicznych i węglikowych.Ewentualnie można również zastosować aplikację ParaMaster®3.0, zawierającą wiele dodatkowych funkcji.
Dodatkowe informacje znajdują się na stronie 5 lub bezpośrednio na stronie internetowej www.paramaster.de

KONTAKT

CENTRUM KLIENTA

Przed sprzedażą
- Zapytanie o cenę / sporządzenie oferty
- Pytania w sprawie oferty
- Załącznik / zmiana danych klienta

Tel.: +49 (5663) 500 **222**
Fax: +49 (5663) 500 380
E-Mail: presales@wikus.com

Przyjmowanie zamówień
- Udzielenie zlecenia / przyjęcie zamówienia
- Pytania odnośnie potwierdzenia zlecenia / zamówienia

Tel.: +49 (5663) 500 **100**
Fax: +49 (5663) 500 310
E-Mail: orderdesk@wikus.com

Po sprzedaży
- Pytania odnośnie statusu zamówionej dostawy
- Reklamacje towaru

Tel.: +49 (5663) 500 **555**
Fax: +49 (5663) 500 390
E-Mail: aftersales@wikus.com

CENTRALA PRZEDSIĘBIORSTWA

Tel.: +49 (5663) 500 0
Fax: +49 (5663) 500 57
E-Mail: info@wikus.com

Kontakt na całym świecie
Na stronie internetowej firmy WIKUS w zakładce Service--Kontakt można znaleźć osoby kontaktowe zajmujące się danym rejonem sprzedaży, których kompetencje obejmują zarówno sprawy techniczne, jak i handlowe.
www.wikus.com

Precyzja w punkcie cięcia

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

Melsunger Str. 30
34286 Spangenberg, Niemcy

Tel.: +49 5663 500-0
Fax: +49 5663 500-57

www.wikus.com
info@wikus.com

© WIKUS-Sägenfabrik.
Wszystkie prawa zastrzeżone. Zakaz kopiowania w części lub w całości. Dane techniczne mogą ulec zmianie. Mimo starannego i regularnego sprawdzania WIKUS nie ponosi odpowiedzialności ani nie gwarantuje kompletności, poprawności i aktualności udostępnionych informacji. Zdjęcia mogą się różnić od oryginału. Oferta może zmienić się po oddaniu katalogu do druku.
Wydrukowano w Niemczech, V-2015-08-24-Polish

Innowacyjne narzędzia precyzyjne
zaprojektowane i wyprodukowane
w Spangenbergu, Niemcy