

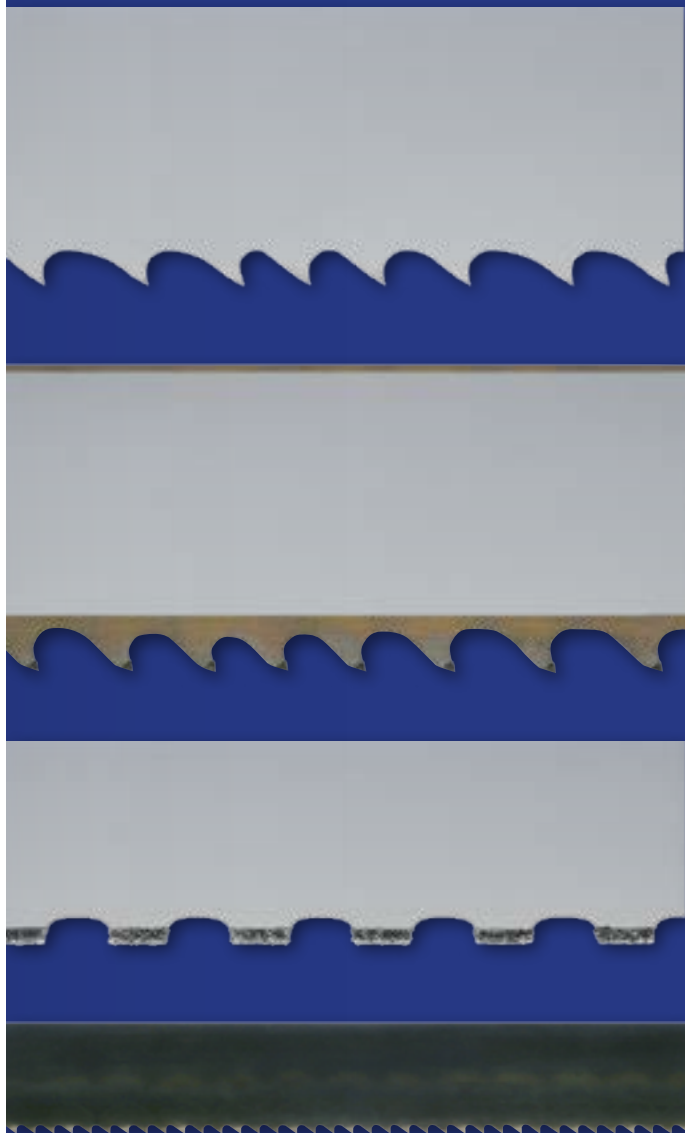


ПРЕЦИЗИОННЫЕ ПИЛЬНЫЕ ПОЛОТНА



Действительно с:
01.10.2015

СОДЕРЖАНИЕ



WIKUS: предприятие, сервис

С. 3

Выбор ленты

С. 6

Обзор продукта

С. 10

Биметаллические ленточные пилы

С. 11

Ленточные пилы с твердым сплавом

С. 25

Ленточные пилы с алмазным покрытием

С. 38

Ленточные пилы из инструментальной стали

С. 42

Технические обоснования / применение

С. 46

контакт

С. 51



Штаб-квартира фирмы
в Шпангенберге, Германия

ВЫСШЕЕ КАЧЕСТВО MADE IN SPANGENBERG

В 1958 году Вильгельм Х. Кульман основал предприятие по производству пил WIKUS в г. Шпангенберг. Сегодня WIKUS - это синоним высочайших точности, качества и производительности, благодаря которым наше семейное предприятие стало известно во всем мире.

История успеха, которой мы обязаны, прежде всего, высочайшей квалификации и великолепным ноу-хау наших работников. Благодаря наличию представительств в разных странах мира, а также сети сбытовых и сервисных компаний в Европе и за океаном мы обеспечиваем своим клиентам комплексное индивидуальное сопровождение.

Не менее чем международное присутствие для нас важно и родное производство: в качестве семейного предприятия мы чувствуем свою ответственность по отношению к городу и региону, в которых мы живем. Вместе с нашими сотрудниками мы поддерживаем локальные проекты и инициативы в социальной, культурной и экологической областях.

Пожалуйста, посетите наш веб-сайт: www.wikus.com

- Более 50 лет опыта в разработке и производстве высокопроизводительного инструмента
- Первый европейский производитель ленточных пил, сертифицированный по DIN EN ISO 9001
- Постоянное развитие инновационных технологий
- Высококвалифицированный персонал
- Бережное отношение к окружающей среде



СЕРВИС ПО ВСЕМУ МИРУ ВСЕ ВНИМАНИЕ - ПОТРЕБНОСТЯМ ЗАКАЗЧИКА

Удовлетворение потребностей наших клиентов всегда стоит для нас на первом месте. Поэтому наша продукция и технологии разрабатываются и производятся в Германии в соответствии с высочайшими стандартами качества.

Оптимизация расходов и сбережение ресурсов являются факторами успеха для достижения эффективного производственного процесса. Только сочетание высокотехнологичной продукции с превосходным сервисом может соответствовать растущим требованиям к качеству резания и высокой экономичности производства.

Воспользуйтесь услугами нашего обширного персонального сервиса. Мы предлагаем оптимальные решения в сочетании с индивидуальным подходом к Вашим потребностям. Результат сумеет Вас убедить: Вы повысите производительность Вашего производства, а также сэкономите время и ресурсы.

Воспользуйтесь сотрудничеством с WIKUS. С нами Вы добьетесь высокой точности резания.

Наш сервис - это:

- Представительства в разных странах мира Новейшие производственные технологии
- Предоставление образцов ленточных пил
- Проведение и анализ пробных резов заготовок у заказчика или в испытательном центре в Шпангенберге
- Обучение в специализированном центре WIKUS в Шпангенберге
- Коммерческая и техническая поддержка

WIKUS PARAMASTER® 3.0

ОНЛАЙН-ПРОГРАММА ПО ОПРЕДЕЛЕНИЮ ПАРАМЕТРОВ РЕЗАНИЯ

МЕНЬШЕ ЗАТРАТ НА РЕЗКУ

Фирма WIKUS имеет более чем 50-летний опыт разработки и производства высокопроизводительного инструмента. Наша производственная программа предлагает подходящий продукт на каждый случай применения. Заказчики, работающие в самых разных производственных областях во всем мире, доверяют нашим инновационным решениям.

Практичная компьютерная программа охватывает весь спектр производимого нами инструмента и новейшие производственные ноу-хау: ParaMaster® 3.0, онлайн-программа по выбору параметров резания от WIKUS сможет эффективно помочь Вам в оптимизации процесса резания. Вас приятно удивят не только полученные с ее помощью результаты, но и удобство в применении, а также прямая экономическая выгода.

Пользование бесплатно для клиентов WIKUS.

У вас еще нет доступа?

Зарегистрируйтесь прямо сейчас на сайте:

www.paramaster.de

Преимущества ParaMaster® 3.0:

- Ежедневно обновляемая база данных: более 150 000 материалов, более 3 000 ленточнопильных станков, большой объем дополнительной информации
- Простота в использовании: максимально информативное меню, понятный интерфейс
- Варианты применения: сплошной материал различного сечения (круглый и четырехугольный), балки, резка отдельных заготовок и пакетная резка.
- Расчет стоимости реза



WIKUS
ONLINE SERVICE
www.wikus.com

На нашем сайте вы найдете интерактивный обзор распространенных ленточнопильных станков с подходящими размерами пильных полотен для ленточных пил WIKUS.

ВЫБОР ОПТИМАЛЬНОЙ ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ

Пилы — это целая наука — множество факторов и их взаимодействие влияют на результат использования пилы.

У каждого пользователя свои требования к инструменту, например:

- Срок службы
- Машинное время при резании
- Экономичность
- Чистота обработки поверхности / геометрия резания

Другие факторы, влияющие на процесс выбора

Кроме индивидуальных целей на выбор продукта также влияют следующие общие условия, например:

- Ленточнопильный станок
- Материал
- Размер и форма обрабатываемого изделия
- Отдельная резка, раскрой пластин настила или резка пакетом

В своем производственном портфолио WIKUS последовательно ориентируется на потребности клиентов и предлагает широкий спектр следующих показателей:

- Ширина ленты
- Формы зуба
- Шаги зуба
- Виды разводки
- Специальные исполнения

Классификация продукта как средство принятия решения

Чтобы облегчить выбор продукта, WIKUS сгруппировала ленточные пилы в соответствии с тремя классами мощности:

- **Level 1**
Стандартные ленточные пилы, универсального применения 
- **Level 2**
Ленточные пилы с высокой мощностью 
- **Level 3**
Высокотехнологичные ленточные пилы для высоких требований 

Производственная программа WIKUS включает **специальные исполнения** для индивидуального применения. Следует отметить, что для каждой ленточной пилы есть специальные исполнения.

Помимо этого, WIKUS предлагает специальные ленты:

- **Special**
Специальные продукты для высокомошной технологии пиления и индивидуального применения 

ИЗМЕНЕНИЯ В ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММЕ

Нововведения и усовершенствования:

Наряду с биметаллической ленточной пилой „SKALAR®“ мы также добавляем в линейку твердых металлов новую ленточную пилу „TAURUS®“. Кроме того, мы включили в каталог обе ранее внедренные ленточные пилы „DUROSET® PREMIUM“ и „PROFLEX® PREMIUM M42“.

Изменения названий:

В ходе систематической стандартизации наименований продуктов мы переименовали следующие ленты: „FUTURA® PLUS“ теперь называется „FUTURA® NE“.

Ленточные пилы, вышедшие из оборота

Продукты „VECTOR®“ и „GIGANT®“ больше не производятся и полностью исключаются из производственной программы. Их заменили новой разработанной ленточной пилой „SKALAR®“.

Сервис WIKUS

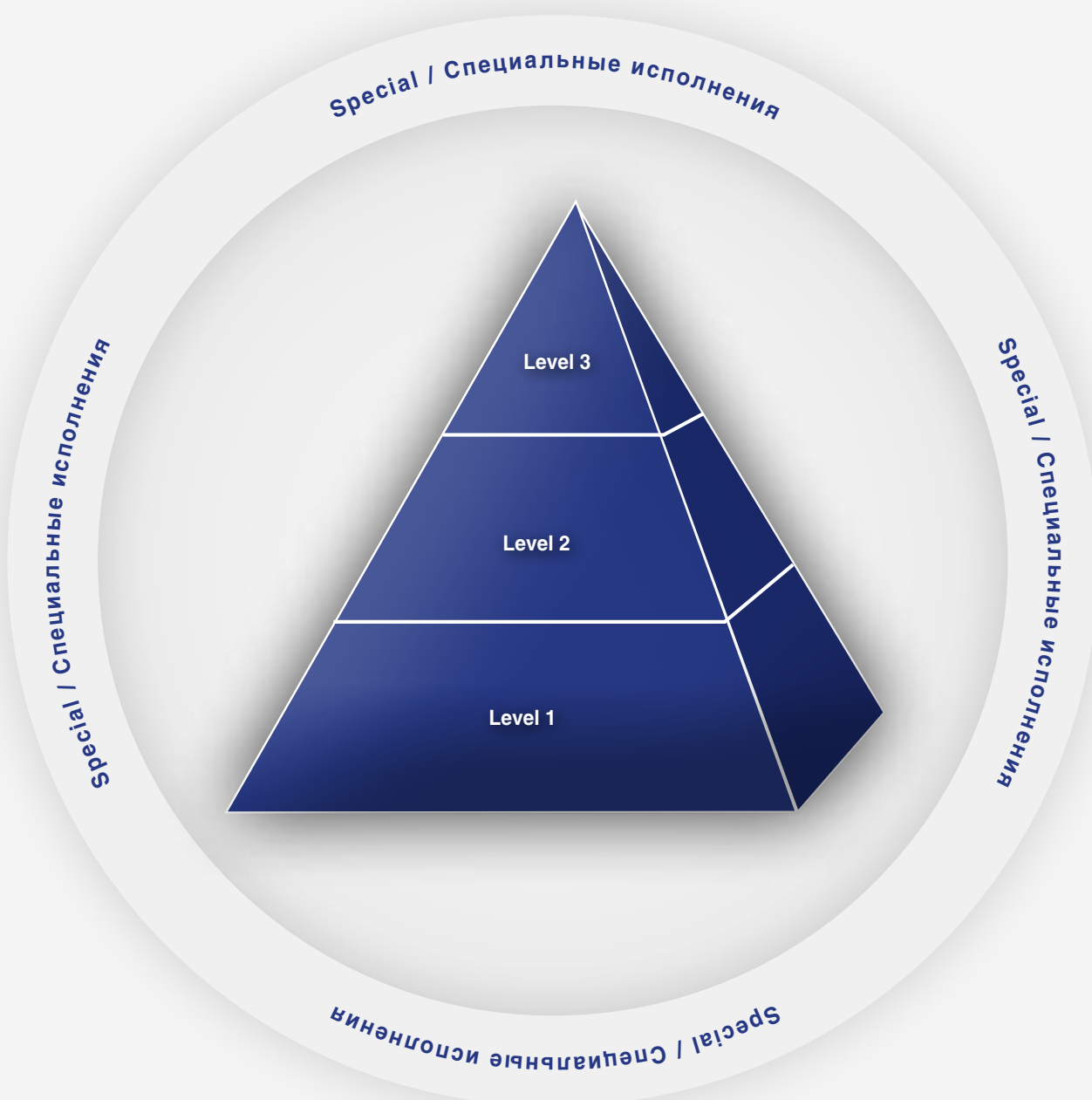
Кроме классификации в каталоге, для оптимального выбора ленты WIKUS также предлагает онлайн-программу обработки данных резания ParaMaster 3.0. Она включает все факторы и наши профессиональные знания в области применения пилы в течение более 55 лет. Более детальную информацию об этом вы найдете на странице 5.

В заключение, эксперты по технологии применения WIKUS предоставляют компетентную консультацию по техническим вопросам относительно выбора и использования ленты.

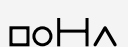
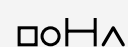
Ваш оптимальный продукт WIKUS

На следующем развороте WIKUS предоставляет помощь относительно процесса выбора.

Основываясь на комбинации материала, обрабатываемого изделия и требований к ленточной пиле, пользователь может быстро и с первого взгляда определить подходящую ленточную пилу WIKUS.



ВЫБОР ЛЕНТЫ

АССОРТИМЕНТ	БИМЕТАЛЛ					
ПРИМЕНЕНИЕ						
Сплав на основе никеля						
Дуплексные и жаростойкие стали						
Титан, титановый сплав			НОВИНКА: SKALAR® X3000 Замена в будущем VECTOR® X3000 и GIGANT® X3000			
Алюминиевая бронза						
Улучшенные стали (более 1000 Н/мм²)						
Стали, устойчивые к ржавчине и воздействию кислоты (аустенитные)						
Стали, устойчивые к ржавчине и воздействию кислоты (ферритные)						
Нитрированные и быстрорежущие стали						
Чугун						
Инструментальные стали						
Цементируемые стали, Пружинные стали и стали для шарикоподшипников	VARIO® M42  MARATHON® M42 	PROFLEX® M42 	НОВИНКА: SKALAR® M42 Замена в будущем VECTOR® M42 и GIGANT® M42  SELEKTA® GS M42 		ECOFLEX® M42 	
Углеродные и улучшенные стали						
Строительные стали, стали глубокой вытяжки и автоматные стали						
Цветные металлы						
Алюминий / сплав алюминия						
КЛАССИФИКАЦИЯ	 Level 2		 Level 3		 Level 1	

ТВЕРДЫЕ СПЛАВЫ

●■	□○HΛ	●■	□○HΛ	●■	□○HΛ	●■	□○HΛ
		<i>FUTURA® 718</i> 31					
		<i>FUTURA® VA</i> 30					
<i>DUROSET®</i> 26							
				<i>НОВИНКА: TAURUS®</i> 28			
		<i>FUTURA®</i> 27	<i>PROFIDUR®</i> 29			<i>ARION®</i> 34	
<i>ECODUR®</i> 32		<i>FUTURA® NE</i> Переименование: ранее <i>FUTURA® PLUS</i> 33					
 Level 2	 Level 3	 Level 1	 Special				

ОБЗОР ПРОДУКТА

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

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

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ

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

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С АЛМАЗНЫМ ПОКРЫТИЕМ

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

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ ИЗ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ СТАЛИ

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

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

МАТЕРИАЛ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА M42

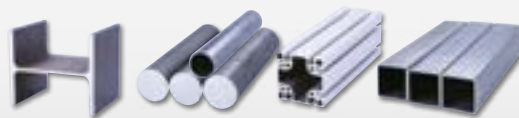


- Оптимальный ассортимент продукции для стандартных и специальных областей применения.
- Несущая лента из легированной улучшенной стали с оптимальными свойствами для работы в продолжительном режиме.
- Апробированный материал режущего инструмента M42 с повышенной износостойкостью для традиционных областей применения.
- Исполнение с покрытием для высокой производительности резания и срока службы

Форма поставки:	• бухты требуемой длины и бухты заводской упаковки с длиной ленты до 120 м, в зависимости от ширины • сваренные в размер ленточные пилы
Ширина пилы:	от 6 до 80 мм
Формы зуба:	S, P, K, HV, VA Комментарии см. на странице 48
Постоянный шаг зуба:	от 0,7-1,0 до 12-16 зубьев на дюйм (tpi) Комментарии см. на странице 49
Виды разводки:	SD Комментарии см. на странице 49
Материал режущей части:	M42: 68 - 69 HRC, ок. 980 HV
Специальное исполнение:	• PW: Для пил с номерами артикулов: VECTOR® M42, GIGANT® M42, SKALAR® M42, SKALAR® PREMIUM M42, SELEKTA® GS M42 • PE: Для пил с номерами артикулов: VARIO® M42, MARATHON® M42

VARIO® M42

- для универсального применения при объединенной и серийной резке
- для профиля и сплошного материала
- для раскроя пластин настила и объединенной резки



Размеры		Шаг зуба (tpi)					
Ширина x толщина мм	Дюйм	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			
Длина реза		< 20 мм	10-30 мм	20-50 мм	30-60 мм	50-90 мм	90-150 мм

S = Стандартный зуб



MARATHON® M42

- для универсального применения при объединенной и серийной резке
- для профиля и сплошного материала
- для раскроя пластин настила и объединенной резки



Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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
Длина реза		30-60 мм	50-90 мм	90-150 мм	150-290 мм	290-550 мм	540-1020 мм	570-1180 мм

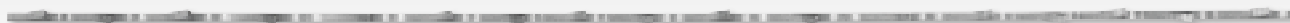
MARATHON® SW M42

- большая величина развода зубьев
- для материала с внутренним напряжением

Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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			
Длина реза		30-60 мм	50-90 мм	90-150 мм	150-290 мм	290-550 мм	540-1020 мм	570-1180 мм

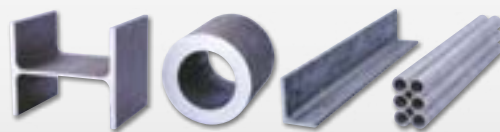
K = Зуб-крючок

Изображение ниже: MARATHON® M42



PROFLEX® M42

- особо стабильная геометрия зуба против скола зуба
- для использования в мастерских
- для профиля и носителей



Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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
Длина реза		< 20 мм	10-40 мм	40-70 мм	50-90 мм	90-160 мм	160-310 мм

PROFLEX® PREMIUM M42

- исполнение с покрытием
- для повышенной мощности резания и увеличения срока службы
- для сниженного шумового воздействия

Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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
Длина реза		< 20 мм	10-40 мм	40-70 мм	50-90 мм	90-160 мм	160-310 мм

P = Профильный зуб

Изображение ниже: PROFLEX® M42



PROFLEX® SW M42

- особо широкое скрещивание
- для носителя с внутренним напряжением



Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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
Длина реза		< 20 мм	10-40 мм	40-70 мм	50-90 мм	90-160 мм	160-310 мм

PROFLEX® PREMIUM SW M42

- исполнение с покрытием
- для повышенной мощности резания и увеличения срока службы
- для сниженного шумового воздействия

Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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
Длина реза		< 20 мм	10-40 мм	40-70 мм	50-90 мм	90-160 мм	160-310 мм

P = Профильный зуб

Изображение ниже: PROFLEX® PREMIUM SW M42



VECTOR® M42

- для резки с высокой производительностью
- для сталей, устойчивых к ржавчине и воздействию кислоты (VA)
- для резки углеродистой стали (HV)



Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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				
Длина реза		120-200 мм	200-340 мм	300-550 мм	500-1000 мм	700-1500 мм	950-3000 мм

GIGANT® M42

- для резки с высокой производительностью
- для сталей, устойчивых к ржавчине и воздействию кислоты (VA)
- для резки углеродистой стали (HV)

Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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
Длина реза		120-200 мм	200-340 мм	300-550 мм	500-1000 мм	700-1500 мм	950-3000 мм

HV = Форма зуба HV, VA = Форма зуба VA
Изображение ниже: VECTOR® M42



НОВИНКА: SKALAR® M42

- шлифованная геометрия зуба
- для резки с высокой производительностью
- для универсального применения



Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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
Длина реза		120-200 мм	200-340 мм	300-550 мм	400-700 мм	500-1000 мм	950-3000 мм

НОВИНКА: SKALAR® PREMIUM M42

- исполнение с покрытием
- для повышенной мощности резания
- для увеличения срока службы

Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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	
Длина реза		120-200 мм	200-340 мм	300-550 мм	400-700 мм	500-1000 мм	950-3000 мм

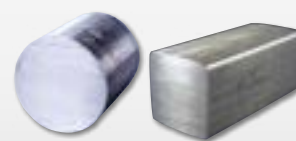
K = Зуб-крючок

Изображение ниже: SKALAR® PREMIUM M42



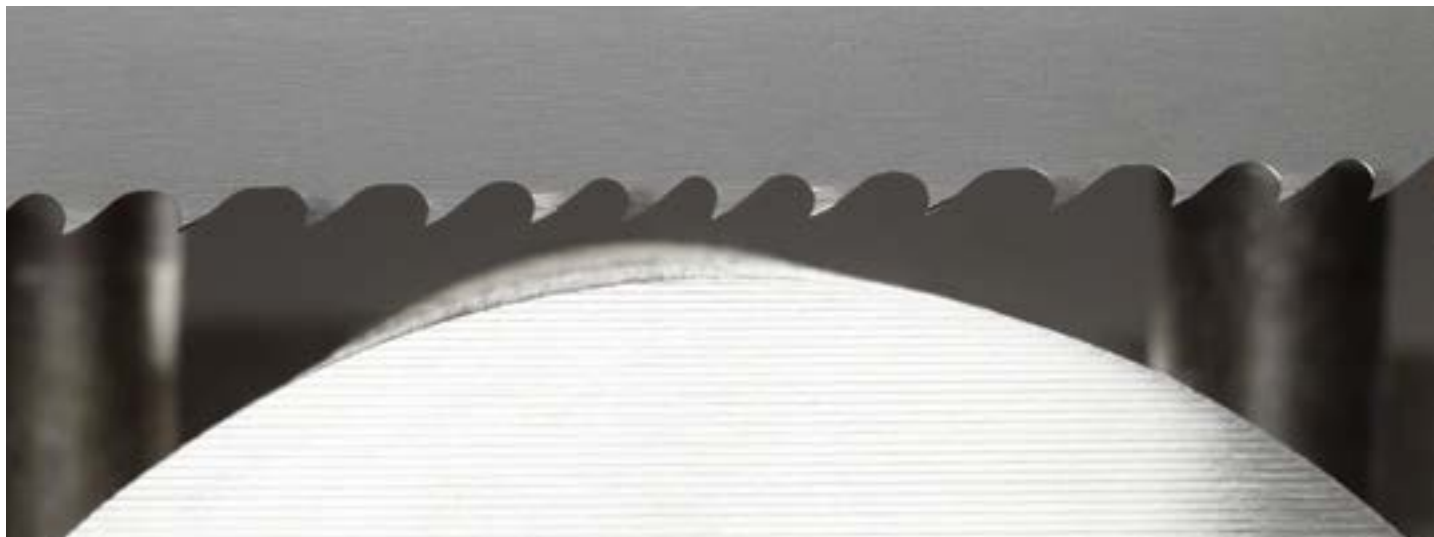
SELEKTA® GS M42

- для резки с высокой производительностью
- для оптимальной чистоты обработки поверхности
- для безупречной резки



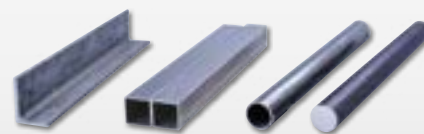
Размеры Ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)					
мм	Дюйм	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	K	K			
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K	K			
41 x 0,90	1-5/8 x 0,035		K	K			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K	K		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		K	K	K		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K	K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063				K	K	K
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				K	K	K
Длина реза		50-90 мм	90-150 мм	150-290 мм	290-550 мм	500-1000 мм	950-3000 мм

K = Зуб-крючок



ECOFLEX® M42

- для работы в мастерских
- для профиля и сплошного материала



Размеры Ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)								
мм	Дюйм	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
Длина реза		< 20 мм	10-30 мм	20-50 мм	30-60 мм	50-90 мм	90-150 мм	150-290 мм	290-550 мм	500-1000 мм

ECOFLEX® NE M42

- для цветных металлов
- для ручного использования

Размеры Ширина x толщина		Шаг зуба (tpi) особо широкое скрещивание		
мм	Дюйм	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	
Длина реза		80-120 мм	120-200 мм	200-400 мм

S = Стандартный зуб, K = Зуб-крючок
Изображение ниже: ECOFLEX® M42



БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

МАТЕРИАЛ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА X3000



- Оптимальный ассортимент продукции для стандартных и специальных областей применения.
- Несущая лента из легированной улучшенной стали с оптимальными свойствами для работы в продолжительном режиме.
- Модифицированный материал режущего инструмента X3000 (эксклюзив WIKUS) с высокими показателями твердости и тягучести
- Высокая стабильность режущей кромки
- Для тяжелых в обработке материалов и специальных сплавов

Форма поставки:	• бухты требуемой длины и бухты заводской упаковки с длиной ленты до 120 м, в зависимости от ширины • сваренные в размер ленточные пилы
Ширина пилы:	от 27 до 100 мм
Формы зуба:	K, HV, VA Комментарии см. на странице 48
Постоянный шаг зуба:	от 0,7-1,0 до 5-8 зубьев на дюйм (tpi) Комментарии см. на странице 49
Виды разводки:	SD Комментарии см. на странице 49
Материал режущей части:	X3000: ок. 70 HRC, ок. 1000 HV (для сталей и цветных металлов до 45 HRC)
Специальное исполнение:	PW: Для пил с номерами артикулов: SKALAR® X3000, SELEKTA® GS X3000

MARATHON® X3000

- для универсального применения при объединенной и серийной резке
- для профиля и сплошного материала
- для раскроя пластин настила и объединенной резки



Размеры Ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)				
мм	Дюйм	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
Длина реза		30-60 мм	50-90 мм	90-150 мм	150-290 мм	290-550 мм

K = Зуб-крючок



VECTOR® X3000

- для резки с высокой производительностью
- для сталей, устойчивых к ржавчине и воздействию кислоты, а также специальных сплавов (VA)
- для улучшенной стали (HV)



Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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			
Длина реза		120-200 мм	200-340 мм	300-550 мм	500-1000 мм	950-3000 мм

GIGANT® X3000

- для резки с высокой производительностью
- для сталей, устойчивых к ржавчине и воздействию кислоты, а также специальных сплавов (VA)
- для улучшенной стали (HV)

Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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
Длина реза		120-200 мм	200-340 мм	300-550 мм	500-1000 мм	950-3000 мм

HV = Форма зуба HV, VA = Форма зуба VA
Изображение ниже: GIGANT® X3000



НОВИНКА: SKALAR® X3000

- для универсального применения с тяжелыми в обработке материалами
- шлифованная геометрия зуба
- для резки с высокой производительностью



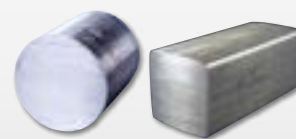
Размеры Ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)					
мм	Дюйм	2,5-3,4	1,8-2,5	1,4-1,8	1,2-1,6	1,0-1,4	0,7-1,0
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K					
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K				
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K			
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		K	K			
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	K	K	K	K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			K	K	K	K
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063			K	K	K	K
100 x 1,60	4 x 0,063						K
Длина реза		120-200 мм	200-340 мм	300-550 мм	400-700 мм	500-1000 мм	950-3000 мм

K = Зуб-крючок



SELEKTA® GS X3000

- для резки с высокой производительностью
- для оптимальной чистоты обработки поверхности
- для безупречной резки



Размеры Ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)					
мм	Дюйм	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
Длина реза		50-90 мм	90-150 мм	150-290 мм	290-550 мм	500-1000 мм	950-3000 мм

K = Зуб-крючок



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ



- Имеются в наличии варианты со специально отшлифованной или разведенной геометрией зубьев.
- Оптимальные результаты во всех областях применения благодаря разной твердости и составу используемых твердых сплавов.
- Очень высокая производительность резания способствует повышению производительности станка.
- Полотна премиум-класса с покрытием обеспечивают высочайшую производительность резания.
- длительный срок службы и чрезвычайно высокая мощность наших высокотехнологичных продуктов благодаря оптимальному материалу основания

Форма поставки:

- бухты с макс. длиной ленты 50 м
- сваренные в размер ленточные пилы

Ширина пилы:

от 13 до 100 мм

Формы зуба:

S, K, T, TSN
Комментарии см. на странице 48

Постоянный шаг зуба:

Постоянный: от 1,25 до 4 зубьев на дюйм (tpi)
Переменный: от 0,7-1,0 до 3-4 tpi
Комментарии см. на странице 49

Виды разводки:

SD
Комментарии см. на странице 49

Специальное исполнение:

PW: Для пил с номерами артикулов:
DUROSET®, FUTURA®, FUTURA® PREMIUM, FUTURA® VA, FUTURA® PREMIUM VA

DUROSET®

- разводные исполнения
- для ленточнопильных станков без пакета твердых сплавов
- для универсального применения относительно стали



Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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	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
Длина реза		120-200 мм	200-340 мм	300-550 мм	500-1000 мм	950-3000 мм

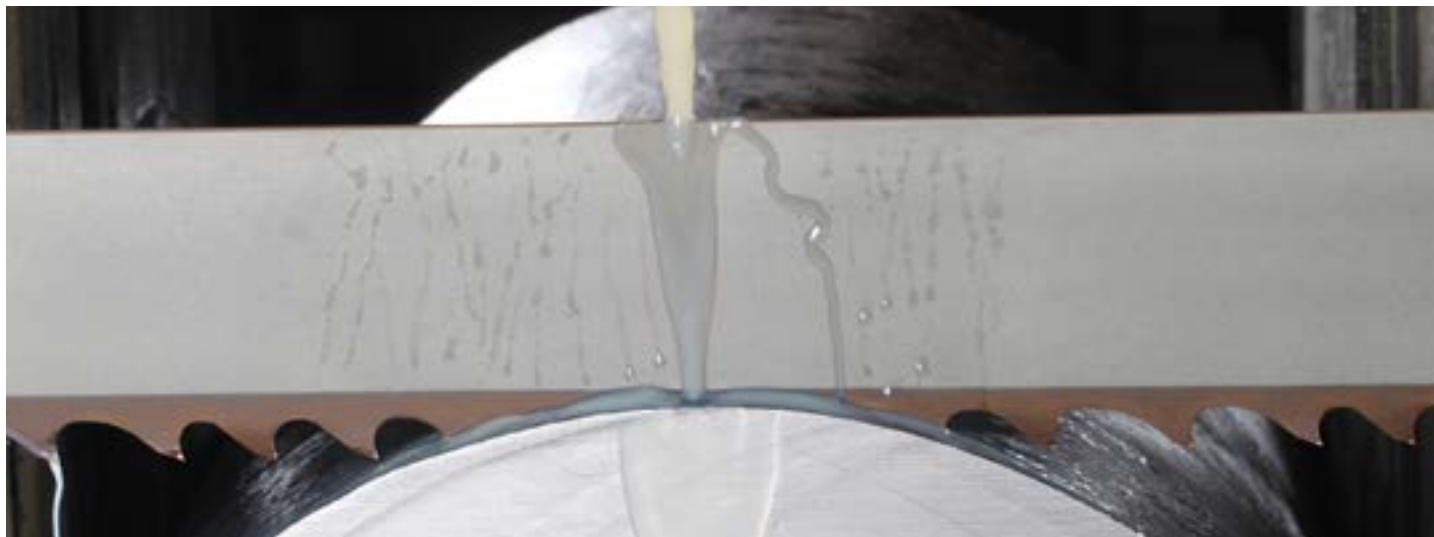
DUROSET® PREMIUM

- исполнение с покрытием
- для увеличения срока службы

Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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		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
Длина реза		120-200 мм	200-340 мм	300-550 мм	500-1000 мм	950-3000 мм

K = Зуб-крючок

Изображение ниже: DUROSET® PREMIUM



FUTURA®

- шлифованные зубы трапеции
- для резки с высокой производительностью
- для универсального применения относительно стали



Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (tpi)				
		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				
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	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
Длина реза		90-150 мм	150-270 мм	270-550 мм	500-1000 мм	700-1500 мм

FUTURA® PREMIUM

- исполнение с покрытием
- для максимально высокой мощности резания
- для увеличения срока службы

Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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	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
Длина реза		90-150 мм	150-270 мм	270-550 мм	500-1000 мм	700-1500 мм

T = Трапецеидальный зуб

Изображение ниже: FUTURA® PREMIUM



НОВИНКА: TAURUS®

- для универсального применения



Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (tri)				
		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
Длина реза		90-150 мм	150-270 мм	270-550 мм	500-1000 мм	950-3000 мм

НОВИНКА: TAURUS® PREMIUM

- исполнение с покрытием
- для увеличения срока службы

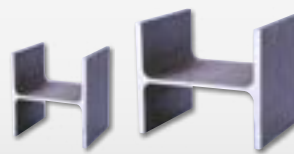
Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (tri)				
		3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		T	T		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			T	T	
Длина реза		90-150 мм	150-270 мм	270-550 мм	500-1000 мм	950-3000 мм

T = Трапецеидальный зуб
Изображение ниже: TAURUS®



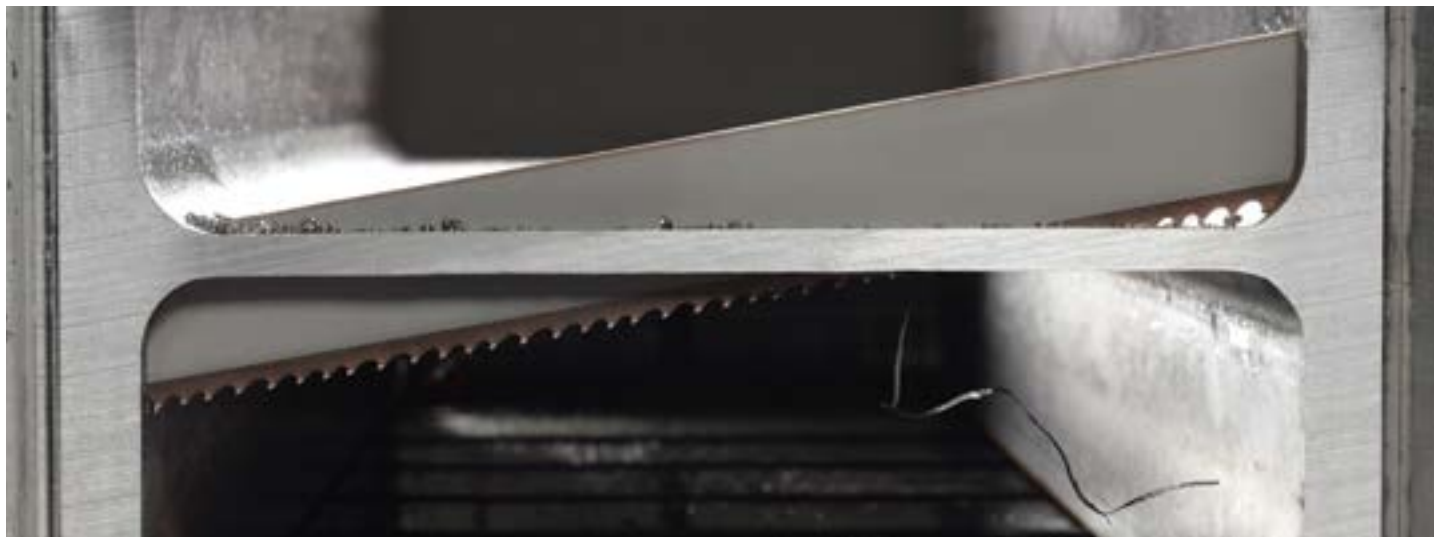
PROFIDUR®

- для мощного пиления носителей и профилей
- для соединенного пиления
- для очень хорошей чистоты обработки поверхностей



Размеры		Шаг зуба (tri)	
Ширина x толщина			
мм	Дюйм	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
Длина реза		90-150 мм	150-270 мм

T = Трапецеидальный зуб



FUTURA® VA

- оптимизированная геометрия зуба
- для сталей, устойчивых к ржавчине и воздействию кислоты
- для жаростойких сталей, а также специальных сплавов



Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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
Длина реза		90-150 мм	150-270 мм	270-550 мм	500-1000 мм	700-1500 мм

FUTURA® PREMIUM VA

- исполнение с покрытием
- для увеличения срока службы

Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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
Длина реза		90-150 мм	150-270 мм	270-550 мм	500-1000 мм	700-1500 мм

T = Трапецеидальный зуб

Изображение ниже: FUTURA® PREMIUM VA



FUTURA® 718

- новая обработка передвижки ленточного конвейера
- для максимально высокой мощности резания
- для сплавов на основе никеля и дуплексных сталей



Размеры Ширина x толщина		Шаг зуба (tri)		
мм	Дюйм	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
Длина реза		150-270 мм	270-550 мм	500-1000 мм

T = Трапецеидальный зуб



ECODUR®

- универсальное использование для резания цветных металлов



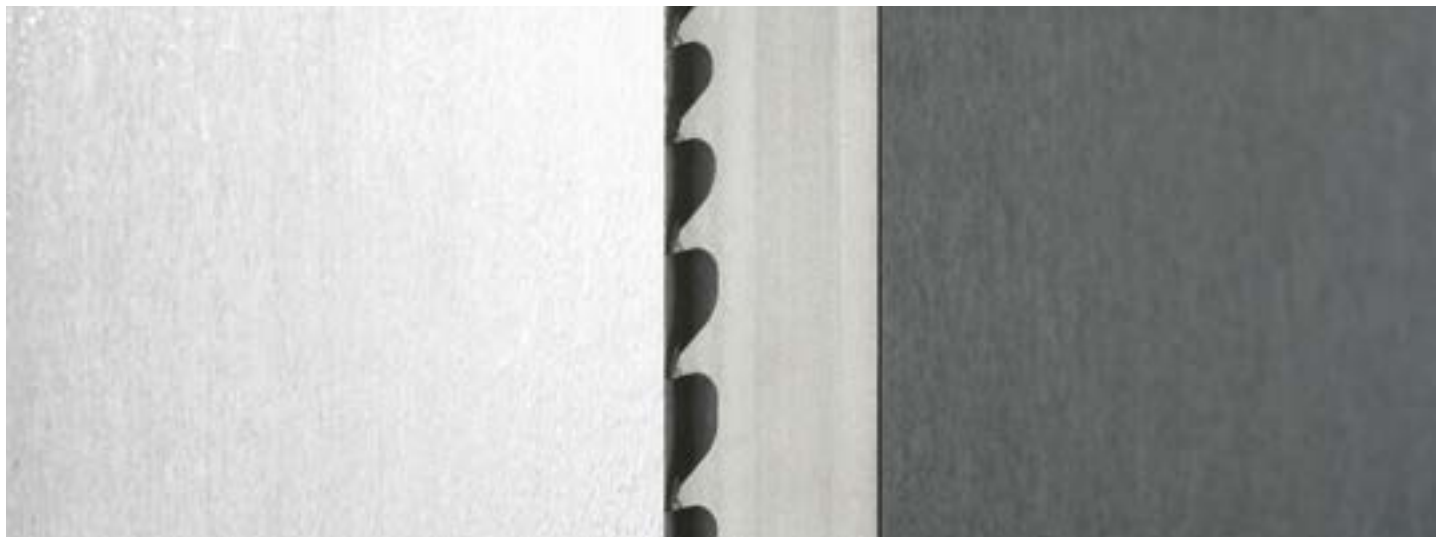
Размеры Ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)			
мм	Дюйм	3-4	2-3	1,4-2	0,85-1,15
13 x 0,80	1/2 x 0,032	T			
20 x 0,80	3/4 x 0,032	T			
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	T	T		
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T	T	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	T	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		T	T	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T	T
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			T	
Длина реза		90-150 мм	150-270 мм	270-550 мм	550-1600 мм

DUROSET® NE

- особо широкое скрещивание
- для цветных металлов
- для ручного использования пилы

Размеры Ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)	
мм	Дюйм	3 Особо широкое скрещивание	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
Длина реза		120-200 мм	200-400 мм

T = Трапецеидальный зуб, K = Зуб-крючок
Изображение ниже: ECODUR®



FUTURA® NE

- высокая мощность резания цветных металлов
- лучшее качество поверхности реза
- для применения в литейном цеху и слитков алюминия



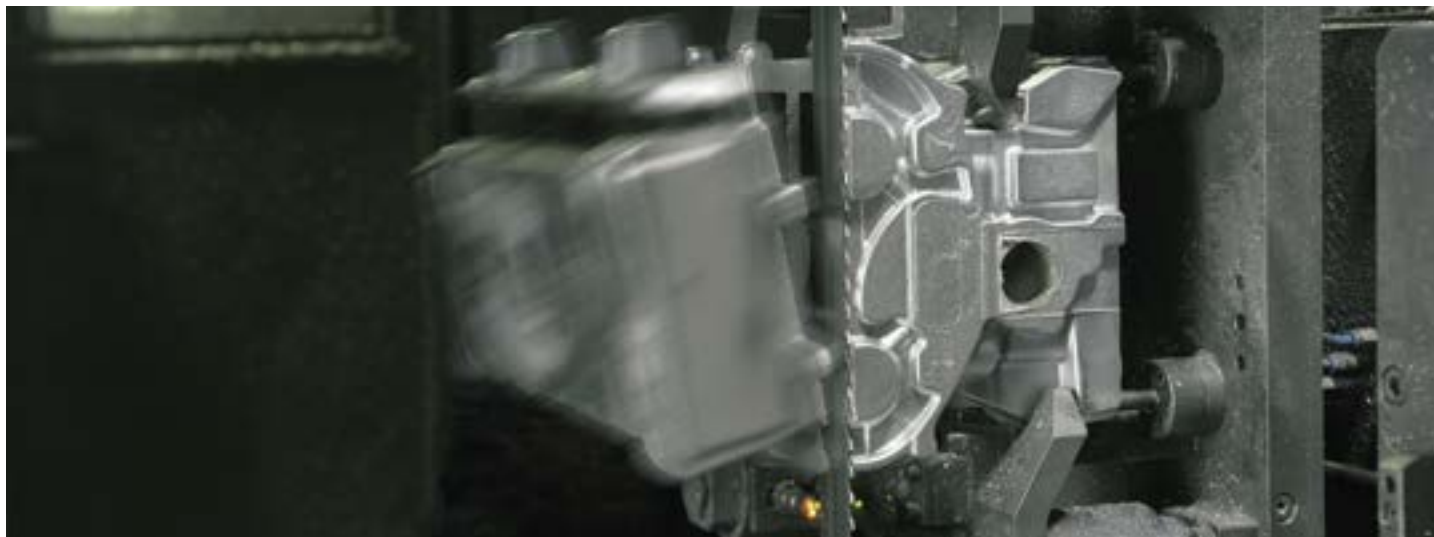
Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (tpi)				
		3-4	2-3	1,4-2	0,85-1,15	0,7-1,0
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	T		T		
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		T	T		
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		T	T		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063			T	T	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			T		
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				T	T
Длина реза		90-150 мм	150-270 мм	270-550 мм	550-1600 мм	950-3000 мм

FUTURA® NE RS

- уменьшенная ширина канала реза
- для слитков алюминия

Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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
Длина реза		90-150 мм	150-270 мм	270-550 мм	550-1600 мм	950-3000 мм

T = Трапецеидальный зуб
Изображение ниже: FUTURA® NE



ARION® FG

- ленточная пила с покрытием для максимальной мощности резания на высокомоощных ленточных пилах
- для массовой резки и изготовления небольших отрезков
- для резки углеродистой стали



Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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
Длина реза		90-150 мм	150-270 мм	270-550 мм	500-1000 мм	950-3000 мм

ARION® EG

- для оптимальной чистоты обработки поверхности

Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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
Длина реза		90-150 мм	150-270 мм	270-550 мм	500-1000 мм	950-3000 мм

ARION® PG

- для трубы и профил

Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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			
Длина реза		90-150 мм	150-270 мм	270-550 мм	500-1000 мм	950-3000 мм

T = Трапецеидальный зуб
Изображение ниже: ARION® FG



FUTURA® SN

- Специальная геометрия для деталей с закаленной поверхностью
- для сталей до 65 HRC
- для высоких требований относительно мощности



Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (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
Длина реза		40-150 мм	150-270 мм

TSN = Форма зуба TSN



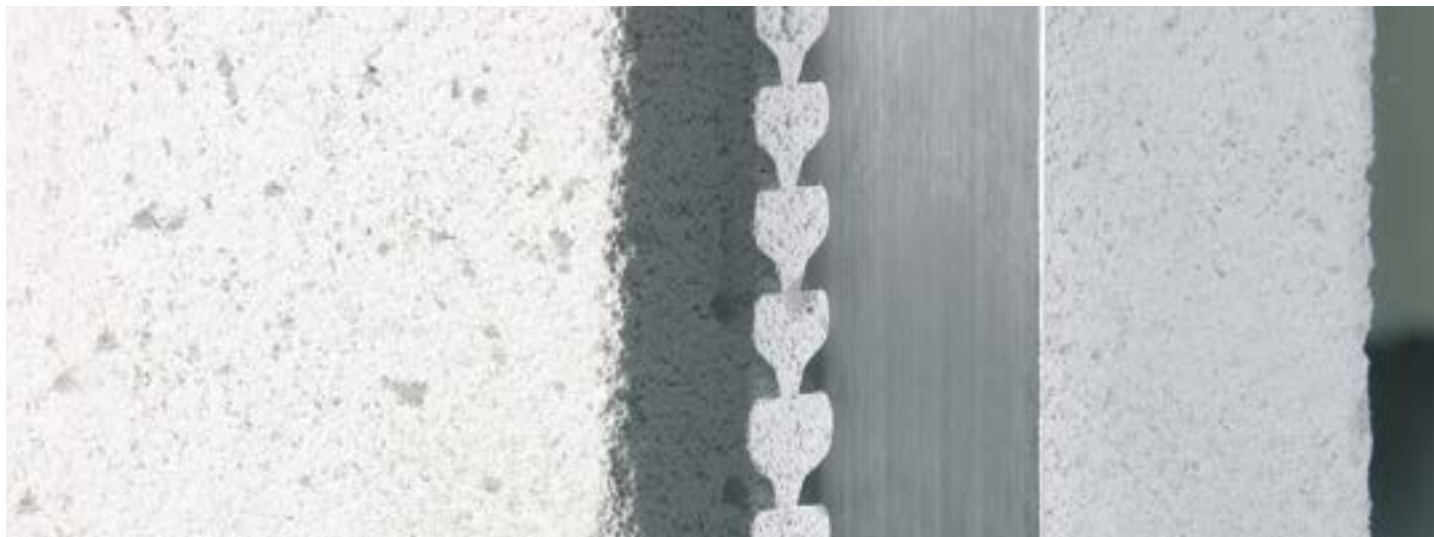
TCT®

- разведенное твердосплавное пильное полотно
- для резки абразивных и минеральных материалов
- для резки графита
- для резки чугунного литья в песочную форму



Размеры		Шаг зуба (tpi)			
Ширина x толщина					
мм	Дюйм	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
Длина реза		80-120 мм	120-200 мм	200-400 мм	300-800 мм

S = Стандартный зуб, K = Зуб-крючок



TCTYRE®

- специально разработанная пила для резки автомобильных шин

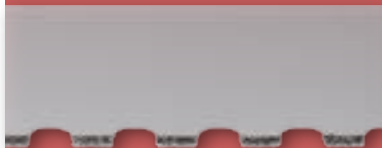


Размеры Ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)	
мм	Дюйм	3-4	2-3
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	T	T
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T
Длина реза		90-150 мм	150-270 мм

T = Трапецеидальный зуб



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С АЛМАЗНЫМ ПОКРЫТИЕМ



- Являясь самым твердым инструментом, алмаз может резать любые материалы и сплавы.
- Свойства специально разработанного для WIKUS материала полотна-основы позволяют выдерживать нагрузки, возникающие при экстремально высоких скоростях резания.
- Применение ленточных пил с алмазным покрытием DIAGRIT является очень специфичным, поэтому мы рекомендуем предварительно получить консультацию у наших специалистов для уточнения величины зерна и размеров ленточного полотна.

Форма поставки:	сваренные в размер ленточные пилы
Ширина пилы:	от 10 до 100 мм
Алмазное покрытие:	непрерывное (K), сегментированное (S), прерывистое (U) для пил с шагом от 6 до 30 мм
Размер зерна:	D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
Область применения:	кремний, стекло, стекловолокно, природный камень
Опция:	Специальные размеры под заказ.

DIAGRIT® K

- Непрерывное покрытие
- для резки с высокой производительностью
- для заготовок малых размеров



Размеры Ширина x толщина		Размеры Ширина x толщина	
мм	Дюйм	мм	Дюйм
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

- несущее полотно из нержавеющей стали

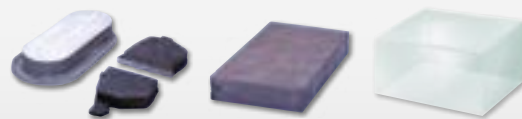
Размеры Ширина x толщина		Размеры Ширина x толщина	
мм	Дюйм	мм	Дюйм
13 x 0,50	1/2 x 0,020	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020
20 x 0,50	3/4 x 0,020	54 x 1,10	2-1/8 x 0,042
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020	60 x 0,50	2-1/3 x 0,020

Размер зерна: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
 Специальные размеры под заказ.



DIAGRIT® S

- Сегментированное размещение прямоугольной или круглой формы
- для резки с высокой производительностью
- для заготовок средних размеров



Размеры Ширина x толщина		Размеры Ширина x толщина	
мм	Дюйм	мм	Дюйм
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

- несущее полотно из нержавеющей стали

Размеры Ширина x толщина		Размеры Ширина x толщина	
мм	Дюйм	мм	Дюйм
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

Размер зерна: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
Специальные размеры под заказ.



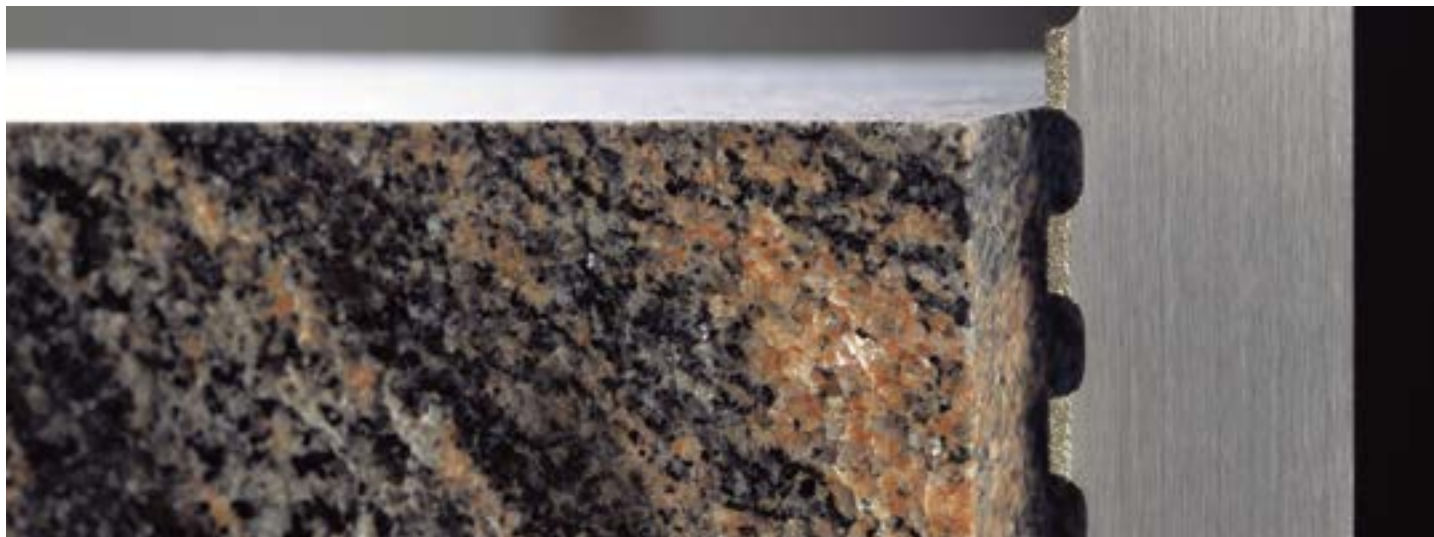
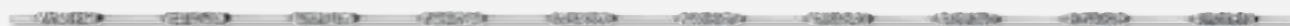
DIAGRIT® U

- Прерывистое покрытие
- для резки с высокой производительностью
- для заготовок больших размеров



Размеры Ширина x толщина		Шаг зуба T	Размеры Ширина x толщина		Шаг зуба T
мм	Дюйм	мм	мм	Дюйм	мм
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

Размер зерна: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
 Специальные размеры под заказ.



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ ИЗ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ СТАЛИ



- подходит как для простой эксплуатации в мастерской, так и для обработки резанием композиционных материалов
- Закаленная режущая часть зуба в сочетании с упругим полотном пилы обеспечивают высокую надежность инструмента.

Форма поставки:

- бухты требуемой длины и бухты заводской упаковки с длиной ленты до 120 м, в зависимости от ширины
- сваренные в размер ленточные пилы

Ширина пилы:

от 5 до 25 мм

Формы зуба:

L, S, K
Комментарии см. на странице 48

Постоянный шаг зуба:

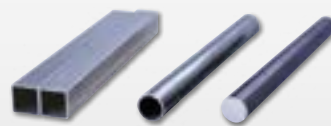
3 до 24 зубьев на дюйм (tpi)
Комментарии см. на странице 49

Виды разводки:

SD, WS, GS
Комментарии см. на странице 49

EXTRA

- для простых задач
- для низкоуглеродистой стали средней прочности



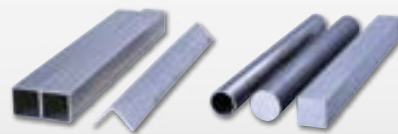
Размеры Ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)		
мм	Дюйм	SD		
		6	4	3
8 x 0,65	5/16 x 0,025	S	L	
10 x 0,65	3/8 x 0,025	S	S,L	L
13 x 0,65	1/2 x 0,025	S	S,L	L
16 x 0,80	5/8 x 0,032	S	S	L
20 x 0,80	3/4 x 0,032	S	S,L	L

L = Зуб с увел. межзубным пространством, S = Стандартный зуб



DIAMANT

- для простых задач
- для низкоуглеродистой стали средней прочности



Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (tpi)								WS		GS
		18	14	10	SD 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				

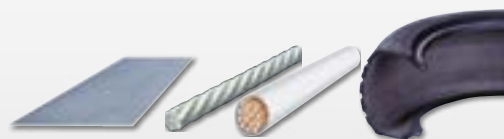
S = Стандартный зуб, K = Зуб-крючок



JET



- для резки выплавлением
- для сталей размером до 30 мм
- для композиционных материалов



Размеры Ширина x толщина мм Дюйм		Шаг зуба (tpi)				
		SD 14	10	RL 8	6	GS 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 = Стандартный зуб



ВЫБОР ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ

1. Длина полотна

Размеры полотна зависят от используемого ленточнопильного станка – интерактивный обзор самых распространенных ленточнопильных станков и подходящих к ним размеров пильных полотен для ленточных пил WIKUS вы найдете на нашем сайте: www.wikus.com

2. Ширина полотна

- Горизонтальные станки: указания изготовителя касательно ширины.
- Вертикальные станки: возможны большие вариации ширины полотна; см. указания изготовителя.
- Ширина полотна: чем больше ширина полотна, тем выше устойчивость пильного полотна.
- Контурные пилы: ширина полотна ограничена минимальным выпиливаемым радиусом.

3. Материал режущего инструмента

Компания WIKUS предлагает четыре основные группы материалов режущего инструмента:

- биметалл (высококачественная быстрорежущая сталь);
- твердые сплавы;
- алмаз; инструментальная сталь.

Решающим фактором при выборе материала режущего инструмента является обрабатываемость резанием предназначенного для резки материала.

4. Шаг зубьев

Важной величиной при выборе шага зуба является длина активной линии зацепления ленточной пилы в обрабатываемом изделии. Также важное значение при выборе оптимального шага зуба играет материал для резки и тип используемой ленточной пилы. В таблице отдельных продуктов WIKUS вы найдете длину активной линии зацепления с перечнем нижних и верхних границ. Здесь перечислены рекомендуемые шаги зуба. Таблица, приведенная рядом, позволяет определить подходящий шаг зуба при пилении сплошного материала с постоянным шагом зуба.

При пилении труб для выбора правильного шага зуба следует учитывать наружный диаметр и толщину стен. Примите во внимание наши рекомендации в представленной таблице.

постоянная шаг зуба tpi	Длина реза (мм)	
	от	до
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. Профиль зуба

Оптимальная комбинация разнообразных профилей зубьев с нашими материалами режущего инструмента и размерами пильных полотен обеспечивает высочайшую мощность обработки резанием.

6. Карты развода пилы

Подробное описание см. на следующей странице.



S	Резка труб																
	Наружный диаметр трубы (мм) / шаг зуба Tz (кол-во зубьев на дюйм)																
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	8-12	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 = толщина стенки

При резке двух и более труб одновременно величину толщины стенки (s) для определения шага зуба по таблице следует удвоить.



ФОРМЫ ЗУБА

Зуб с увел. межзубным пространством (L)



Передний угол = 0° , для резки:

- мягких материалов (алюминий и древесина), только в ассортименте пил из инструментальной стали.

Стандартный зуб (S)



Передний угол = 0° , для резки:

- материалов, образующих короткую стружку
- сталей с высоким содержанием углерода
- инструментальных сталей и чугунов
- заготовок с малыми сечениями
- тонкостенных профилей

Профильный зуб (P)



Передний угол положительный, для резки:

- полых и угловых профилей
- стальных балок
- заготовок в пакете
- в условиях повышенной вибрации

Зуб-крючок (K)



Передний угол положительный, для резки:

- в условиях универсального использования
- цветных металлов и сталей
- профилей и сплошных материалов

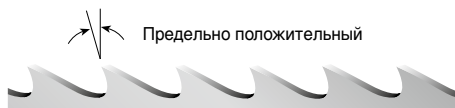
Форма зуба HV



Положительный передний угол и переменная высота зуба, для резки:

- с высокой мощностью резания
- заготовок сплошного сечения
- материалов, образующих короткую стружку
- улучшенных сталей

Форма зуба VA



Максимально положительный передний угол и переменная высота зуба, для резки:

- с высокой мощностью резания
- заготовок сплошного сечения
- материалов, образующих длинную стружку
- коррозионно-стойких сталей
- жаропрочных сплавов

Трапецидальный зуб (T)



Передний угол положительный, для:

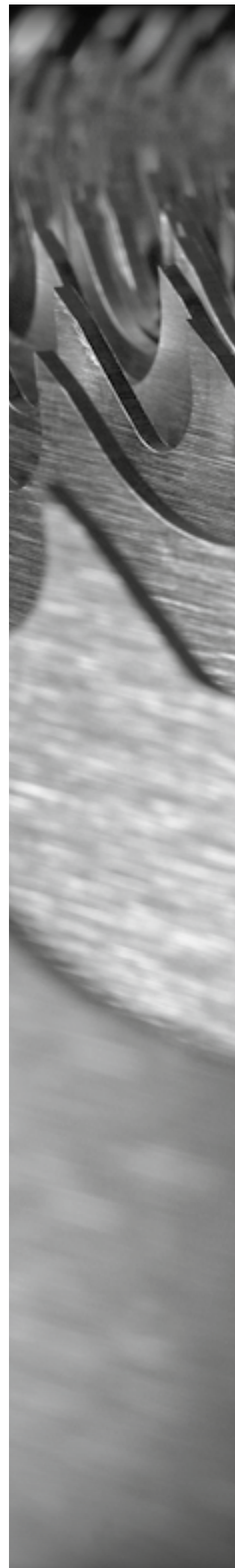
- обеспечения высокой мощности резания
- получения лучшей чистоты поверхности реза

Форма зуба TSN (Трапецидальный зуб)



Передний угол отрицательный, специально для резки:

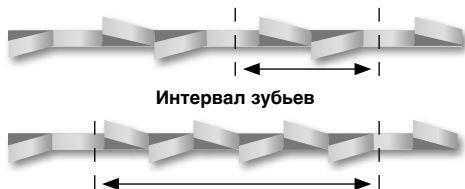
- валов с поверхностной закалкой
- закаленных сталей с твердостью до 62 HRC, высокомарганцовистых сталей, высокохромированных заготовок
- заготовок диаметром до 300 мм



ВИДЫ РАЗВОДКИ

Разводка, при которой зубья попеременно отклоняются влево и вправо от плоскости полотна, обеспечивает свободное скольжение пилы в пропиле.

Стандартная разводка (SD)



Универсально подходит для толщины реза от 5 мм для стали, литья и твердых цветных металлов. Постоянный шаг зубьев: последовательность разводки влево / вправо / прямо. Переменный шаг зубьев: на каждый интервал как минимум один зуб не разведен, разводка остальных зубьев в интервале повторяется влево / вправо или в обратной последовательности.

Групповая разводка (GS)



Для пильных полотен в диапазоне шага зубьев от 4 до 18 зубьев на дюйм благодаря групповой разводке обеспечивается улучшение качества поверхности.

Волновая разводка (WS)



Волновая разводка рекомендуется для материалов толщиной до 5 мм: листового металла, тонкостенных труб и профилей..

ШАГ ЗУБА (Tz)

Под шагом зубьев понимают количество зубьев на дюйм (tpi). 1 дюйм равен 25,4 мм.

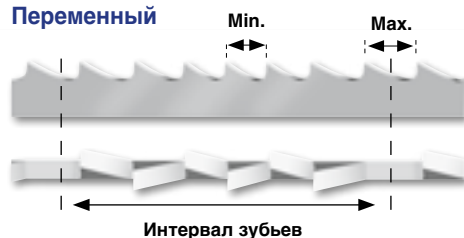
Различают постоянный шаг зубьев с одинаковым шагом зуба, например, 2 зуба на дюйм, и переменный шаг зубьев с разным шагом зуба в пределах одного интервала зубьев.

Переменный шаг зубьев, например 2–3 зуба на дюйм обозначается двумя цифровыми размерами: 2 зуба на дюйм – это максимальный шаг зуба, а 3 зуба на дюйм – минимальный шаг зуба в пределах одного интервала зубьев.

Постоянная



Переменный





ОБКАТКА ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ

Острые режущие кромки с очень малым радиусом кривизны линии притупления продольной кромки зуба являются оптимальным условием для высокой режущей способности и стойкости. Это достигается за счет правильной обкатке пильных полотен, см. рисунки сверху:

1. Новые режущие кромки с очень малым радиусом кривизны линии притупления продольной кромки зуба.
2. Оптимальная режущая кромка благодаря правильному подводу.
3. Неправильная обкатка приводит к образованию микроскопических щербин на режущей кромке.

Перед первым применением:

- Натяжение полотна должно составлять 300 Н/мм².
- С помощью ручного рефрактометра проверить содержание масла в смазочно-охлаждающей жидкости и скорректировать его.
- Рекомендуемое содержание масла в смазочно-охлаждающей жидкости указано в данных резания или в программе ParaMaster® 3.0

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

- Определить правильную скорость резания и подачи (например, с помощью прибора фирмы WIKUS для определения данных резания для биметаллических пил) с учетом свойств материала и размеров материала, предназначенного для резки.
- Важно: новое пильное полотно при первом применении следует использовать со скоростью резания (м/мин) при бл. 100 % и скоростью подачи (мм/мин) примерно 50 %.
- При небольших размерах заготовок разрезать ок. 300 см² поверхности материала для резания для подвода.
- Для обработки заготовок большого размера рекомендуется подвод в течение примерно 15 минут.
- После подвода сначала необходимо плавно увеличить скорость резания (м/мин) до определенного значения, затем пошагово увеличить скорость подачи (мм/мин) до предварительно определенного значения.

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ

- Определить правильную скорость резания и подачи (например, с помощью с помощью прибора фирмы WIKUS для определения данных резания для твердосплавных пил) с учетом свойств материала и размеров материала, предназначенного для резки.
- Важно: новое пильное полотно при первом применении следует использовать со скоростью резания (м/мин) при бл. 75 % и скоростью подачи (мм/мин) примерно 50 %.
- Очень важно: новые пильные полотна могут вибрировать и вызывать колебательные шумы - Помощь: еще раз немного уменьшить скорость резания (м/мин)

Практическую помощь могут оказать разработанные фирмой WIKUS приборы для определения данных резания для биметаллических и твердосплавных пильных полотен. Вы также можете использовать онлайн-программу фирмы WIKUS для определения данных резания ParaMaster® 3.0, обладающую широким набором функций.

Дополнительную информацию можно найти на странице 5 или после регистрации на сайте www.paramaster.de



КОНТАКТ

CUSTOMER CENTER

Предварительная продажа

- Запрос цен / формирование предложения
- Запрос относительно вашего предложения
- Установка / изменение данных клиента

Тел.: +49 (5663) 500 **222**

Факс: +49 (5663) 500 380

E-Mail: presales@wikus.com

Отдел заказов

- Выдача заказа / прием заказа
- Запрос относительно подтверждения получения заказа / заказа

Тел.: +49 (5663) 500 **100**

Факс: +49 (5663) 500 310

E-Mail: orderdesk@wikus.com

Постпродажное обслуживание

- Запрос относительно статуса поставки вашего заказа
- Претензии по товару

Тел.: +49 (5663) 500 **555**

Факс: +49 (5663) 500 390

E-Mail: aftersales@wikus.com

ЦЕНТРАЛЬНОЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО ПРЕДПРИЯТИЯ

Тел.: +49 (5663) 500 **0**

Факс: +49 (5663) 500 57

E-Mail: info@wikus.com

Контактные лица по всему миру

На домашней странице WIKUS в категории сервис-контакт вы найдете контактные лица в коммерческой и технической сферах по регионам..

www.wikus.com





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

Melsunger Str. 30
34286 Spangenberg, Германия

Тел.: +49 5663 500-0
Факс: +49 5663 500-57

www.wikus.com
info@wikus.com



© WIKUS-Sägenfabrik.

Все права сохранены. Перепечатка, в том числе фрагментов текста, запрещена. Все данные указаны без гарантии. Несмотря на тщательную и регулярную проверку компания WIKUS не несет ответственности и не дает гарантии полноты, правильности или актуальности предоставленной информации. Иллюстрации могут отличаться от оригинала. Программа поставки может отличаться от напечатанной.
Отпечатано в Германии, V-2015-08-24-Russian

Инновационные прецизионные инструменты
разработаны и изготовлены в
Шпангенберге, Германия

