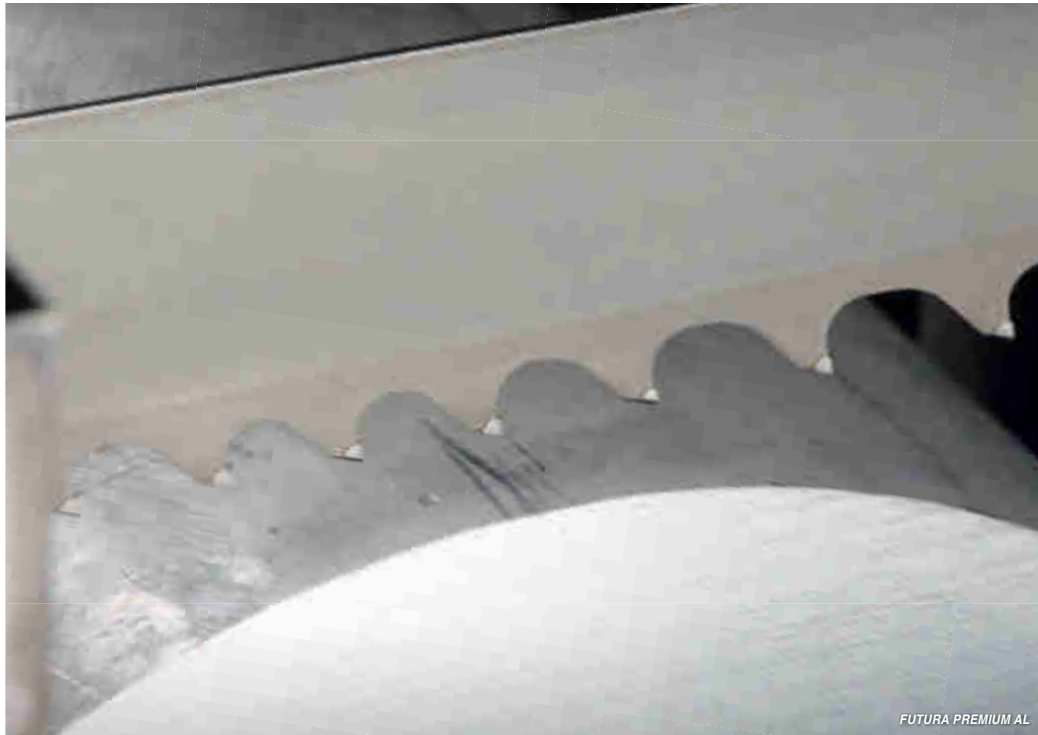




2012/13



**ПРЕЦИЗИОННЫЕ
ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ**



СОДЕРЖАНИЕ

2012/13

- 4 Сервис по всему миру
- 5 ParaMaster 2.0
- 6 Технология High Speed Cutting

- 8 Выбор ленточной пилы
- 10 Формы зуба, виды разводки, шаг зуба

- 12 Производственная программа

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ ИЗ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ СТАЛИ

- 14 EXTRA
- 15 DIAMANT JET

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

- 16 Марки режущего материала, специальные исполнения
- 17 MARATHON M42 VARIO M42
- 18 VECTOR M42 GIGANT M42
- 19 PROFLEX M42
- 20 MARATHON M42 RS ECOFLEX M42 / NE
- 21 MARATHON X3000
- 22 VECTOR X3000
- 23 GIGANT X3000
- 24 **NEW!** SELEKTA GS X3000

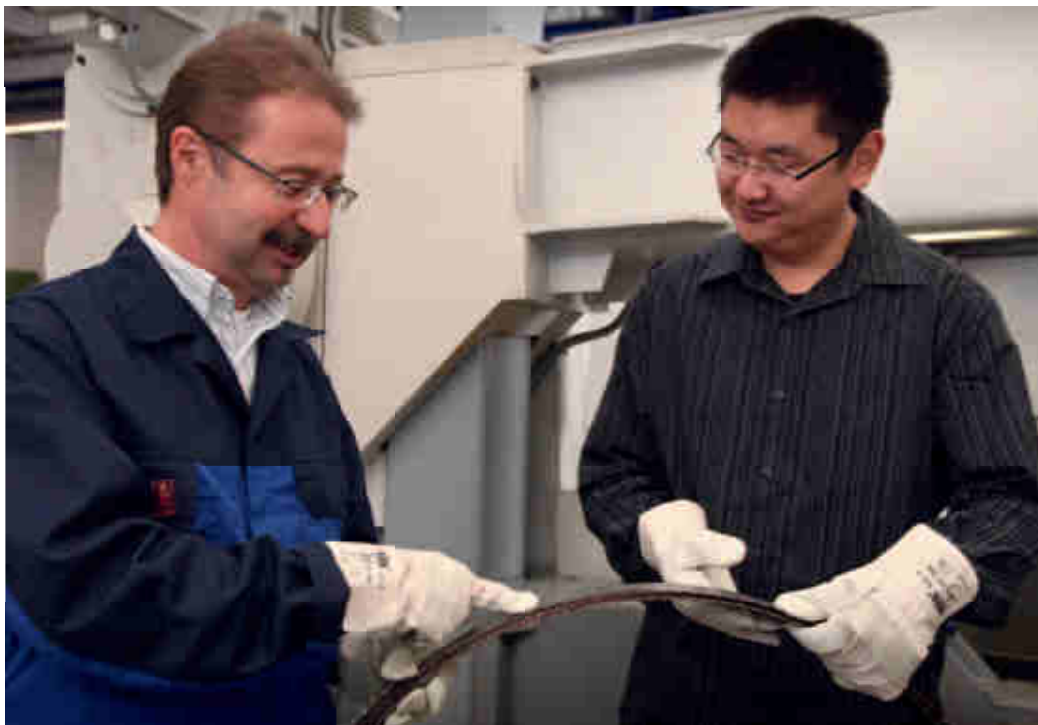
ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ

- 25 FUTURA
- 26 FUTURA PREMIUM
- 27 FUTURA VA FUTURA PREMIUM VA
- 28 DUROSET / NE FUTURA SN
- 29 **NEW!** PROFIDUR
- 30 **NEW!** ARION
- 31 FUTURA PLUS FUTURA PREMIUM AL
- 32 FUTURA PLUS SU ECODUR
- 33 TCTYRE TCT

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С АЛМАЗНЫМ ПОКРЫТИЕМ

- 34 DIAGRIT K
- 35 DIAGRIT S DIAGRIT U

- 36 Размеры ленточных пил и модели ленточнопильных станков
- 37 Обкатка ленточных пил
- 38 Made in Spangenberg



СЕРВИС ПО ВСЕМУ МИРУ ВСЕ ВНИМАНИЕ - ПОТРЕБНОСТЯМ ЗАКАЗЧИКА

Ленточные пилы WIKUS отличаются высочайшей точностью и производительностью. Потребители во всем мире доверяют нашим "умным" технологиям.

Во всем мире клиенты WIKUS извлекают выгоду, воспользовавшись услугами нашего обширного сервиса и службы технической поддержки. Прямо на рабочем месте мы поможем Вам с выбором ленточной пилы WIKUS и оптимальных параметров резания. Мы хотим, чтобы с помощью нашего высокотехнологичного инструмента Вы смогли достичь максимальных результатов.

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

Наш сервис - это:

- » Представительства в более чем 70 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

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 2.0, 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.

Преимущества ParaMaster 2.0:

- » Актуальная база данных: свыше 150.000 марок материалов, свыше 3.000 моделей станков, обширная дополнительная информация.
- » 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.



ARION® - ТЕХНОЛОГИЯ HIGH SPEED CUTTING РЕВОЛЮЦИЯ В СКОРОСТИ

Новая ленточная пила ARION по своей необычайно высокой производительности не имеет аналогов на мировом рынке.

Пила ARION обеспечивает высокую степень экономичности, быстроты и качества резания. Такой эффект достигается оптимальным сочетанием особой геометрии зубьев из твердого сплава и высокого качества полотна-основы.

С пилой ARION Вы гарантированно добьетесь более высокой производительности резания. На практике доказано, что в процессе работы пила ARION обеспечивает мощность резания в пять раз более высокую, чем обычные ленточные пилы с твердым сплавом.

Откройте для себя с помощью наших специалистов все преимущества этой пилы. Полный ассортимент поставляемых размеров и шагов зуба Вы найдете на стр. 30.

Преимущества пилы ARION:

- » Максимальные скорость и мощность резания – High Speed Cutting
- » Значительная экономия времени
- » Увеличение производительности оборудования
- » Высокопродуктивное производство
- » Более высокое качество поверхности реза
- » Экономия материала благодаря минимальной ширине пропила
- » Высочайшая мощность резания для решения сложнейших задач

ВЫБОР ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ

1. Длина ленточной пилы

Размер ленточной пилы зависит от модели ленточнопильного станка.

2. Ширина ленточной пилы

Для горизонтальных ленточнопильных станков ширина ленточной пилы задается для каждой модели производителем оборудования. Вертикальные станки позволяют использовать различные по ширине ленточные пилы.

Чем шире полотно, тем меньше вибрации возникает в процессе резания.

При резке по контуру ширина ленточной пилы ограничена минимальным радиусом контура.

3. Режущий материал

WIKUS предлагает 4 основных вида режущих материалов:

- инструментальная сталь
- быстрорежущая сталь (биметалл)
- твердый сплав
- алмазная крошка

Решающим фактором при выборе ленточной пилы в зависимости от режущего материала является обрабатываемость резанием материала заготовки.

4. Шаг зуба

Определяющим параметром при выборе величины шага зуба является длина реза, от которой зависит количество одновременно работающих зубьев.

В таблице справа указаны нижние и верхние границы длины реза для соответствующего шага зуба.

5. Форма зуба

Наша технология изготовления ленточных пил обеспечивает оптимальное сочетание размера полотна и вида режущего материала с различными формами геометрии зуба.

Переменный шаг зуба tpi	Длина реза (мм)	
	от	до
10-14		20
8-12	10	30
6-10	20	50
5-8	30	60
4-6	50	90
3-4	80	150
2-3	120	300
1.4-2	250	600
1.0-1.4	400	1000
0.85-1.15	600	2000
0.75-1.25	600	2000
0.7-1.0	1000	3000

s	Резка труб																
	Наружный диаметр трубы (мм) / шаг зуба Tz (кол-во зубьев на дюйм)																
	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	3-4	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
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

Форма зуба L (с увеличенным промежутком между зубьями)



Передний угол = 0°, для резки:

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

Форма зуба S (стандартный зуб)



Передний угол = 0°, для резки:

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

Форма зуба P (профильный зуб)



Передний угол положительный, для резки:

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

Форма зуба K (крючкообразный зуб)



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

Форма зуба T (трапецидальный зуб)



Передний угол положительный, для:

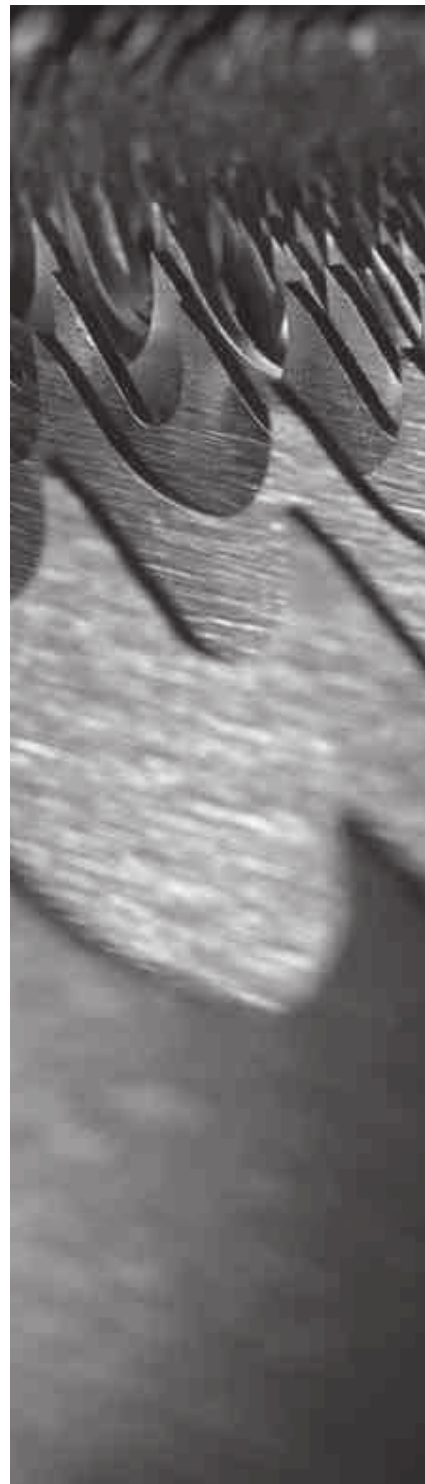
- » обеспечения высокой мощности резания
- » получения лучшей чистоты поверхности реза

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)



Стандартная разводка применяется при толщине разрезаемого материала более 5 мм универсально для стали, чугуна и цветных металлов. При постоянном шаге последовательность разводки - влево/вправо/прямо. При переменном шаге один зуб внутри шагового интервала остается неразведенным. Другие зубья в интервале разводятся попеременно влево/вправо.

Ступенчатая разводка (SFN)



Различная ширина разводки позволяет зубьям по очереди включаться в работу, повышая при этом стойкость и производительность ленточной пилы.

Групповая разводка (GS)



Эта разводка используется для пил с шагом зуба от 4 до 18 tpi с целью получения лучшей чистоты поверхности реза.

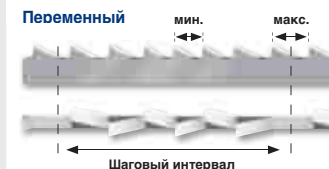
Волновая разводка (WS)



При резке заготовок толщиной до 5 мм, таких как листовое железо, тонкостенные трубы и профили, мы рекомендуем использовать волновую разводку.

ШАГ ЗУБА (Tz)

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



Переменный шаг обозначается двумя цифрами, например 2-3 tpi. Это значит, что внутри шагового интервала максимальное расстояние между зубьями задано шагом 2 зуба на дюйм, а минимальное - шагом 3 зуба на дюйм.

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ ИЗ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ СТАЛИ

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

Постоянный шаг зуба: от 3 до 24 зубьев на дюйм (tpi)

Форма зуба: L, S, K

Виды разводки: SD, WS, GS

B

BASIC

EXTRA

DIAMANT

T

TOP LINE

S

SPECIAL

JET

L

LIGHT



БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

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 100 мм

Переменный шаг зуба: от 0.7 - 1.0 до 12 - 16 tpi

Форма зуба: S, P, K, HV, VA

Виды разводки: SD, GS

Материал режущей части: HSS-M42: 68 - 69 HRC, ок. 940 - 1,000 HV
X3000: ок. 70 HRC, ок. 1,000 HV

Специальное исполнение: PW, PE

MARATHON M42

VARIO M42

MARATHON X3000

VECTOR M42

GIGANT M42

VECTOR X3000

GIGANT X3000

SELEKTA GS X3000*

MARATHON M42 RS

PROFLEX M42

ECOFLEX M42



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ

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

Ширина пилы: от 13 до 125 мм

Постоянный шаг зуба: от 1.25 до 4 зубьев на дюйм (tpi)

Переменный шаг зуба: от 0.7 - 1.0 до 3 - 4 tpi

Форма зуба: S, K, T, TSN

Специальное исполнение: PW

FUTURA

FUTURA VA

FUTURA PLUS

FUTURA PREMIUM

FUTURA PREMIUM VA

FUTURA PREMIUM AL

ARION*

FUTURA SN

FUTURA PLUS SU

PROFIDUR*

TCT

TCTYRE

DUROSET

ECODUR

* Новый продукт!



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С АЛМАЗНЫМ ПОКРЫТИЕМ

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: D91, D126, D181, D252, D356, D427, D601

DIAGRIT K

DIAGRIT S

DIAGRIT U



DIAMANT

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ ИЗ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ СТАЛИ

Ленточные пилы из инструментальной стали WIKUS предназначены преимущественно для резки легкообрабатываемых материалов от стали до композитов.

Закаленная режущая часть зуба в сочетании с упругим полотном пилы обеспечивают высокую надежность инструмента.

EXTRA



Артикул 500 EXTRA (ок. 65-66 HRC)

Размеры ширина x толщина мм дюйм		Шаг зуба (tpi) SD			
		3	4	6	8
8 x 0.65	5/16 x 0.025		L		
10 x 0.65	3/8 x 0.025	L	S-L		S
13 x 0.65	1/2 x 0.025	L	S-L		S
16 x 0.80	5/8 x 0.032	L	S		S
20 x 0.80	3/4 x 0.032	L	S-L		S

L, S - формы зуба

Группы материалов

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

- » для простых задач
- » для низкоуглеродистой стали средней прочности

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ ИЗ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ СТАЛИ

DIAMANT



Артикул 510 DIAMANT (ок. 66-67 HRC)

Размеры ширина x толщина мм дюйм		Шаг зуба (tpi) SD										
		3	4	6	8	10	14	18	WS	24	GS	4
5 x 0.40	3/16 x 0.016						S			S		
5 x 0.65	3/16 x 0.025					S	S	S		S		
6 x 0.40	1/4 x 0.016			K								
6 x 0.65	1/4 x 0.025		L	S-K	S	S	S	S		S	K	
8 x 0.65	5/16 x 0.025		K	S-K	S	S	S	S		S	K	
10 x 0.65	3/8 x 0.025	K	K	S-K	S	S	S	S		S		
13 x 0.65	1/2 x 0.025	K	S-K	S-K	S	S	S	S		S		
16 x 0.50	5/8 x 0.020				S		S					
16 x 0.65	5/8 x 0.025	K	S-K-L	S-K	S	S			S	S		
16 x 0.80	5/8 x 0.032	K	K	K	S	S			S			
20 x 0.80	3/4 x 0.032	K	K	K	S	S			S			
25 x 0.90	1 x 0.035	K	K	S-K	S	S						

L, S, K - формы зуба

Группы материалов

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

- » для легкообрабатываемых материалов
- » для нелегированной стали с низкой прочностью

JET



Артикул 515 JET (ок. 63-65 HRC)
Ленточная пила для фрикционной резки

Размеры ширина x толщина мм дюйм		SD	Шаг зуба (tpi) RL			GS
		14	6	8	10	4
10 x 0.65	3/8 x 0.025	S				
16 x 0.80	5/8 x 0.032	S			S	
20 x 0.80	3/4 x 0.032	S			S	
25 x 0.90	1 x 0.035	S	S	S	S	S

S - форма зуба

Группы материалов

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

- » для фрикционной резки на специальных станках
- » для сталей размером до 30 мм
- » для композиционных материалов



БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

МАРКИ РЕЖУЩЕГО МАТЕРИАЛА

M42

Марку быстрорежущей стали M42 отличает высокая износостойкость. Она обусловлена структурой стали, которая после улучшения представляет собой термоустойчивый мартенсит с включенными в него высокопрочными карбидами. Благодаря технически современной термообработке обеспечивается оптимальный размер карбидов и их равномерное распределение в структуре.

X3000

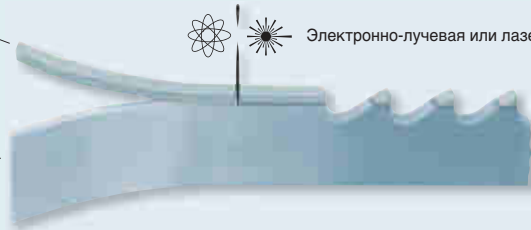
Новое поколение режущих материалов от WIKUS было разработано специально для резки тяжелообрабатываемых материалов: термообработанных сталей с высокими прочностными характеристиками, коррозионно-стойких сталей, а также сплавов на никелевой основе. Марку X3000 характеризуют экстремально высокая твердость и повышенная вязкость. Такое сочетание свойств возможно благодаря применению новой, разработанной специалистами WIKUS термообработке.

Плоская проволока из быстрорежущей стали



Электронно-лучевая или лазерная сварка

Полотно-основа из легированной конструкционной стали



Биметаллическая ленточная пила

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИСПОЛНЕНИЯ

Исполнение PW

- Превосходная мощность резания и стойкость
- Для коррозионно-стойких сталей и суперсплавов
- Сокращенное время резания и повышенный срок службы пилы при резке заготовок большого сечения

Для пил с номерами артикулов: 532, 534, 633, 638, 639

Исполнение PE

- Высокая чистота поверхности реза благодаря заточенным с боковых сторон зубьям
- Ширина разводки зуба по желанию заказчика

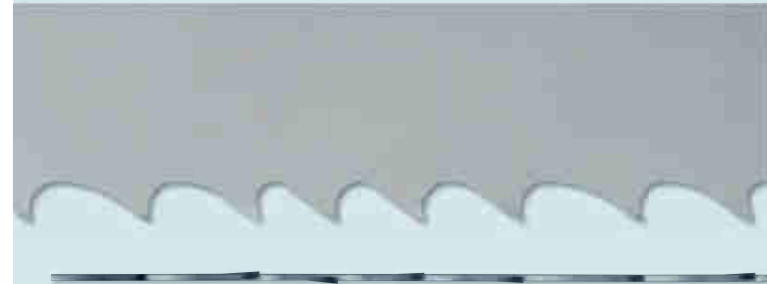
Возможность исполнения только на сваренных в размер лентах

Для пил с номерами артикулов: 528, 529, 631

Для пил с шагом зуба: от 3 - 4 до 10 - 14

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

MARATHON® M42



Группы материалов

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

- » для универсального использования и в режиме серийного производства
- » для больших профилей и заготовок сплошного сечения
- » для резки пакетом
- » для сталей с твердостью до 40 HRC и цветных металлов

Артикул 529 MARATHON M42 (ок. 68-69 HRC)

Размеры ширина x толщина мм дюйм	Шар зуба (tpi) SD						
	0,75 - 1,25	1,0 - 1,4	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4	4 - 6	5 - 8
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035			K	K	K	K
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		K	K	K	K	K
38 x 1,30	1-1/2 x 0,050			K	K		
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		K	K	K	K	K
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		K	K	K	K	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K	K	K	K
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	K	K	K	K	K	
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	K	K	K	K	K	

K - форма зуба

VARIO® M42



Группы материалов

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

- » для универсального использования и в режиме серийного производства
- » для заготовок малых и средних размеров
- » для сталей с твердостью до 40 HRC и цветных металлов

Артикул 528 VARIO M42 (ок. 68-69 HRC)

Размеры ширина x толщина мм дюйм	Шар зуба (tpi) SD					
	3 - 4	4 - 6	5 - 8	6 - 10	8 - 12	10 - 14
6 x 0,65	1/4 x 0,025					S
6 x 0,90	1/4 x 0,035					S
10 x 0,90	3/8 x 0,035					S
13 x 0,65	1/2 x 0,025			S	S	S
13 x 0,90	1/2 x 0,035			S	S	S
20 x 0,90	3/4 x 0,035		S	S	S	S
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	S	S	S	S	S
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	S	S	S	S	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	S	S	S	S	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			S		

S - форма зуба

VECTOR® M42



Группы материалов

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

- » для резки с высокой производительностью
- » для заготовок средних размеров
- » для коррозионно-стойких сталей (VA)
- » для резки углеродистой стали (HV)
- » для сталей с твердостью до 40 HRC

Артикул 534 **VECTOR M42** (ок. 68-69 HRC)

Размеры ширина x толщина мм / дюйм		Шаг зуба (три) Переменный шаг зуба:		
		2 - 3	3 - 4	4 - 6
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035		HV, VA	HV
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	HV, VA	HV, VA	HV
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	HV, VA	HV, VA	
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	HV, VA		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	HV, VA	HV	

HV - форма зуба, VA - форма зуба

GIGANT® M42



Группы материалов

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

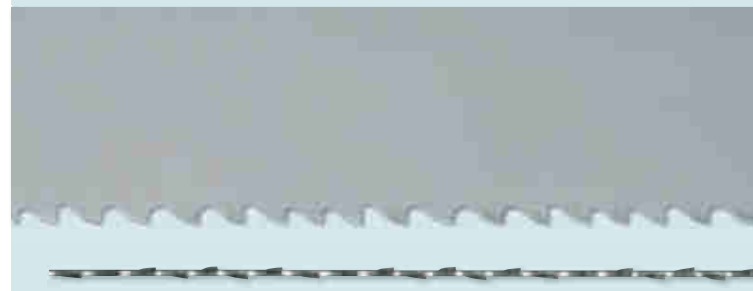
- » для резки с высокой производительностью
- » для заготовок больших размеров
- » для коррозионно-стойких сталей (VA)
- » для резки углеродистой стали (HV)
- » для сталей с твердостью до 40 HRC

Артикул 532 **GIGANT M42** (ок. 68-69 HRC)

Размеры ширина x толщина мм / дюйм		Шаг зуба (три) Переменный шаг зуба:			
		0.7 - 1.0	0.75 - 1.25	1.0 - 1.4	1.4 - 2
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050				HV, VA
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050				HV, VA
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		HV		HV, VA
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		HV, VA	HV, VA	HV, VA
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	HV	HV, VA	HV	HV, VA
100 x 1.60	4 x 0.063	HV			

HV - форма зуба, VA - форма зуба

PROFLEX® M42



Группы материалов

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

- » для универсального производства
- специальная геометрия зуба:
- » для резки профилей поштучно и в пакете
- » для резки стальных балок

* поставляется также в исполнении с широкой разводкой зуба

Артикул 524 **PROFLEX M42** (ок. 67-68 HRC)

Размеры ширина x толщина мм / дюйм		Шаг зуба (три)				
		2 - 3	3 - 4	5 - 7	8 - 11	12 - 16
20 x 0.90	3/4 x 0.035			P	P	P
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035		P	P	P	P
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	P*	P*	P	P	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	P*	P*	P	P	
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	P*	P*	P		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	P*	P*	P		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	P*	P*			

P = форма зуба



PROFLEX M42

MARATHON® M42 RS



Группы материалов

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

- » специальная геометрия зуба для резки толстостенных труб без собственных напряжений

Артикул 529 **MARATHON M42 RS** (ок. 68-69 HRC)

Размеры ширина x толщина мм дюйм	Шаг зуба (tpi) SD	
	2 - 3	3 - 4
41 x 1.30 1-5/8 x 0.050		K
54 x 1.60 2-1/8 x 0.063	K	K

K - форма зуба

ECOFLEX® M42



Группы материалов

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

- » для работы в мастерских
- » для заготовок малых и средних размеров
- » для профилей и заготовок сплошного сечения

Артикул 523 **ECOFLEX M42** (ок. 68-69 HRC)

Размеры ширина x толщина мм дюйм	Шаг зуба (tpi) SD							
	2 - 3	3 - 4	4 - 6	5 - 8	6 - 10	8 - 12	10 - 14	
13 x 0.65 1/2 x 0.025					S	S	S	S
20 x 0.90 3/4 x 0.035			K	S	S	S	S	S
27 x 0.90 1-1/16 x 0.035		K	K	S	S	S	S	S
34 x 1.10 1-3/8 x 0.042	K	K	K	S	S	S	S	
41 x 1.30 1-5/8 x 0.050	K	K	K					

S - форма зуба, K - форма зуба

Артикул 523 **ECOFLEX M42 NE** (ок. 68-69 HRC)

Размеры ширина x толщина мм дюйм	Шаг зуба (tpi) широкая разводка		
	2	3	4
20 x 0.90 3/4 x 0.035		K	K
27 x 0.90 1-1/16 x 0.035	K	K	K
34 x 1.10 1-3/8 x 0.042		K	

K - форма зуба

MARATHON® X3000



Группы материалов

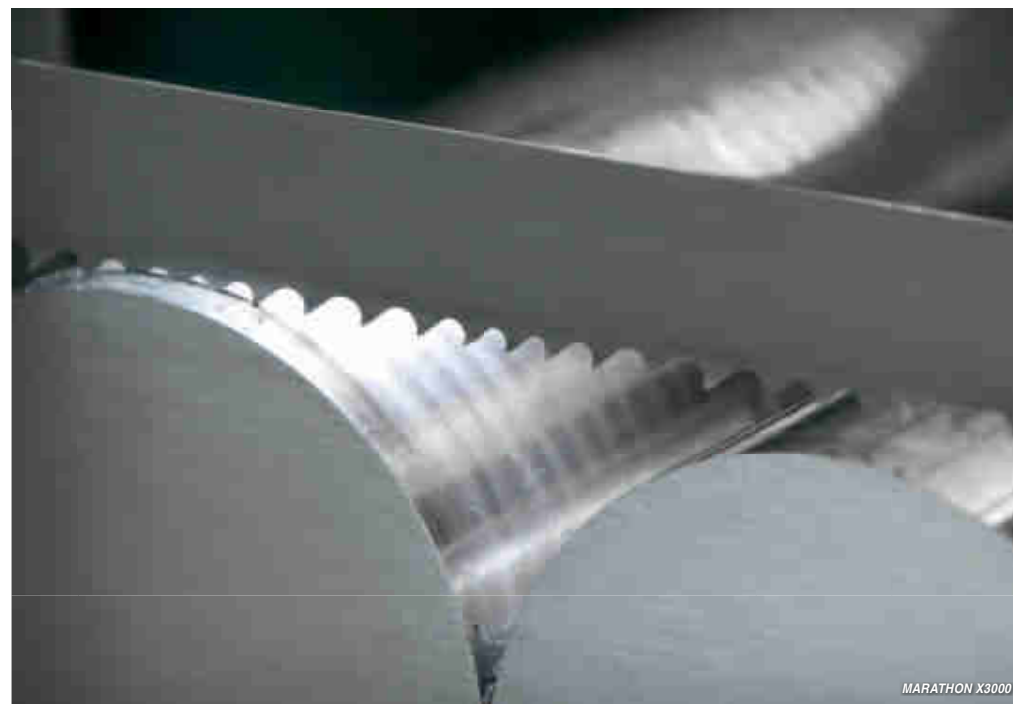
1	2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	*			

- » для тяжелообрабатываемых материалов
- » для профилей и заготовок сплошного сечения
- » для резки пакетом
- » для высоколегированных сталей с твердостью до 45 HRC

Артикул 631 **MARATHON X3000** (ок. 70 HRC)

Размеры ширина x толщина мм дюйм	Шаг зуба (tpi) SD				
	1.4 - 2	2 - 3	3 - 4	4 - 6	5 - 8
27 x 0.90 1-1/16 x 0.035			K	K	K
34 x 1.10 1-3/8 x 0.042		K	K	K	
41 x 1.30 1-5/8 x 0.050		K	K	K	
54 x 1.60 2-1/8 x 0.063	K	K	K	K	
67 x 1.60 2-5/8 x 0.063		K	K		

K - форма зуба



MARATHON X3000



VECTOR X3000

VECTOR® X3000



Артикул 639 VECTOR X3000 (ок. 70 HRC)

Размеры ширина x толщина мм дюйм		Шаг зуба (три) Переменный шаг зуба:		
		2 - 3	3 - 4	4 - 6
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035		HV, VA	HV
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		HV, VA	HV
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	HV, VA	HV, VA	HV
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	HV, VA	HV, VA	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	HV	HV	

HV - форма зуба, VA - форма зуба

Группы материалов

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

- » для резки с высокой производительностью
- » для заготовок средних размеров
- » для коррозионно-стойких сталей и никелевых сплавов (VA)
- » для углеродистой стали с твердостью до 45 HRC (HV)

GIGANT® X3000



Артикул 633 GIGANT X3000 (ок. 70 HRC)

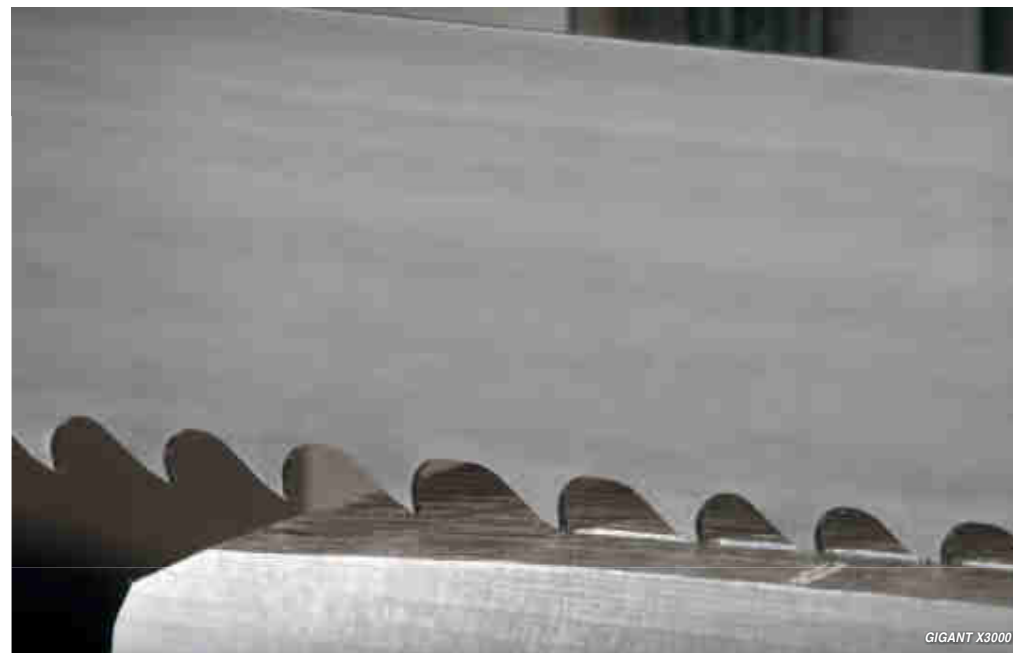
Размеры ширина x толщина мм дюйм		Шаг зуба (три) Переменный шаг зуба:		
		0.7 - 1.0	1.0 - 1.4	1.4 - 2
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			HV, VA
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		HV	HV, VA
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	HV, VA	HV, VA	HV, VA
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	HV, VA	HV, VA	HV, VA
100 x 1.60	4 x 0.063	HV		

HV - форма зуба, VA - форма зуба

Группы материалов

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

- » для резки с высокой производительностью
- » для заготовок больших размеров
- » для коррозионно-стойких сталей и никелевых сплавов (VA)
- » для углеродистой стали с твердостью до 45 HRC (HV)



GIGANT X3000

SELEKTA® GS X3000



Группы материалов

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

- » заточенный ведущий зуб
- » высокая производительность резания
- » лучшее качество поверхности реза
- » высокая прямолинейность реза

Артикул 638 SELEKTA GS X3000 (ок. 70 HRC)

Размеры ширина x толщина мм дюйм		Шаг зуба (три) Переменный шаг зуба:	
		1.4 - 2	2 - 3
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		К
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	К	К
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	К	К

К - форма зуба



FUTURA

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ

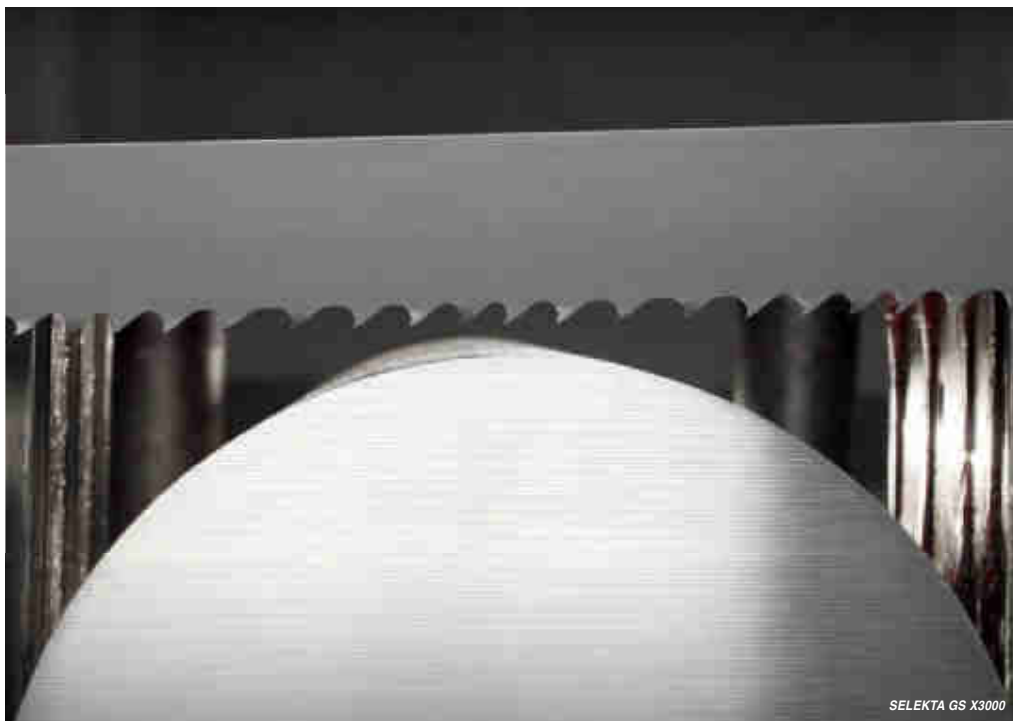
Ленточные пилы с твердым сплавом WIKUS имеют специально заточенные зубья трапецеидальной формы с разводкой.

Используемые твердые сплавы с различной твердостью и структурой обеспечивают оптимальный результат в каждом случае применения.

Высокое качество материала полотна-основы обеспечивает долгий срок службы и максимально высокую производительность нашего инструмента премиум-класса.

Следующие номера артикулов могут быть поставлены в исполнении PW: 541, 545, 548, 645, 648

FUTURA®



SELEKTA GS X3000

Группы материалов

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

- » инновационная геометрия зуба для высокой мощности резания
- » для универсального использования при резке сталей

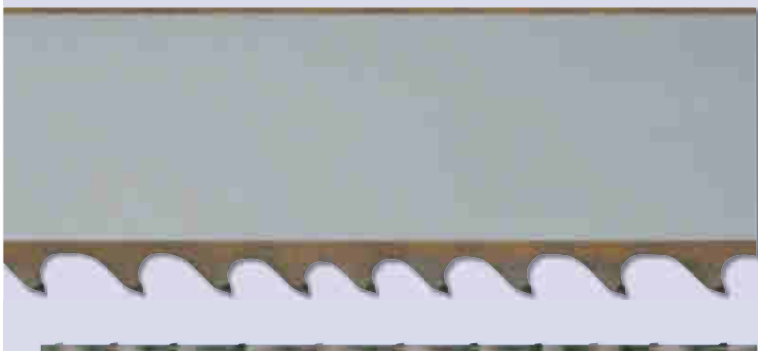


Артикул 545 FUTURA (ок. 1600 HV)

Размеры ширина x толщина мм дюйм		Шаг зуба (три)				
		0.85 - 1.15	1.0 - 1.4	1.4 - 2	2 - 3	3 - 4
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035				Т	Т
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042				Т	Т
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			Т	Т	Т
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050			Т	Т	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	Т	Т	Т	Т	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	Т	Т	Т	Т	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	Т	Т	Т		

Т - форма зуба

FUTURA® PREMIUM



Группы материалов

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

- » Пила с износостойким покрытием для резки с более высокой производительностью
- » для резки углеродистой стали

Артикул 548 **FUTURA PREMIUM** (ок. 3800 HV)

Размеры ширина x толщина мм / дюйм		Шар зуба (tri) SD				
		0.85 - 1.15	1.0 - 1.4	1.4 - 2	2 - 3	3 - 4
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042				T	T
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			T	T	T
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050			T	T	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T	T	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	T	T	T	T	T
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	T	T			

T - форма зуба



FUTURA PREMIUM

FUTURA® VA



Группы материалов

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

Оптимальная геометрия зуба для резки:

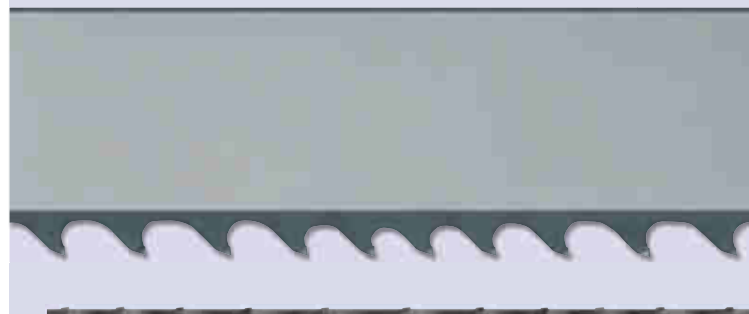
- » коррозионно-стойких сталей и сплавов на никелевой основе (VA)
- » титановых и других специальных сплавов

Артикул 645 **FUTURA VA** (ок. 1600 HV)

Размеры ширина x толщина мм / дюйм		Шар зуба (tri)				
		0.85 - 1.15	1.0 - 1.4	1.4 - 2	2 - 3	3 - 4
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042				T	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			T	T	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	T
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	T				

T - форма зуба

FUTURA® PREMIUM VA



Группы материалов

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

- » Пила с износостойким покрытием для резки с более высокой производительностью
- » для коррозионно-стойких сталей и никеливых сплавов (VA)
- » для титановых и других специальных сплавов

Артикул 648 **FUTURA PREMIUM VA** (ок. 3800 HV)

Размеры ширина x толщина мм / дюйм		Шар зуба (tri) SD				
		0.85 - 1.15	1.0 - 1.4	1.4 - 2	2 - 3	3 - 4
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			T	T	T
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063			T	T	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		T	T	T	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	T				

T - форма зуба

DUROSET®



Артикул 541 **DUROSET** (ок. 1600 HV)

Размеры ширина x толщина мм дюйм		Шаг зуба (tpi) SD				
		0.7 - 1.0	1.0 - 1.4	1.4 - 2	2 - 3	3 - 4
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035					K
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042				K	K
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			K	K	K
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063			K	K	K
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		K	K		
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	K	K			

K - форма зуба

Артикул 541 **DUROSET NE** (ок. 1600 HV)

Размеры ширина x толщина мм дюйм		Шаг зуба (tpi) широкая разводка	
		2	3
20 x 0.80	3/4 x 0.032		K
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035		K
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K

K - форма зуба

FUTURA® SN



Артикул 547 **FUTURA SN** (ок. 1600 HV)

Размеры ширина x толщина мм дюйм		Шаг зуба (tpi) SD	
		2 - 3	3 - 4
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035		TSN
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	TSN	TSN
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	TSN	TSN
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	TSN	

TSN = форма зуба

Группы материалов

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

- » пила с разведенным зубом для резки сталей
- » для использования на обычных ленточнопильных станках

Группы материалов

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

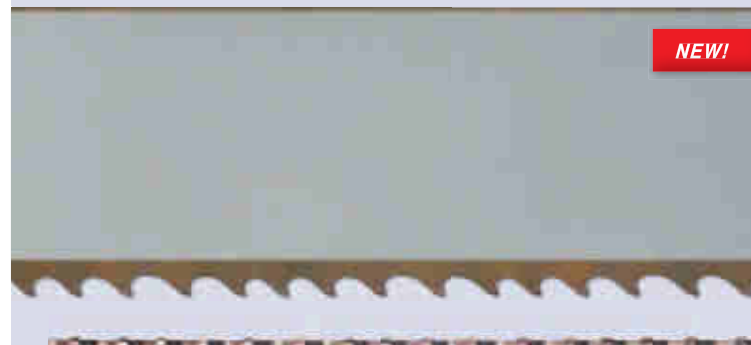
- » пила с широко разведенным зубом для резки цветных металлов
- » для небольших литейных производств

Группы материалов

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

- » специальная геометрия зуба для повышенной мощности резания деталей с поверхностной закалкой
- » для материалов с твердостью до 65 HRC

PROFIDUR



Артикул 588 **PROFIDUR** (ок. 3800 HV)

Размеры ширина x толщина мм дюйм		Шаг зуба (tpi)	
		2 - 3	3 - 4
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	T	T

T - форма зуба

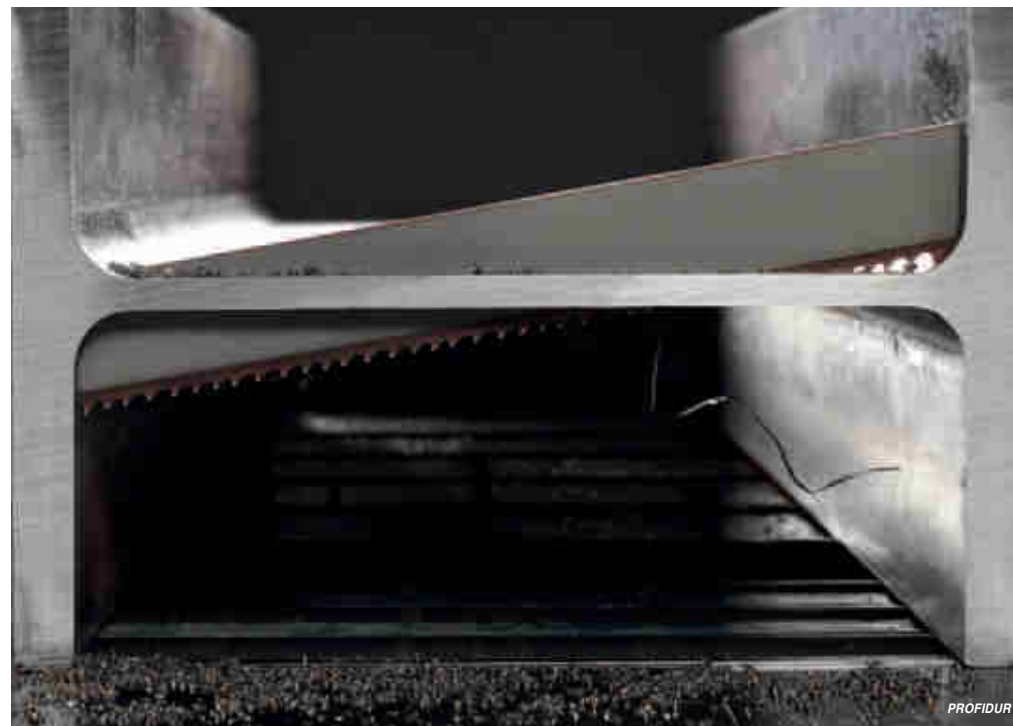
Группы материалов

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

- » низкая стоимость одного реза благодаря высокой мощности резания
- » очень высокая чистота поверхности реза
- » экономия производственных мощностей и ресурсов благодаря высокой технологичности процесса резания

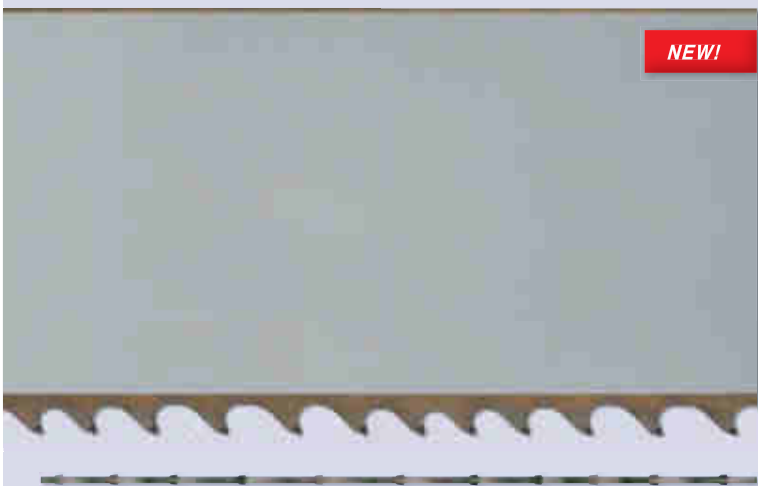
Специальная геометрия зуба для резки:

- » профиля и уголка с толщиной стенки более 20 мм
- » стальных балок с шириной полки более 300 мм



PROFIDUR

ARION®



Группы материалов

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

- » пила с износостойким покрытием для резки с более высокой производительностью на специальных станках
- » для резки заготовок сплошного сечения в условиях серийного производства
- » для резки углеродистой стали

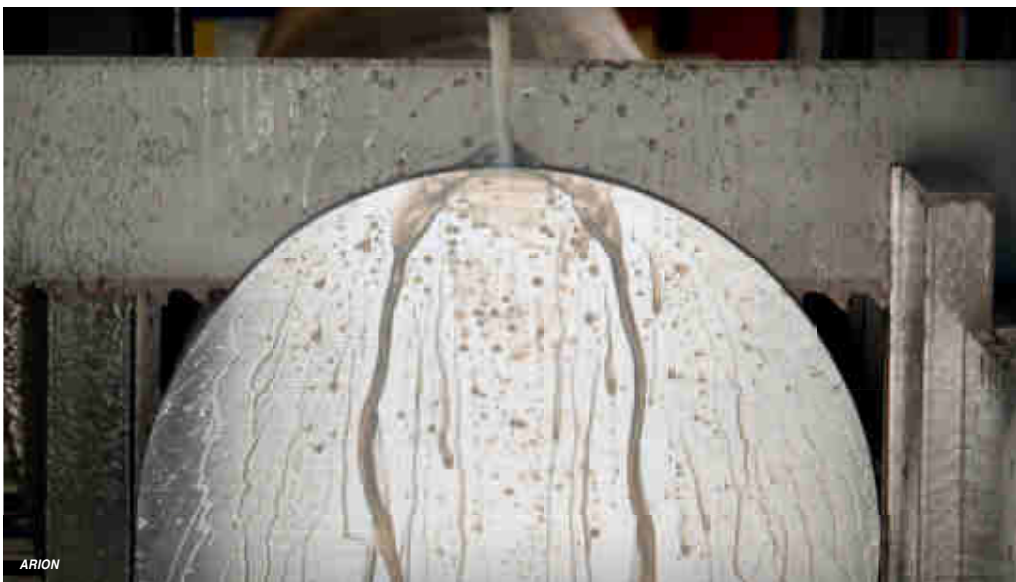
Исполнение FG: максимальная мощность резания

Исполнение EG: оптимальная чистота поверхности реза

Исполнение PG: трубы и профили

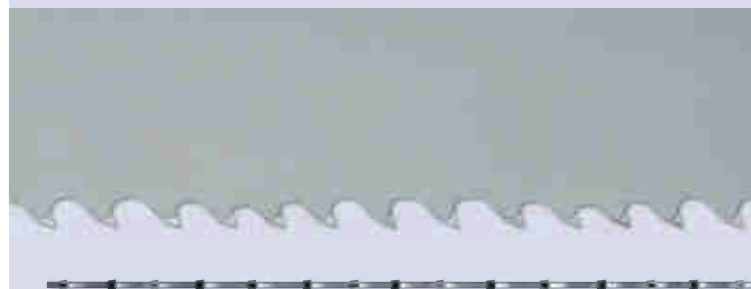
Артикул 668 ARION (ок. 3800 HV)

Размеры ширина x толщина мм дюйм		Шаг зуба (tpi) SD				
		0.7 - 1.0	1.0 - 1.4	1.4 - 2	2 - 3	3 - 4
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042			FG, EG	EG, PG	EG, PG
67 x 1.10	2-5/8 x 0.042			FG, EG, PG	FG, EG, PG	FG, EG, PG
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042		FG, EG	FG, EG	FG, EG	
100 x 1.10	4 x 0.042	FG, EG	FG, EG	FG, EG	FG, EG	
125 x 1.30	5 x 0.050	FG	FG			



ARION

FUTURA® PLUS



Группы материалов

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

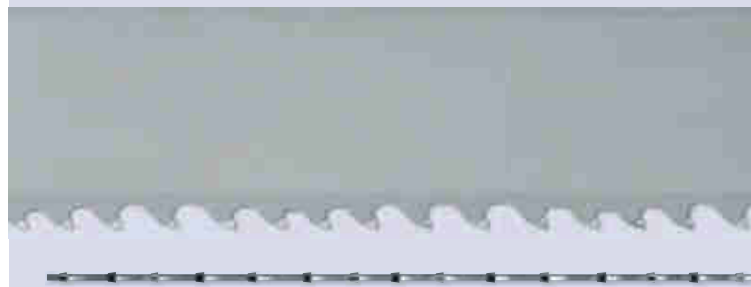
- » высокая мощность резания цветных металлов
- » лучшее качество поверхности реза
- » для литейного производства

Артикул 546 FUTURA PLUS (ок. 1700 HV)

Размеры ширина x толщина мм дюйм		Шаг зуба (tpi)						
		0.7 - 1.0	0.85 - 1.15	1.4 - 2	2	2 - 3	3	3 - 4
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035						T	T
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042			T	T	T		T
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			T	T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T				
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T				
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	T	T					

T - форма зуба

FUTURA® PREMIUM AL



Группы материалов

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

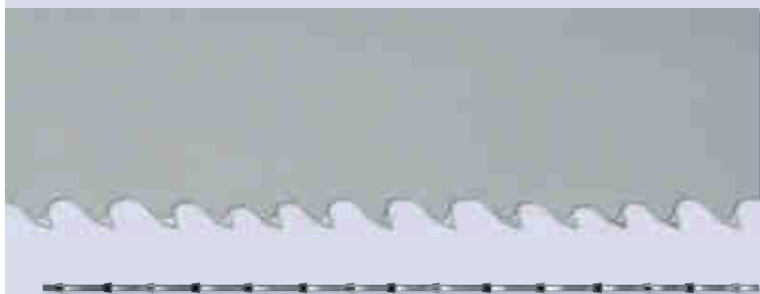
- » пила с износостойким покрытием для резки с более высокой производительностью алюминия и его сплавов

Артикул 658 FUTURA PREMIUM AL (ок. 3800 HV)

Размеры ширина x толщина мм дюйм		Шаг зуба (tpi) SD	
		1.4 - 2	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	

T - форма зуба

FUTURA® PLUS SU



Группы материалов

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

- » специальная геометрия зуба для оптимального стружкообразования при резке алюминиевых сплавов
- » высокая мощность резания
- » лучшее качество поверхности реза

Артикул 646 **FUTURA PLUS SU** (ок. 1600 HV)

Размеры ширина x толщина мм дюйм	Шар зуба (tpi)			
	0.7 - 1.0	0.85 - 1.15	1.4 - 2	2 - 3
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		T	T
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	T		
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	T		

T - форма зуба

ECODUR®



Группы материалов

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

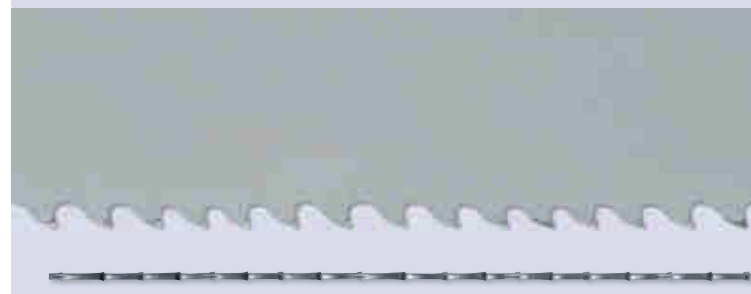
- » для универсального применения при резке сталей и цветных металлов

Артикул 542 **ECODUR** (ок. 1700 HV)

Размеры ширина x толщина мм дюйм	Шар зуба (tpi) SD			
	0.85 - 1.15	1.4 - 2	2 - 3	3 - 4
13 x 0.80	1/2 x 0.032			T
20 x 0.80	3/4 x 0.032			T
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035		T	T
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T	T
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	T	T	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	T	T	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	T		

T - форма зуба

TCTYRE®



Группы материалов

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

- » специально разработанная пила для резки автомобильных шин

Артикул 549 **TCTYRE** (ок. 1700 HV)

Размеры ширина x толщина мм дюйм	Шар зуба (tpi)	
	2 - 3	3 - 4
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	T
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	T

T - форма зуба

TCT



Группы материалов

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

- » для резки абразивных и минеральных материалов
- » для резки графита
- » для резки чугуна в песчаную форму

Артикул 540 **TCT** (ок. 1900 HV)

Размеры ширина x толщина мм дюйм	Шар зуба (tpi) SD			
	1.25	2	3	4
13 x 0.80	1/2 x 0.032			S
20 x 0.80	3/4 x 0.032			S
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	S-K	S	S
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	S-K	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	

S - форма зуба, K - форма зуба



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.

Ленточные пилы с алмазным покрытием WIKUS имеют семь типовых размеров зерен:

D91, D126, D181, D252, D356, D427, D601

Другие размеры вне производственной программы, а также полотно-основа в исполнении VA поставляются по заказу.

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.

DIAGRIT® K



Артикул 570 **DIAGRIT K** (ок. 9000 HV)

Размеры ширина x толщина		Размеры ширина x толщина	
мм	дюйм	мм	дюйм
10 x 0.50	3/8 x 0.020	27 x 0.70	1-1/16 x 0.028
13 x 0.50	1/2 x 0.020	27 x 0.90	1-1/16 x 0.035
13 x 0.65	1/2 x 0.025	34 x 1.10	1-3/8 x 0.042
16 x 0.50	5/8 x 0.020	41 x 0.50*	1-5/8 x 0.020
20 x 0.50*	3/4 x 0.020	41 x 0.80	1-5/8 x 0.032
20 x 0.80	3/4 x 0.032	41 x 1.30	1-5/8 x 0.050
27 x 0.50*	1-1/16 x 0.020		

Группы материалов

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

- » для резки с высокой производительностью
- » для заготовок малых размеров

Непрерывное покрытие K
Специальные размеры под заказ.

Альтернативные нержавеющие марки полотна-основы под заказ.

* поставляется также в исполнении VA

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С АЛМАЗНЫМ ПОКРЫТИЕМ

DIAGRIT® S



Артикул 572 **DIAGRIT S** (ок. 9000 HV)

Размеры ширина x толщина		Размеры ширина x толщина	
мм	дюйм	мм	дюйм
10 x 0.50	3/8 x 0.020	27 x 0.70	1-1/16 x 0.028
13 x 0.50	1/2 x 0.020	27 x 0.90	1-1/16 x 0.035
13 x 0.65	1/2 x 0.025	34 x 1.10	1-3/8 x 0.042
16 x 0.50	5/8 x 0.020	41 x 0.50*	1-5/8 x 0.020
20 x 0.50*	3/4 x 0.020	41 x 0.80	1-5/8 x 0.032
20 x 0.80	3/4 x 0.032	41 x 1.30	1-5/8 x 0.050
27 x 0.50*	1-1/16 x 0.020		

Группы материалов

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

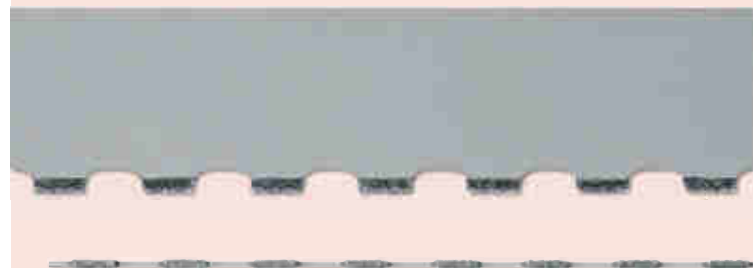
- » для резки с высокой производительностью
- » для заготовок средних размеров

Сегментированное покрытие S
Специальные размеры под заказ.

Альтернативные нержавеющие марки полотна-основы под заказ.

* поставляется также в исполнении VA

DIAGRIT® U



Артикул 574 **DIAGRIT U** (ок. 9000 HV)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба Т	Размеры ширина x толщина		Шаг зуба Т
мм	дюйм	мм	мм	дюйм	мм
10 x 0.50	3/8 x 0.020	6	34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	20
13 x 0.50	1/2 x 0.020	6	41 x 0.50	1-5/8 x 0.020	20
13 x 0.65	1/2 x 0.025	8	41 x 0.80	1-5/8 x 0.032	20
16 x 0.65	5/8 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	100 x 0.90	4 x 0.035	12/30
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	12	100 x 1.10	4 x 0.042	12/30

Группы материалов

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

- » для резки с высокой производительностью
- » для заготовок больших размеров

Прерывистое покрытие U
Специальные размеры под заказ.

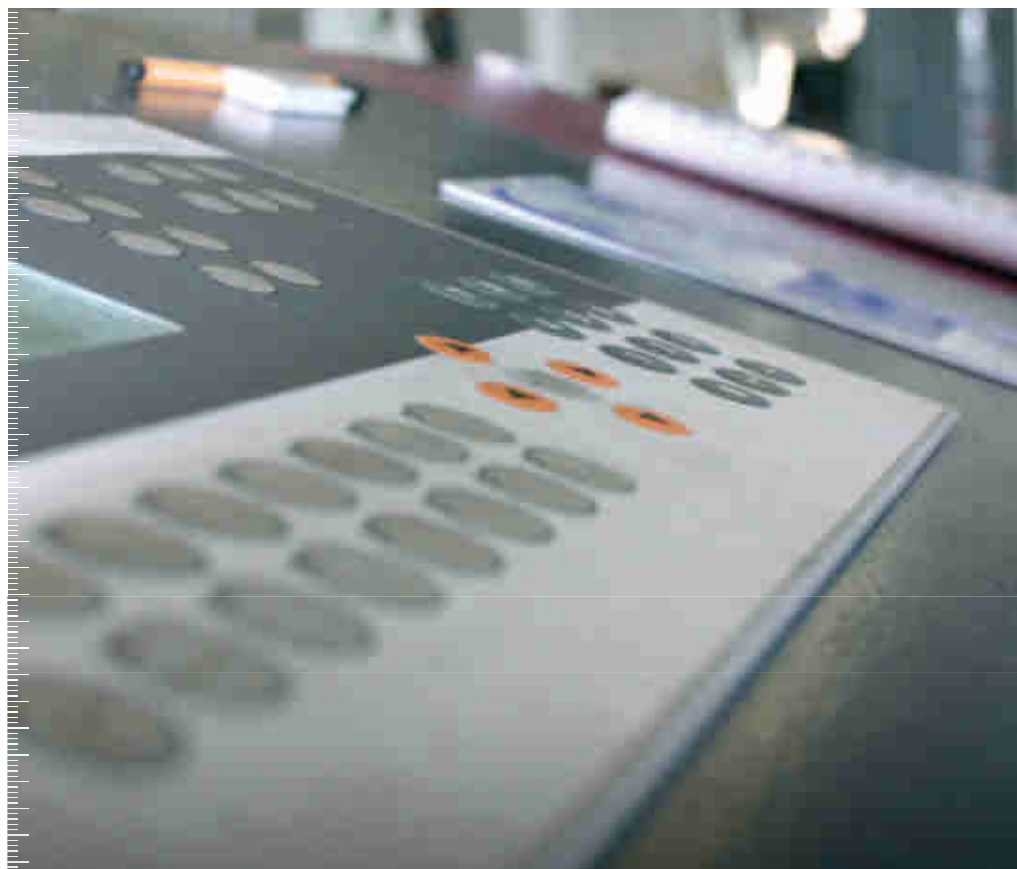
РАЗМЕРЫ ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ И МОДЕЛИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫХ СТАНКОВ

NEW! - мы предлагаем Вам на нашем сайте мгновенный интерактивный доступ к перечню самых распространенных ленточнопильных станков с соответствующими размерами ленточных пил WIKUS.
www.wikus.com



AMADA, BAUER, BEHRINGER, BERG & SCHMID, BIANCO, BTM, CARIF, COSEN, DAITO, DANOBAT, DELTA, DOALL, EISELE, EVERISING, FMB, FORTE, FRANHO, FRIGGI, HEM, HESKA, HYD MECH, INDORE, INDOTECH MACHINES, PVT. LTD., JAESPA, JJ MACHINE TOOLS, KALTENBACH, KASTO, KLAEGER, MALWA MACHINE TOOLS,

MARVEL, MEBA, MEGA, MEP, METALIN, METORA, MISTRY LAXMAN KADVA & CO., MÖSSNER, MÜLLER, MULTICUT MACHINE TOOLS, ПЕНАКА, PEDRAZZOLI, RÜSCH, SABI, SPM, THOMAS, TRENNJÄGER. UZAY MAKINA. WAGNER, WAY TRAIN, WOO SUNG, WOO YOUNG, ETC.



Правильная обкатка гарантирует долгий срок службы пилы, см. фото сверху:

1. У новой пилы зубья имеют очень острую режущую кромку
2. Благодаря правильной обкатке пилы режущая кромка приобретает оптимальное закругление
3. Чрезмерная нагрузка на новую пилу при ненадлежащем вводе в эксплуатацию приводит к образованию микросколов

ОБКАТКА ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ

Биметаллические ленточные пилы

Острая режущая кромка зуба с минимальным радиусом закругления является необходимым условием высокой режущей способности инструмента. Ленточные пилы WIKUS прекрасно обеспечивают выполнение этого условия. Чтобы достичь оптимальной стойкости, мы рекомендуем предварительно обкатать пилу. Необходимая величина скорости резания при обкатке выбирается в зависимости от размера и марки разрезаемого материала (например, с помощью нашей таблицы параметров резания с выдвижным вкладышем). Величина подачи при обкатке новой пилы должна соответствовать 50% от рекомендуемой для разрезаемого материала. Это позволит избежать микросколов из-за образования слишком толстой стружки. Работу новой пилы могут сопровождать вибрация и резкие звуки. В этом случае достаточно немного снизить скорость резания. При резке заготовок небольшого сечения в режиме обкатки необходимо разрезать около 300 см² материала. При обработке заготовок большого размера мы рекомендуем производить обкатку в течение 15 мин. После обкатки следует медленно увеличивать подачу до рекомендуемой величины.

Ленточные пилы с твердым сплавом

После определения оптимальных параметров резания (например, с помощью нашей таблицы параметров резания с выдвижным вкладышем) требуемый режим обкатки новой пилы будет определяться как 75% от рекомендуемой величины скорости резания и 50% от величины подачи. Очень важно во время обкатки избегать возникновения вибрации. В противном случае для ее устранения необходимо изменить скорость резания. После работы в режиме обкатки в течение 15 мин или после резки ок. 300 см² материала следует постепенно увеличивать сначала скорость резания, а затем подачу до табличных величин.

Перед началом работы новой пилы произведите контроль натяжения ленточного полотна, которое должно составлять ок. 300 Н/мм², а также процент содержания масла в смазочно-охлаждающей жидкости. WIKUS предлагает для этих целей ручной рефрактометр и прибор для измерения натяжения.

Практическая помощь: ParaMaster 2.0 и таблица с выдвижным вкладышем.

Только при оптимальных условиях работы и соблюдении рекомендуемых параметров резания могут быть гарантированы высокая стойкость и длительный срок службы ленточных пил.

Для наших клиентов мы предлагаем в интернете новый вид сервиса: с помощью ParaMaster 2.0, онлайн-программы от WIKUS для определения параметров резания, Вы сможете подобрать соответствующую ленточную пилу для любого случая применения и для любого типа станка с подходящими характеристиками. Программа создана с учетом 50-летнего опыта и содержит новейшие базы данных.

Практическую помощь могут оказать, кроме этого, разработанные нами таблицы параметров резания с выдвижным вкладышем для биметаллических пил и пил с твердым сплавом.



Штаб-квартира фирмы в Шпангенберге, Германия

Фото сверху:
Руководящая команда
WIKUS (слево направо):
Uwe Liedebland,
Dr. techn. Jörg H. Kullmann,
Michael Möller



FUTURA PLUS SU

ВЫСШЕЕ КАЧЕСТВО MADE IN SPANGENBERG

В 1958 г. Вильгельм Кульманн основал в Шпангенберге в здании бывшей конюшни предприятие по выпуску пил. Сегодня WIKUS - это синоним высочайших точности, качества и производительности, благодаря которым наше семейное предприятие стало известно во всем мире.

Своей историей успеха мы обязаны прежде всего превосходной квалификации и новейшим техническим разработкам наших сотрудников. В более чем 70 представительствах в разных странах мира нашим клиентам гарантировано индивидуальное профессиональное обслуживание.

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



**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.
All rights reserved. Not to be reproduced in part or in whole. No responsibility is taken for the accuracy of this information. Despite the fact that WIKUS takes great care in assembling and constantly reviewing its data, WIKUS assumes no liability or guarantees for the completeness, correctness or up to datedness of the information provided. Printed in Germany, 2012.02

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ РЕЗАНИЯ

С 1958 г. WIKUS производит высокотехнологичные ленточные пилы - сегодня мы являемся ведущим мировым и крупнейшим европейским производителем ленточных пил. Ленточные пилы WIKUS находят свое применение везде, где придается большое значение высокой точности, качеству поверхности реза и максимальной производительности.

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.

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

Melsunger Str. 30
34286 Spangenberg
Германия

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

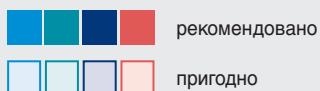
www.wikus.com
info@wikus.com



УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

Группы материалов

- 1 Сталь углеродистая (обыкновенного качества, качественная, повышенной обрабатываемости)
- 2 Сталь углеродистая (обыкновенного качества, улучшаемые стали, рессорно-пружинные стали)
- 3 Сталь конструкционная легированная
- 4 Сталь инструментальная легированная
- 5 Сталь конструкционная подшипниковая, сталь инструментальная углеродистая
- 6 Сталь инструментальная штамповая
- 7 Сталь инструментальная быстрорежущая
- 8 Чугуны
- 9 Сталь коррозионно-стойкая обыкновенная
- 10 Сталь коррозионно-стойкая жаропрочная
- 11 Сталь жаропрочная высоколегированная
- 12 Сплав жаропрочный
- 13 Алюминиевые сплавы
- 14 Медь
- 15 Латунь
- 16 Алюминиевые бронзы
- 17 Титановые сплавы
- 18 Стали с пределом прочности при растяжении $> 1000 \text{ Н/мм}^2$
- 19 Строительный камень
- 20 Кремний, стекло, стекловолокно, мрамор
- ★ Специальное применение



Формы зуба и виды разводки

Подробнее на стр. 10 / 11

Классификация артикулов

- B** **Basic:** универсальный инструмент
- T** **Top Line:** высокотехнологичный инструмент с максимальной производительностью
- S** **Special:** инструмент с высокой производительностью для специальных задач
- L** **Light:** инструмент для простых задач