



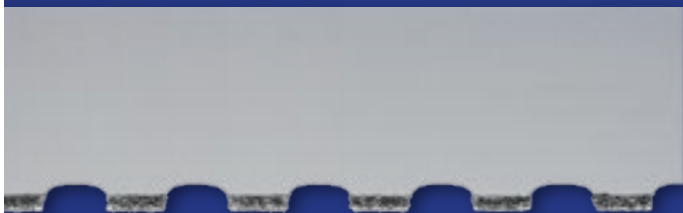
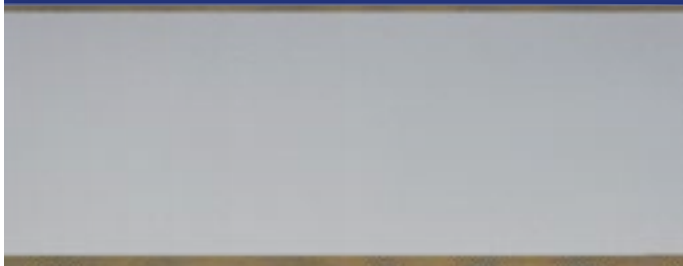
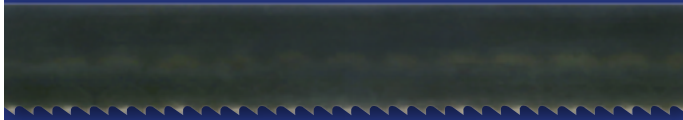
# PRÄZISIONS- SÄGEBÄNDER



KATALOG 2013 / 14

# KATALOG 2013/14

## INHALT



WIKUS: Unternehmen, Service

S. 3

Technische Grundlagen

S. 6

Produktübersicht

S. 10

Werkzeugstahl-Sägebänder

S. 12

Bimetall-Sägebänder

S. 16

Hartmetallbestückte Sägebänder

S. 28

Diamantbestreute Sägebänder

S. 43

Anwendung

S. 47



## SPITZENQUALITÄT MADE IN SPANGENBERG

1958 gründete Wilhelm H. Kullmann die WIKUS-Sägenfabrik in Spangenberg.

Heute steht der Name WIKUS für maximale Präzision, Qualität und Leistung. Mit diesen Werten hat sich unser Familienunternehmen global einen Namen gemacht.

Eine Erfolgsgeschichte, die wir vor allem der ausgezeichneten Qualifikation und dem exzellenten Know-how unserer Mitarbeiter verdanken. Mit Vertretungen weltweit und Vertriebs- und Servicegesellschaften in Europa und Übersee bieten wir unseren Kunden kompetente und persönliche Betreuung.

Internationale Präsenz ist uns ebenso wichtig wie Heimatverbundenheit:

Als Familienunternehmen fühlen wir uns verantwortlich für die Stadt und die Region, in der wir leben. Gemeinsam mit unseren Mitarbeitern unterstützen wir lokale Projekte und Initiativen im sozialen, kulturellen und ökologischen Bereich.

Besuchen Sie unsere Webseite: [www.wikus.de](http://www.wikus.de)

- über 50 Jahre Erfahrung in der Entwicklung und Produktion von Hochleistungswerkzeugen
- erster europäischer Sägebandhersteller mit Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001
- kontinuierliche Entwicklung von Innovationen
- hochqualifizierte Mitarbeiter in allen Positionen
- umweltschonende Produktionsverfahren



## WIKUS GLOBAL SERVICES IM MITTELPUNKT: IHRE BEDÜRFNISSE

Kundenzufriedenheit steht bei uns immer an erster Stelle. Aus diesem Grund werden unsere Produkte und Technologien in Deutschland nach höchsten Qualitätsstandards entwickelt und gefertigt.

Kostenoptimierung und Ressourcenschonung sind die Erfolgsfaktoren für effiziente Produktionsprozesse. Nur die Kombination von Hightech-Produkten mit ausgezeichnetem Service kann den steigenden Ansprüchen an die Qualität der Schnitte und der Forderung nach erhöhter Wirtschaftlichkeit gerecht werden.

Profitieren Sie von unserer persönlichen, umfassenden Beratung. Wir liefern optimale Lösungen, die individuell auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt sind. Das Ergebnis wird Sie überzeugen: Sie erhöhen Ihre Produktivität und sparen so Zeit und Kosten.

Verlassen Sie sich auf die Partnerschaft mit WIKUS. Mit uns steigern Sie Ihre Präzision an der Schnittstelle.

Unsere Leistungen:

- Vertretungen weltweit
- ausgezeichnetes Branchen-Know-how
- Bemusterung
- Schnittversuche und Analysen vor Ort und im WIKUS Sägezentrum in Spangenberg
- Training im WIKUS Schulungszentrum in Spangenberg
- kommerzieller und technischer Support

# WIKUS PARAMASTER® 3.0 ONLINE-SCHNITTDATENPROGRAMM

## IM SCHNITT WENIGER KOSTEN

Wir können auf mehr als 50 Jahre Erfahrung bei der Entwicklung und Produktion von Hochleistungswerkzeugen zurückblicken. Unser Lieferprogramm bietet für jede Anwendung das richtige Produkt. Kunden in aller Welt und in zahlreichen Branchen vertrauen auf unsere innovativen Sägeband-Lösungen.

Eine praktische Software bündelt unsere Produktvielfalt und unser weitreichendes Anwendungs-Know-how: ParaMaster® 3.0, das Online-Schnittdatenprogramm von WIKUS, unterstützt Sie effizient bei der Optimierung Ihrer Sägeprozesse. Nicht nur die Ergebnisse, auch das einfache Handling und die Kostenersparnis werden Sie begeistern.

Die Nutzung ist für WIKUS-Kunden kostenlos.  
Sie haben noch keinen Zugang ?  
Jetzt registrieren unter: [www.paramaster.de](http://www.paramaster.de)

Vorteile ParaMaster® 3.0:

- tagesaktuelle Datenbasis: über 150 000 Werkstoffe, über 3 000 Bandsägemaschinen, viele Zusatzinformationen
- einfach in der Benutzung: alle Informationen auf einen Blick, selbsterklärende Oberfläche
- Anwendungsfälle: Vollmaterial (rund und vierkant), Rohre (rund und vierkant), Träger, Einzel- und Lagenschnitt
- Schnittkostenanalyse



**WIKUS**  
**ONLINE SERVICE**  
[www.wikus.de](http://www.wikus.de)

Auf unserer Webseite finden Sie eine interaktive Übersicht der gängigen Bandsägemaschinen mit den geeigneten Sägebandabmessungen für WIKUS-Sägebänder.

# BANDAUSWAHL

## 1. Bandlänge

Bandabmessung abhängig von eingesetzter Bandsägemaschine - eine interaktive Übersicht mit den gängigsten Bandsägemaschinen und den dazu geeigneten Sägebandabmessungen für WIKUS-Sägebänder finden Sie auf unserer Webseite: [www.wikus.de](http://www.wikus.de)

## 2. Bandbreite

- horizontale Maschinen: Vorgabe der Bandbreite vom Hersteller
- vertikale Maschinen: größere Variationen der Bandbreite möglich; siehe Herstellerangabe
- Bandbreite: je größer die Bandbreite, desto höher die Stabilität des Sägebandes
- Konturensägen: der kleinste zu sägende Radius begrenzt die Bandbreite

## 3. Schneidstoff

WIKUS bietet vier Hauptgruppen von Schneidstoffen:

- **Werkzeugstahl**
- **Bimetall (HSS)**
- **Hartmetall**
- **Diamant**

Entscheidend für die Auswahl des Schneidstoffes ist die Zerspanbarkeit des zu trennenden Materials.

## 4. Zahnteilung

Maßgebende Größe für die Wahl der Zahnteilung ist die Eingriffslänge des Sägebandes im Werkstück.

Die Tabellen rechts zeigen jeweilige Ober- und Untergrenzen.

## 5. Zahnform

Die optimale Kombination unserer unterschiedlichen Zahnformen mit unseren Schneidstoffen und Bandabmessungen erlaubt höchste Zerspanungsleistungen.

## 6. Schränkarten

Nähere Beschreibung siehe folgende Seite.

| Konstante Zahnteilung<br>ZpZ | Eingriffslänge (mm) |     |
|------------------------------|---------------------|-----|
|                              | von                 | bis |
| 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 |

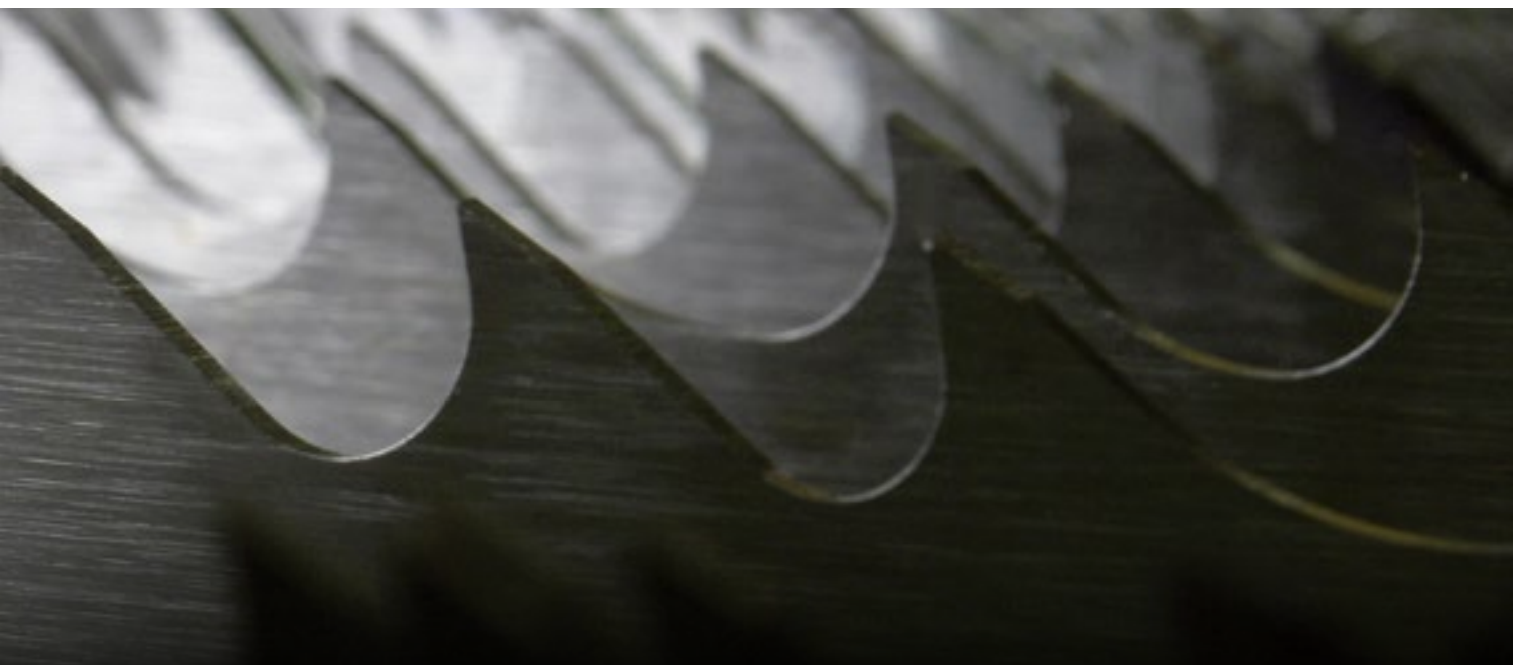
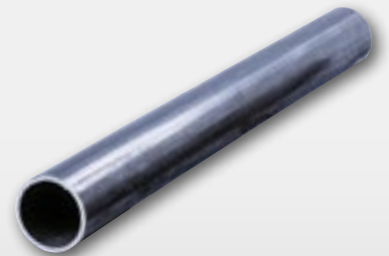
| Variable Zahnteilung<br>ZpZ | Eingriffslänge (mm) |      |
|-----------------------------|---------------------|------|
|                             | von                 | bis  |
| 10-14                       |                     | 20   |
| 8-12                        | 10                  | 30   |
| 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<br>mm | Sägen von Rohren<br>Rohr-Außendurchmesser (mm) / Zahnteilung Tz in ZpZ |       |       |       |       |       |       |       |      |      |       |       |         |         |           |           |           |
|---------|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|-------|-------|---------|---------|-----------|-----------|-----------|
|         | 20   | 40    | 60    | 80    | 100   | 120   | 150   | 200   | 300  | 400  | 500   | 600   | 700     | 800     | 900       | 1000      | 1500      |
| 2       | 14   | 14    | 14    | 14    | 14    | 14    | 10-14 | 10-14 | 8-12 | 8-12 | 6-10  | 6-10  | 5-8     | 5-8     | 5-8       | 5-8       | 5-8       |
| 3       | 14   | 14    | 10-14 | 10-14 | 10-14 | 10-14 | 8-12  | 8-12  | 6-10 | 6-10 | 5-8   | 5-8   | 5-8     | 4-6     | 4-6       | 4-6       | 4-6       |
| 4       | 14   | 14    | 10-14 | 10-14 | 8-12  | 8-12  | 8-12  | 8-12  | 5-8  | 5-8  | 4-6   | 4-6   | 4-6     | 4-6     | 4-6       | 4-6       | 3-4       |
| 5       | 14   | 10-14 | 10-14 | 10-14 | 8-12  | 8-12  | 8-12  | 6-10  | 5-8  | 5-8  | 4-6   | 4-6   | 4-6     | 4-6     | 3-4       | 3-4       | 3-4       |
| 6       | 14   | 10-14 | 10-14 | 8-12  | 8-12  | 8-12  | 8-12  | 5-8   | 5-8  | 4-6  | 4-6   | 4-6   | 3-4     | 3-4     | 3-4       | 3-4       | 3-4       |
| 8       | 14   | 10-14 | 8-12  | 8-12  | 8-12  | 6-10  | 6-10  | 5-8   | 4-6  | 4-6  | 4-6   | 3-4   | 3-4     | 3-4     | 3-4       | 2-3       | 2-3       |
| 10      |  | 8-12  | 6-10  | 6-10  | 6-10  | 5-8   | 5-8   | 4-6   | 4-6  | 4-6  | 3-4   | 3-4   | 3-4     | 3-4     | 2-3       | 2-3       | 2-3       |
| 12      |  | 8-12  | 6-10  | 6-10  | 5-8   | 5-8   | 4-6   | 4-6   | 4-6  | 3-4  | 3-4   | 3-4   | 3-4     | 2-3     | 2-3       | 2-3       | 2-3       |
| 15      |  | 8-12  | 6-10  | 5-8   | 5-8   | 4-6   | 4-6   | 4-6   | 3-4  | 3-4  | 3-4   | 2-3   | 2-3     | 2-3     | 2-3       | 2-3       | 2-3       |
| 20      |  |       | 6-10  | 5-8   | 4-6   | 4-6   | 4-6   | 3-4   | 3-4  | 3-4  | 2-3   | 2-3   | 2-3     | 2-3     | 2-3       | 2-3       | 2-3       |
| 30      |  |       |       | 4-6   | 4-6   | 4-6   | 3-4   | 3-4   | 3-4  | 2-3  | 2-3   | 2-3   | 2-3     | 2-3     | 2-3       | 2-3       | 1,4-2     |
| 50      |  |       |       |       |       | 3-4   | 3-4   | 3-4   | 2-3  | 2-3  | 2-3   | 2-3   | 2-3     | 2-3     | 1,4-2     | 1,4-2     | 1,4-2     |
| 75      |  |       |       |       |       |       |       | 2-3   | 2-3  | 2-3  | 2-3   | 2-3   | 1,4-2   | 1,4-2   | 1,4-2     | 1,4-2     | 1,4-2     |
| 100     |  |       |       |       |       |       |       |       | 2-3  | 2-3  | 1,4-2 | 1,4-2 | 1,4-2   | 1,4-2   | 1,4-2     | 1,4-2     | 1,4-2     |
| 150     |  |       |       |       |       |       |       |       |      | 2-3  | 1,4-2 | 1,4-2 | 1,4-2   | 1,4-2   | 1,0-1,4   | 1,0-1,4   | 1,0-1,4   |
| 200     |  |       |       |       |       |       |       |       |      |      | 1,4-2 | 1,4-2 | 1,4-2   | 1,0-1,4 | 1,0-1,4   | 1,0-1,4   | 0,75-1,25 |
| 250     |  |       |       |       |       |       |       |       |      |      |       | 1,4-2 | 1,0-1,4 | 1,0-1,4 | 1,0-1,4   | 0,75-1,25 | 0,75-1,25 |
| 300     |  |       |       |       |       |       |       |       |      |      |       |       | 1,0-1,4 | 1,0-1,4 | 0,75-1,25 | 0,75-1,25 | 0,75-1,25 |
| 350     |  |       |       |       |       |       |       |       |      |      |       |       |         | 1,0-1,4 | 0,75-1,25 | 0,75-1,25 | 0,7-1,0   |
| 400     |  |       |       |       |       |       |       |       |      |      |       |       |         |         | 0,75-1,25 | 0,75-1,25 | 0,7-1,0   |
| 450     |  |       |       |       |       |       |       |       |      |      |       |       |         |         |           | 0,7-1,0   | 0,7-1,0   |
| 500     |  |       |       |       |       |       |       |       |      |      |       |       |         |         |           |           | 0,7-1,0   |

s = Wanddicke

Sind zwei oder mehr Rohre nebeneinanderliegend zu trennen, benutzen Sie die Tabelle unter Berücksichtigung der doppelten Wanddicke (s).



# ZAHNFORMEN

## Lückenzahn L



Spanwinkel: 0°, für:

- weiche Werkstoffe (Aluminium und Holz)  
nur im Sortiment Werkzeugstahl

## Standardzahn S



Spanwinkel: 0°, für:

- kurzspanige Materialien
- Stähle mit einem hohen Kohlenstoffgehalt
- Werkzeugstahl und Gusseisen
- Werkstücke mit kleinen Querschnitten
- dünnwandige Profile

## Profilzahn P



Spanwinkel: positiv, für:

- Hohl- und Winkelprofile
- Stahlträger
- Bündel- und Lagenschnitte
- schwingungsanfällige Sägearbeiten

## Klauenzahn K



Spanwinkel: positiv, für:

- universellen Einsatz
- NE-Metalle und Stähle
- Profile und Vollmaterial

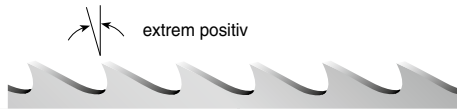
## Zahnform HV



Spanwinkel positiv und definierter Zahnunterschied, für:

- hohe Zerspanungsleistung
- Vollmaterial
- kurz spanende Werkstoffe
- vergütete Stähle

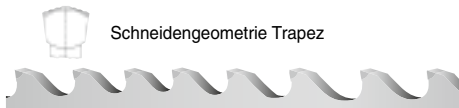
## Zahnform VA



Spanwinkel extrem positiv und definierter Zahnunterschied, für:

- hohe Zerspanungsleistung
- Vollmaterial
- langspanende Werkstoffe
- rost- und säurebeständige Stähle
- Superlegierungen

## Trapezzahn T



Spanwinkel: positiv, für:

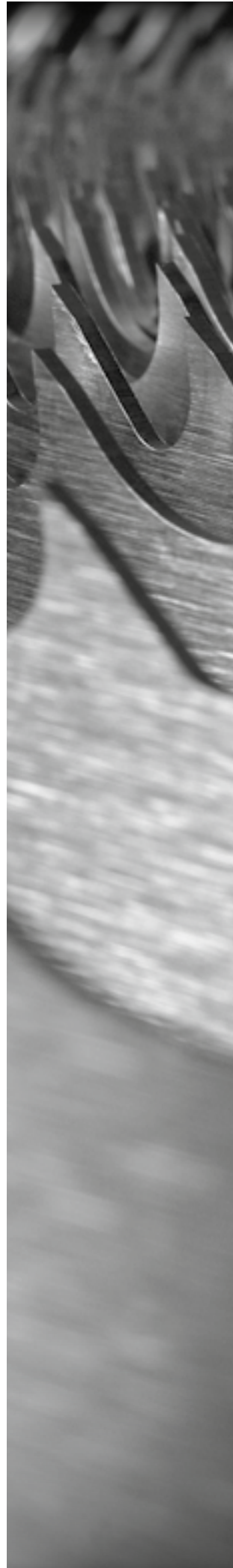
- hohe Zerspanungsleistung
- beste Oberflächengüte

## Zahnform TSN (Trapezzahn)



Spanwinkel: negativ, speziell für:

- randschichtgehärtete Wellen
- gehärteten Stahl bis 62 HRC, Hartmanganstahl, hartverchromte Werkstücke
- Durchmesser bis 300 mm

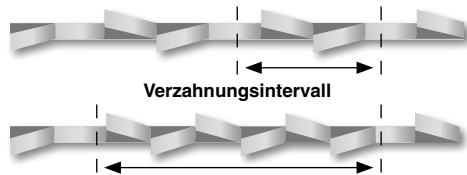




# SCHRÄNKARTEN

Durch die Schränkung, bei der die Zähne abwechselnd links und rechts über die Ebene des Bandkörpers hinausragen, wird der Freischnitt des Sägebandes erreicht.

## Standardschränkung (SD)



Universell einsetzbar für Schnittstärken ab 5 mm bei Stahl, Guss und harten NE-Metallen. Konstante Zahnteilung: Schränkfolge links / rechts / gerade, variable Zahnteilung: Pro Intervall mindestens ein Zahn ungeschränkt, die restlichen Zähne im Intervall sind wiederkehrend links / rechts oder in umgekehrter Reihenfolge geschränkt.

## Stufenschränkung (SFN)



Unterschiedliche Schränkweiten ermöglichen optimale Aufteilung des Schnittkanals. Ergebnis ist die Erhöhung von Schnittleistung und Standzeit.

## Gruppenschränkung (GS)



Sägebänder im Zahnteilungsbereich von 4 - 18 ZpZ erzielen mit der Gruppenschränkung eine verbesserte Oberflächengüte des gesägten Schnittmaterials.

## Wellenschränkung (WS)



Für Bleche, dünnwandige Rohre und Profile bis 5 mm Materialabmessung.

# ZAHNTEILUNG (T<sub>Z</sub>)

Als Zahnteilung wird die Anzahl der Zähne pro Zoll (ZpZ) beschrieben. 1 Zoll entspricht 25,4 mm.

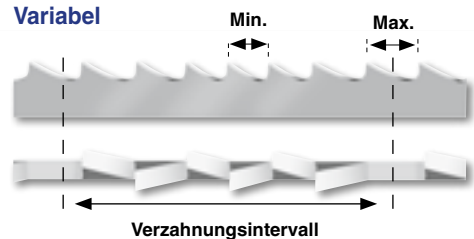
Unterschieden werden konstante Zahnteilung mit einheitlichem Zahnabstand z.B. 2 ZpZ und variable Zahnteilung mit differierendem Zahnabstand innerhalb eines Verzahnungsintervalls.

Variable Zahnteilungen z.B. 2-3 ZpZ sind durch zwei Maßzahlen gekennzeichnet: 2 ZpZ ist der maximale Zahnabstand und 3 ZpZ ist der minimale Zahnabstand im Verzahnungsintervall.

## Konstant



## Variabel














# PRODUKTÜBERSICHT

## WERKZEUGSTAHL-SÄGEBÄNDER

|   |                                       |   |          |       |
|---|---------------------------------------|---|----------|-------|
|  | <b>500 EXTRA</b><br>(ca. 65-66 HRC)   | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>B</b> | S. 13 |
|  | <b>510 DIAMANT</b><br>(ca. 66-67 HRC) | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>B</b> | S. 14 |
|  | <b>515 JET</b><br>(ca. 63-65 HRC)     | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>S</b> | S. 15 |















## BIMETALL-SÄGEBÄNDER

|   |   |   |          |       |
|---|---|---|----------|-------|
|    | <b>529 MARATHON® M42</b><br>(ca. 68-69 HRC)   | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>B</b> | S. 17 |
|    | <b>528 VARIO® M42</b><br>(ca. 68-69 HRC)      | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>B</b> | S. 18 |
|   | <b>534 VECTOR® M42</b><br>(ca. 68-69 HRC)     | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>T</b> | S. 19 |
|  | <b>532 GIGANT® M42</b><br>(ca. 68-69 HRC)     | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>T</b> | S. 20 |
|  | <b>636 SELEKTA® GS M42</b><br>(ca. 68-69 HRC) | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>T</b> | S. 21 |
|  | <b>524 PROFLEX® M42</b><br>(ca. 68-69 HRC)    | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>S</b> | S. 22 |
|  | <b>523 ECOFLEX® M42</b><br>(ca. 68-69 HRC)    | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>L</b> | S. 23 |
|  | <b>631 MARATHON® X3000</b><br>(ca. 70 HRC)    | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>B</b> | S. 24 |
|  | <b>639 VECTOR® X3000</b><br>(ca. 70 HRC)      | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>T</b> | S. 25 |
|  | <b>633 GIGANT® X3000</b><br>(ca. 70 HRC)      | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>T</b> | S. 26 |
|  | <b>638 SELEKTA® GS X3000</b><br>(ca. 70 HRC)  | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>T</b> | S. 27 |




Erläuterungen siehe Legende Seite 2

Zur Bandauswahl und Optimierung Ihres Sägeprozesses steht Ihnen als WIKUS-Kunde das innovative Online-Schnittdatenprogramm **ParaMaster® 3.0** zur Verfügung. Sie haben noch keinen Zugang? Jetzt registrieren unter: [www.paramaster.de](http://www.paramaster.de)

## HARTMETALLBESTÜCKTE SÄGEBÄNDER

|   |  |   |          |       |
|---|--|---|----------|-------|
|    | <b>545 FUTURA®</b><br>(ca. 1600 HV)            | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>B</b> | S. 29 |
|    | <b>548 FUTURA® PREMIUM</b><br>(ca. 3800 HV)    | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>T</b> | S. 30 |
|    | <b>645 FUTURA® VA</b><br>(ca. 1600 HV)         | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>T</b> | S. 31 |
|    | <b>648 FUTURA® PREMIUM VA</b><br>(ca. 3800 HV) | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>T</b> | S. 32 |
|    | <b>718 FUTURA® 718</b><br>(ca. 1600 HV)        | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>T</b> | S. 33 |
|    | <b>541 DUROSET</b><br>(ca. 1600 HV)            | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>L</b> | S. 34 |
|    | <b>547 FUTURA® SN</b><br>(ca. 1600 HV)         | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>S</b> | S. 35 |
|    | <b>588 PROFIDUR®</b><br>(ca. 3800 HV)          | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>S</b> | S. 36 |
|   | <b>668 ARION®</b><br>(ca. 3800 HV)             | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>S</b> | S. 37 |
|  | <b>546 FUTURA® PLUS</b><br>(ca. 1700 HV)       | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>B</b> | S. 38 |
|  | <b>658 FUTURA® PREMIUM AL</b><br>(ca. 3800 HV) | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>T</b> | S. 39 |
|  | <b>542 ECODUR®</b><br>(ca. 1700 HV)            | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>L</b> | S. 40 |
|  | <b>549 TCTYRE</b><br>(ca. 1700 HV)             | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>S</b> | S. 41 |
|  | <b>540 TCT</b><br>(ca. 1900 HV)                | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>S</b> | S. 42 |

## DIAMANTBESTREUTE SÄGEBÄNDER

|   |  |   |          |       |
|---|--|---|----------|-------|
|  | <b>570 DIAGRIT® K</b><br>(ca. 9000 HV) | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>T</b> | S. 44 |
|  | <b>572 DIAGRIT® S</b><br>(ca. 9000 HV) | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>T</b> | S. 45 |
|  | <b>574 DIAGRIT® U</b><br>(ca. 9000 HV) | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11<br>12 13 14 15 16 17 18 19 20 * | <b>T</b> | S. 46 |

# Werkzeugstahl-Sägebänder



- geeignet für den einfachen Werkstattbetrieb bis zur Zerspanung von Verbundwerkstoffen
- gehärtete Zahnspitzen und ein besonders flexibler Bandkörper sorgen für hohe Zuverlässigkeit

## Verkaufseinheiten:

- Rollen in fixen Längen und Fabrikationsrollen bis 120 m, je nach Breite
- endlos geschweißte Sägebänder

## Bandbreiten:

5 bis 25 mm

## Zahnformen:

L, S, K  
Erläuterungen siehe Seite 8

## Zahnteilungen:

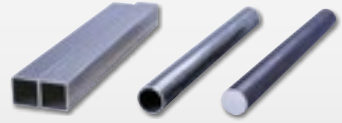
3 bis 24 Zähne pro Zoll (ZpZ)  
Erläuterungen siehe Seite 9

## Schränkkarten:

SD, WS, GS  
Erläuterungen siehe Seite 9

# EXTRA

- für einfache Sägeanwendungen
- für unlegierte Stähle mit niedriger Festigkeit



## Artikel-Gruppe 500 EXTRA (ca. 65-66 HRC)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |              | Zahnteilung in ZpZ |      |   |
|-------------------------------|--------------|--------------------|------|---|
| mm                            | Zoll         | 3                  | 4    | 6 |
| 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 = Lückenzahn  
S = Standardzahn

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

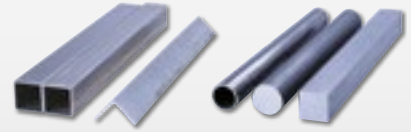
**B**

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



# DIAMANT

- für einfache Sägeanwendungen
- für unlegierte Stähle mit niedriger Festigkeit



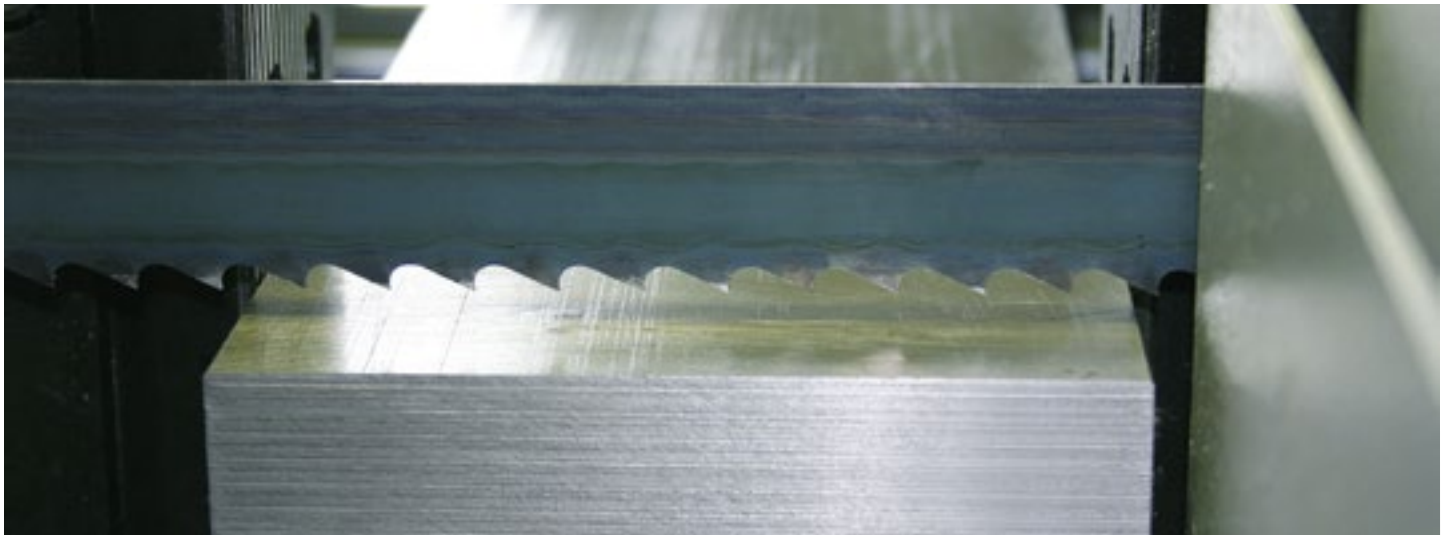
## Artikel-Gruppe 510 DIAMANT (ca. 66-67 HRC)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |              | Zahnteilung in ZpZ |      |      |         |    |    |    |    |   |         |
|-------------------------------|--------------|--------------------|------|------|---------|----|----|----|----|---|---------|
| mm                            | Zoll         | 3                  | 4    | 6    | SD<br>8 | 10 | 14 | 18 | WS |   | GS<br>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  |                    |      | 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                  | K    | S, K | 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 | S, K | S       | S  |    |    | S  |   |         |
| 16 x 0,80                     | 5/8 x 0,032  | K                  | K    | K    |         | 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    | S, K               | S, K | S, K | S       | S  |    |    |    |   |         |

S = Standardzahn  
K = Klauenzahn

|    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |          |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----------|
| 1  | 2  | 3  | 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | <b>B</b> |
| 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 |    | *  |          |

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



# JET

- für Schmelzschnittanwendungen
- für Stähle bis 30 mm Dicke
- für Verbundwerkstoffe



## Artikel-Gruppe 515 JET (ca. 63-65 HRC)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |             | Zahnteilung in ZpZ |   |         |    |          |
|-------------------------------|-------------|--------------------|---|---------|----|----------|
| mm                            | Zoll        | GS<br>4            | 6 | RL<br>8 | 10 | SD<br>14 |
| 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  | S        |

S = Standardzahn

|    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |          |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----------|
| 1  | 2  | 3  | 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | <b>S</b> |
| 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 |    | *  |          |



# BIMETALL-SÄGEBÄNDER



- optimales Produktportfolio für Standard- und Sonderanwendungen
- Trägerband aus legiertem Vergütungsstahl mit optimalen Dauerlaufeigenschaften
- bewährter Schneidstoff M42 mit überragender Verschleißfestigkeit bei herkömmlichen Anwendungen
- modifizierter Schneidstoff X3000 (WIKUS Exklusivität) mit hoher Härte und entsprechender Zähigkeit für schwer zerspanbare Werkstoffe
- hohe Schneidkantenstabilität durch neu entwickelte Wärmebehandlung

|                            |   |
|----------------------------|---|
| <b>Verkaufseinheiten:</b>  | <ul style="list-style-type: none"><li>• Rollen in fixen Längen und Fabrikationsrollen bis 120 m, je nach Breite</li><li>• endlos geschweißte Sägebänder</li></ul> |
| <b>Bandbreiten:</b>        | 6 bis 100 mm  |
| <b>Zahnformen:</b>         | S, P, K, HV, VA<br>Erläuterungen siehe Seite 8  |
| <b>Zahnteilungen:</b>      | 0,7 - 1,0 bis 12 - 16 Zähne pro Zoll (ZpZ)<br>Erläuterungen siehe Seite 9   |
| <b>Schränkkarten:</b>      | SD, WS, GS<br>Erläuterungen siehe Seite 9   |
| <b>Qualitäten:</b>         | <b>M42:</b> 68 - 69 HRC, ca. 980 HV<br><b>X3000:</b> ca. 70 HRC, ca. 1000 HV  |
| <b>Sonderausführungen:</b> | PW: für Artikel-Gruppen 532, 534, 633, 636, 638, 639<br>PE: für Artikel-Gruppen 528, 529, 631   |

## SONDERAUSFÜHRUNGEN



### Ausführung PW

- überragende Zerspanungsleistung und Standzeit
- für rost- und säurebeständige Stähle sowie exotische Legierungen
- kürzere Schnittzeiten und längere Lebensdauer bei großen Materialquerschnitten



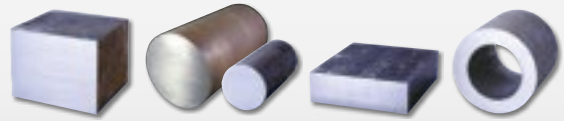
### Ausführung PE

- höchste Oberflächengüten durch beidseitig geschliffene Zahnflanken
- Anpassung der Schnittweiten auf Wunsch
- erhältlich nur bei endlos geschweißten Sägebändern.



# MARATHON® M42

- für den universellen Einsatz bei Einzel- und Serienschneiden
- für große Profile und Vollmaterialien
- für Lagen- und Bündelschnitte
- für Stähle bis 40 HRC und NE-Metalle



## Artikel-Gruppe 529 MARATHON M42 (ca. 68-69 HRC)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ<br>SD |           |         |       |       |       |       |
|-------------------------------|----------------|--------------------------|-----------|---------|-------|-------|-------|-------|
| mm                            | Zoll           | 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     | K     |       |
| 80 x 1,60                     | 3-1/8 x 0,063  | K                        | K         | K       | K     | K     |       |       |

### Ausführung RS

|           |               |  |  |  |   |   |  |  |
|-----------|---------------|--|--|--|---|---|--|--|
| 41 x 1,30 | 1-5/8 x 0,050 |  |  |  |   | K |  |  |
| 54 x 1,60 | 2-1/8 x 0,063 |  |  |  | K | K |  |  |

### Ausführung SW

|           |               |  |  |  |   |   |  |  |
|-----------|---------------|--|--|--|---|---|--|--|
| 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 |  |  |

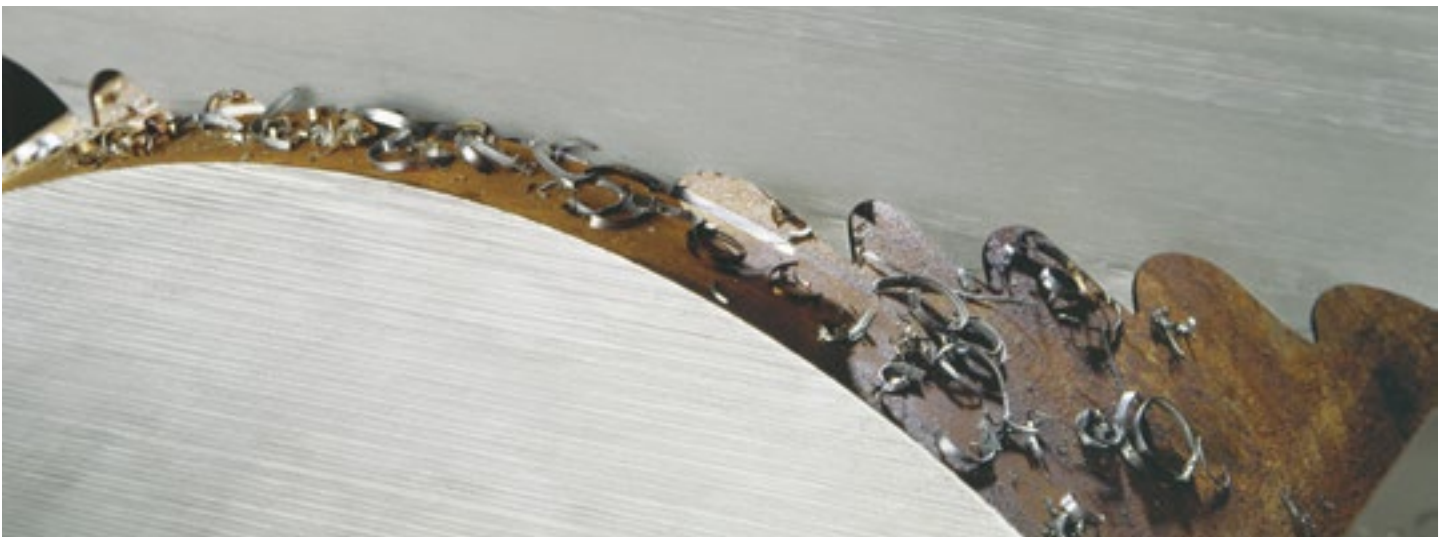
K = Klauenzahn

Ausführung RS: Reduzierte Schnittweite für dickwandige Rohre ohne Eigenspannung  
 Ausführung SW: Weite Schränkung für Material mit Eigenspannung

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

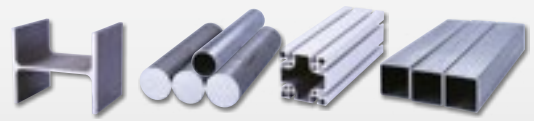
**B**

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



# VARIO® M42

- für den universellen Einsatz bei Einzel- und Serienschritten
- für kleine und mittlere Werkstückdimensionen
- für Stähle bis 40 HRC und NE-Metalle



## Artikel-Gruppe 528 VARIO M42 (ca. 68-69 HRC)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ<br>SD |       |       |        |        |         |
|-------------------------------|----------------|--------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|
| mm                            | Zoll           | 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      | S       |
| 27 x 0,90                     | 1-1/16 x 0,035 | S                        | S     | S     | S      | S      | S       |
| 34 x 1,10                     | 1-3/8 x 0,042  | S                        | S     | S     | S      | S      |         |
| 41 x 1,30                     | 1-5/8 x 0,050  | S                        | S     | S     | S      |        |         |
| 54 x 1,30                     | 2-1/8 x 0,050  |                          |       |       | S      |        |         |

S = Standardzahn

|    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |          |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----------|
| 1  | 2  | 3  | 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | <b>B</b> |
| 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | *  |    |          |

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



# VECTOR® M42

- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für mittlere Werkstückdimensionen
- für rost- und säurebeständige Stähle (VA)
- für Bau-, Vergütungs- und Werkzeugstähle (HV)
- für Stähle bis 40 HRC



## Artikel-Gruppe 534 VECTOR M42 (ca. 68-69 HRC)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ<br>Variable Zahnteilung |        |       |
|-------------------------------|----------------|--|--------|-------|
| mm                            | Zoll           | 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 = Zahnform HV  
VA = Zahnform VA

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



# GIGANT® M42

- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für große Werkstückdimensionen
- für rost- und säurebeständige Stähle (VA)
- für Bau-, Vergütungs- und Werkzeugstähle (HV)
- für Stähle bis 40 HRC



## Artikel-Gruppe 532 GIGANT M42 (ca. 68-69 HRC)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |               | Zahnteilung in ZpZ<br>Variable Zahnteilung |             |           |         |
|-------------------------------|---------------|--|-------------|-----------|---------|
| mm                            | Zoll          | 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        | HV, VA  |
| 80 x 1,60                     | 3-1/8 x 0,063 | HV   | HV, VA      | HV        | HV      |
| 100 x 1,60                    | 4 x 0,063     | HV   |             |           |         |

HV = Zahnform HV  
VA = Zahnform VA

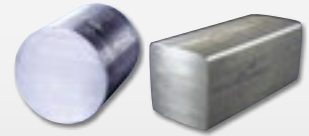
|    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|---|
| 1  | 2  | 3  | 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | T |
| 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | *  |    |   |

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



# SELEKTA® GS M42

- geschliffener Führungszahn
- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für beste Oberflächengüte
- für beste Geradheit

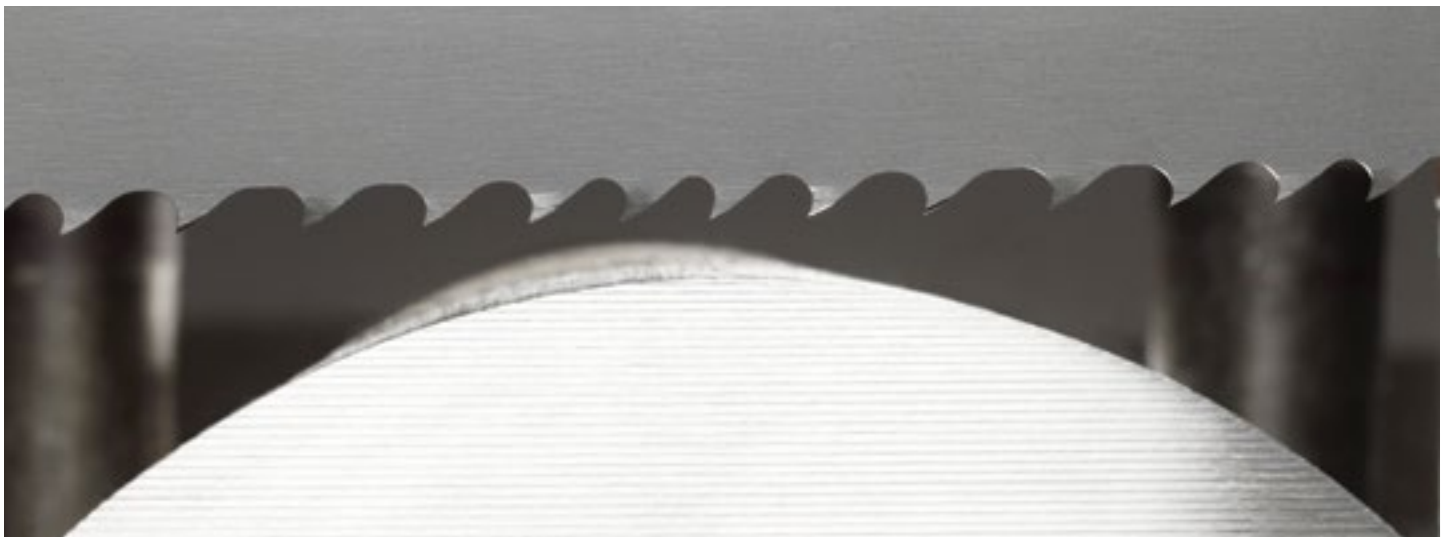


## Artikel-Gruppe 636 SELEKTA GS M42 (ca. 68-69 HRC)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ<br>Variable Zahnteilung |         |       |       |
|-------------------------------|----------------|--|---------|-------|-------|
| mm                            | inch           | 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 1,30                     | 2-1/8 x 0,050  |  | K       | K     | K     |
| 54 x 1,60                     | 2-1/8 x 0,063  |  | K       | K     | K     |
| 67 x 1,60                     | 2-5/8 x 0,063  | K  | K       |       |       |
| 80 x 1,60                     | 3-1/8 x 0,063  | K  |         |       |       |

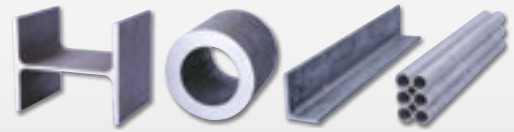
K = Klauenzahn

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



# PROFLEX® M42

- geeignet für den universellen Werkstattbetrieb mit spezieller Zahngeometrie für:
- Profile im Einzel-, Lagen- und Bündelschnitt
- Stahlträger



## Artikel-Gruppe 524 PROFLEX M42 (ca. 67-68 HRC)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ |       |       |        |         |
|-------------------------------|----------------|--------------------|-------|-------|--------|---------|
| mm                            | Zoll           | 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     |       |        |         |

### Ausführung SW

|           |               |   |   |  |  |  |
|-----------|---------------|---|---|--|--|--|
| 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 | 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 |  |  |  |

P = Profilhahn

Ausführung SW: Weite Schränkung für Träger mit Eigenspannung

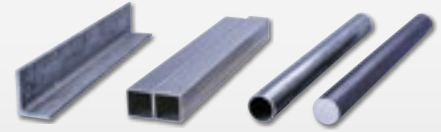
|    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |          |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----------|
| 1  | 2  | 3  | 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | <b>S</b> |
| 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | *  |    |          |

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



# ECOFLEX® M42

- für den einfachen Werkstattbetrieb
- für kleine und mittlere Werkstückdimensionen
- für Profile und Vollmaterialien



## Artikel-Gruppe 523 ECOFLEX M42 (ca. 68-69 HRC)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ<br>SD |       |       |       |        |        |         |
|-------------------------------|----------------|--------------------------|-------|-------|-------|--------|--------|---------|
| mm                            | Zoll           | 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       |
| 20 x 0,90                     | 3/4 x 0,035    |                          |       | K     | S     | S      | S      | S       |
| 27 x 0,90                     | 1-1/16 x 0,035 |                          | K     | K     | S     | S      | S      | S       |
| 34 x 1,10                     | 1-3/8 x 0,042  | K                        | K     | K     | S     | S      | S      |         |
| 41 x 1,30                     | 1-5/8 x 0,050  | K                        | K     | K     |       |        |        |         |

S = Standardzahn  
K = Klauenzahn

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

L

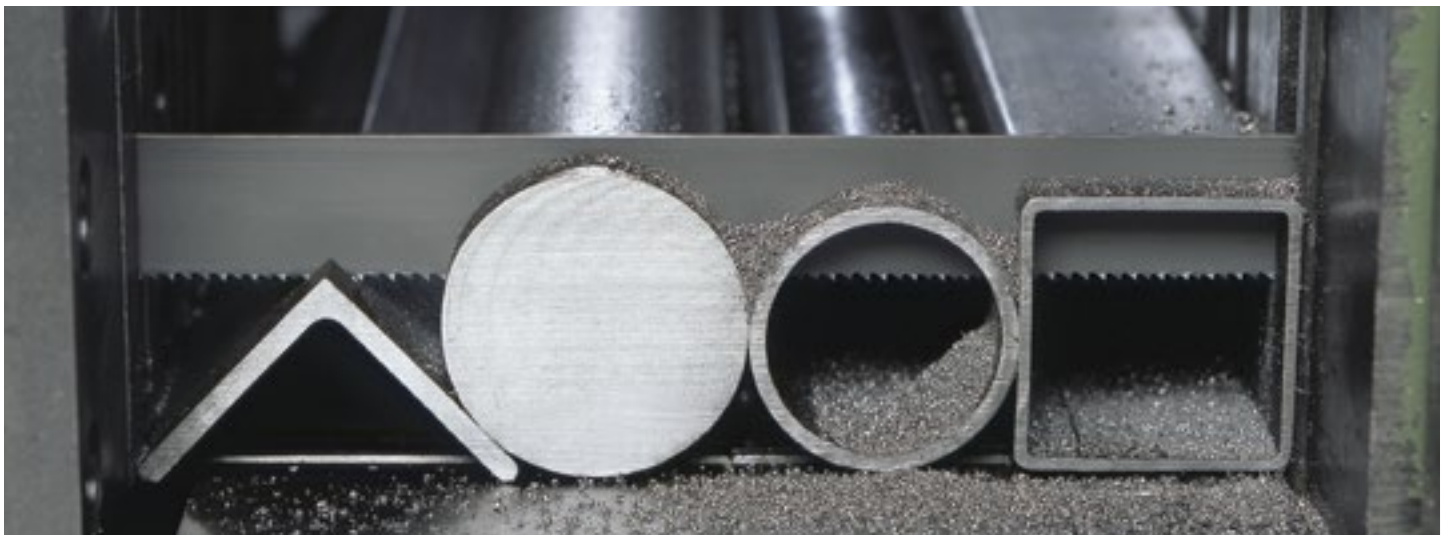
## Artikel-Gruppe 523 ECOFLEX M42 NE (ca. 68-69 HRC)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ<br>extraweite Schränkung |   |   |
|-------------------------------|----------------|---|---|---|
| mm                            | Zoll           | 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 = Klauenzahn

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

L



# MARATHON® X3000

- für schwer zerspanbare Werkstoffe
- für Profile und Vollmaterialien
- für Lagen- und Bündelschnitte
- für hochlegierte Stähle bis 45 HRC



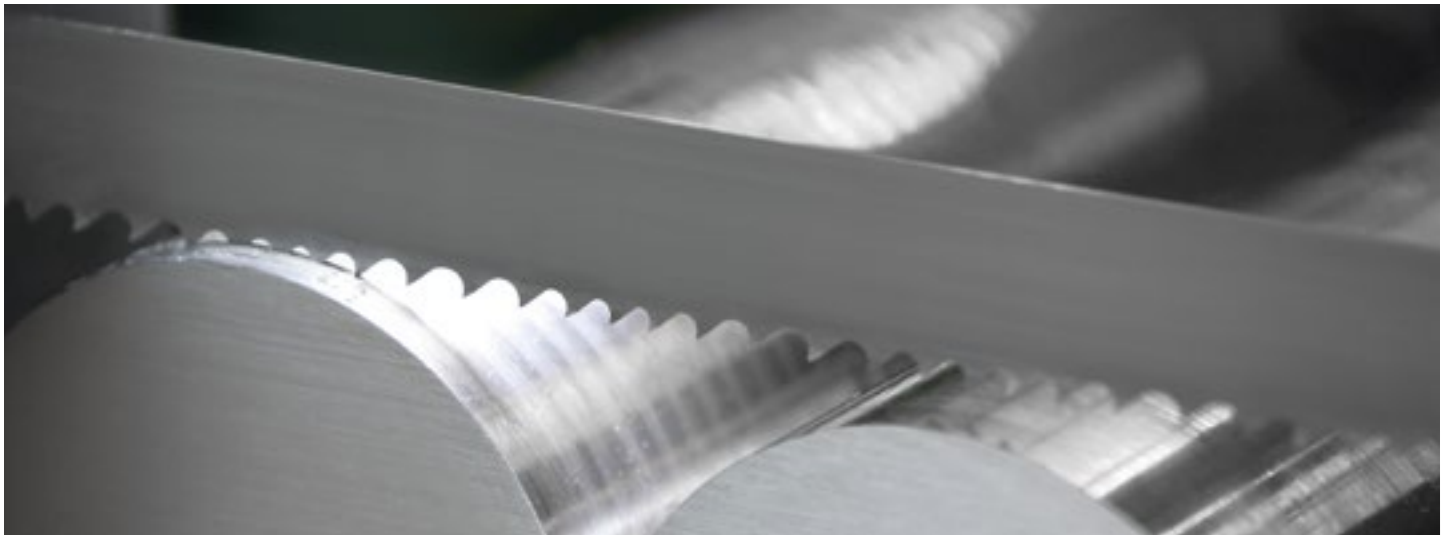
## Artikel-Gruppe 631 MARATHON X3000 (ca. 70 HRC)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ |       |       |       |       |
|-------------------------------|----------------|--------------------|-------|-------|-------|-------|
| mm                            | Zoll           | 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 = Klauenzahn

|    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |          |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----------|
| 1  | 2  | 3  | 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | <b>B</b> |
| 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | *  |    |          |

Erläuterungen siehe Legende Seite 2





# VECTOR® X3000

- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für mittlere Werkstückdimensionen
- für rost- und säurebeständige Stähle sowie Nickel-Basislegierungen (VA)
- für vergütete Stähle bis 45 HRC (HV)



## Artikel-Gruppe 639 VECTOR X3000 (ca. 70 HRC)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ<br>Variable Zahnteilung |        |       |
|-------------------------------|----------------|--|--------|-------|
| mm                            | Zoll           | 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 | 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 = Zahnform HV  
VA = Zahnform VA

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



# GIGANT® X3000

- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für große Werkstückdimensionen
- für rost- und säurebeständige Stähle sowie Nickel-Basislegierungen (VA)
- für vergütete Stähle bis 45 HRC (HV)



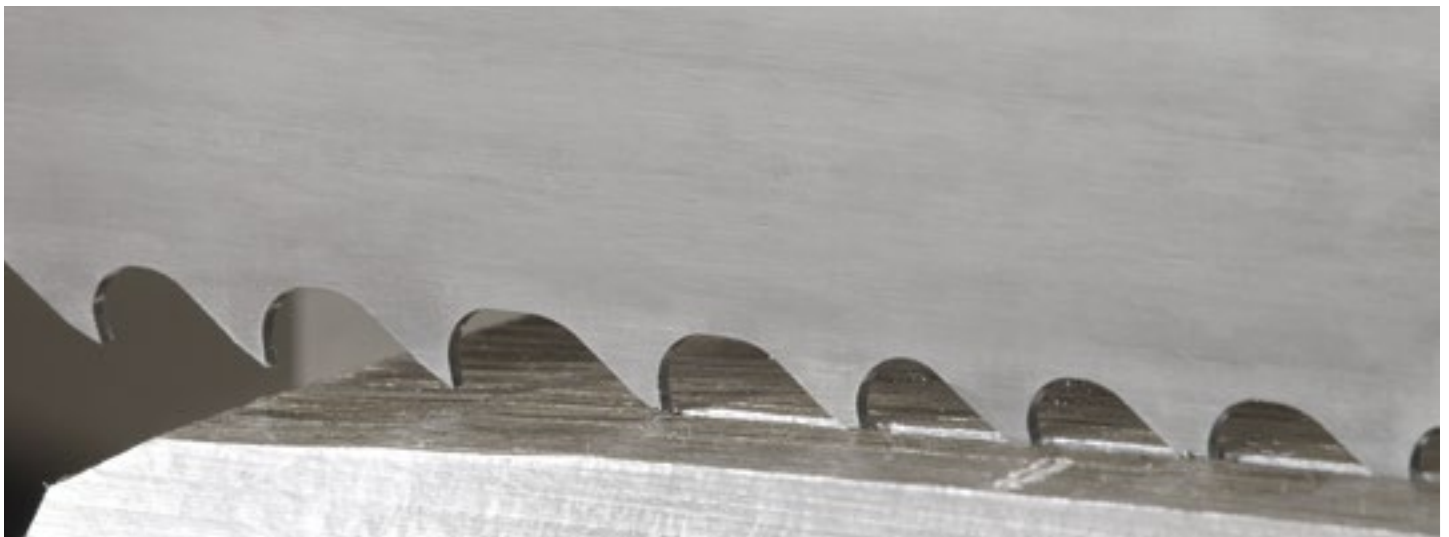
## Artikel-Gruppe 633 GIGANT X3000 (ca. 70 HRC)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |               | Zahnteilung in ZpZ<br>Variable Zahnteilung |           |         |
|-------------------------------|---------------|--|-----------|---------|
| mm                            | Zoll          | 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 |  | VA        | 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 = Zahnform HV  
VA = Zahnform VA

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

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



# SELEKTA® GS X3000

- geschliffener Führungszahn
- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für beste Oberflächengüte
- für beste Geradheit

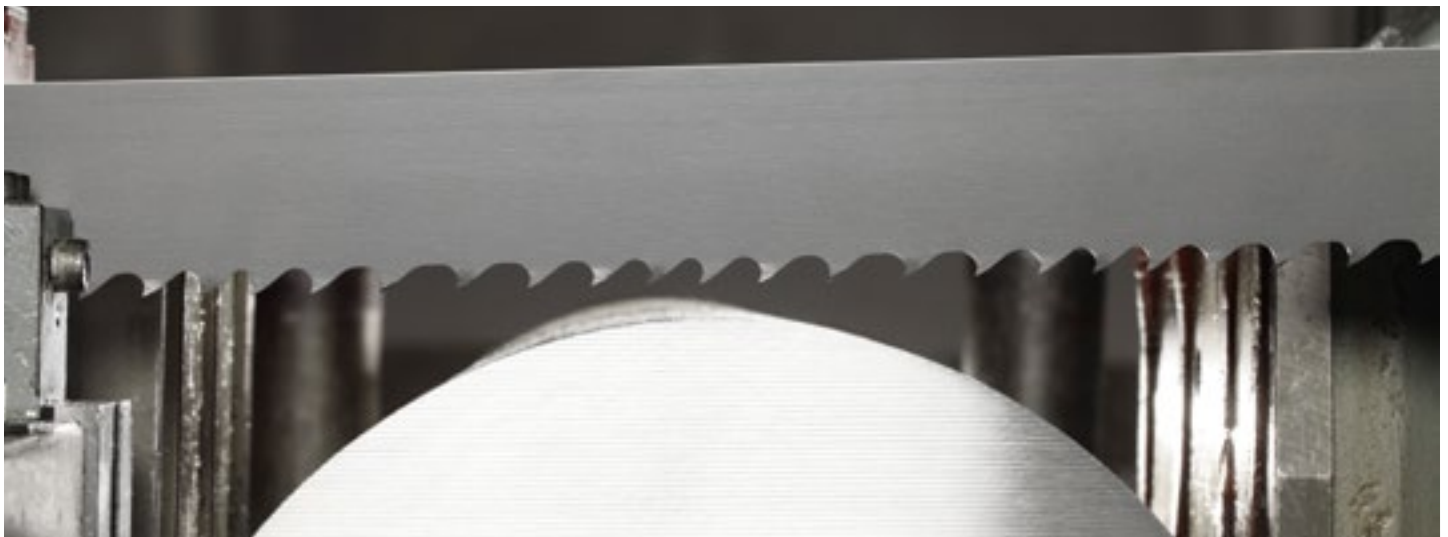


## Artikel-Gruppe 638 SELEKTA GS X3000 (ca. 70 HRC)

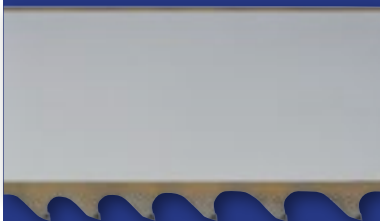
| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ<br>Variable Zahnteilung |         |       |       |
|-------------------------------|----------------|--|---------|-------|-------|
| mm                            | inch           | 1,0 - 1,4                                  | 1,4 - 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       | K     |       |
| 80 x 1,60                     | 3-1/8 x 0,063  | K  |         |       |       |

K = Klauenzahn

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



# HARTMETALLBESTÜCKTE SÄGEBÄNDER



- in speziell geschliffenen und oder geschränkten Zahngeometrien verfügbar
- optimale Ergebnisse bei jedem Anwendungsfall aufgrund der unterschiedlichen Härten und Zusammensetzungen der verwendeten Hartmetalle
- sehr hohe Schnittleistungen zur Steigerung der Maschinenproduktivität
- beschichtete Premium-Bänder für höchste Schnittleistungen
- lange Laufzeiten und extrem hohe Leistungen unserer Premium-Produkte durch das optimale Trägermaterial

## Verkaufseinheiten:

- Rollen bis maximal 50 m
- endlos geschweißte Sägebänder

## Bandbreiten:

13 bis 125 mm

## Zahnformen:

S, K, T, TSN  
Erläuterungen siehe Seite 8

## Zahnteilungen:

**Konstant:** 1,25 bis 4 Zähne pro Zoll (ZpZ)  
**Variabel:** 0,7 - 1,0 bis 3 - 4 ZpZ  
Erläuterungen siehe Seite 9

## Schränkkarten:

SD  
Erläuterungen siehe Seite 9

## Sonderausführungen:

PW  
Lieferbar für Artikel-Gruppen 541, 545, 548, 645, 648

# FUTURA®

- bewährte Zahngeometrie für hohe Zerspanungsleistung
- für den universellen Einsatz bei Stählen



## Artikel-Gruppe 545 FUTURA (ca. 1600 HV)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ<br>SD |           |         |       |       |
|-------------------------------|----------------|--------------------------|-----------|---------|-------|-------|
| mm                            | Zoll           | 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 |                          |           |         |       | T     |
| 34 x 1,10                     | 1-3/8 x 0,042  |                          |           |         | T     | T     |
| 41 x 1,30                     | 1-5/8 x 0,050  |                          |           | T       | T     | T     |
| 54 x 1,30                     | 2-1/8 x 0,050  |                          |           | T       | T     |       |
| 54 x 1,60                     | 2-1/8 x 0,063  | T                        | T         | T       | 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       |       |       |

T = Trapezzahn

|    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |          |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----------|
| 1  | 2  | 3  | 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | <b>B</b> |
| 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | *  |    |          |

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



# FUTURA® PREMIUM

- beschichtetes Hartmetallsägeband für höchste Zerspanungsleistung
- für Bau-, Vergütungs- und Werkzeugstähle



## Artikel-Gruppe 548 FUTURA PREMIUM (ca. 3800 HV)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |               | Zahnteilung in ZpZ<br>SD |           |         |       |       |
|-------------------------------|---------------|--------------------------|-----------|---------|-------|-------|
| mm                            | Zoll          | 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 = Trapezzahn

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

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



# FUTURA® VA

- optimierte Zahngeometrie für:
- rost- und säurebeständige Stähle
- hitzebeständige Stähle
- Titan- und Sonderlegierungen



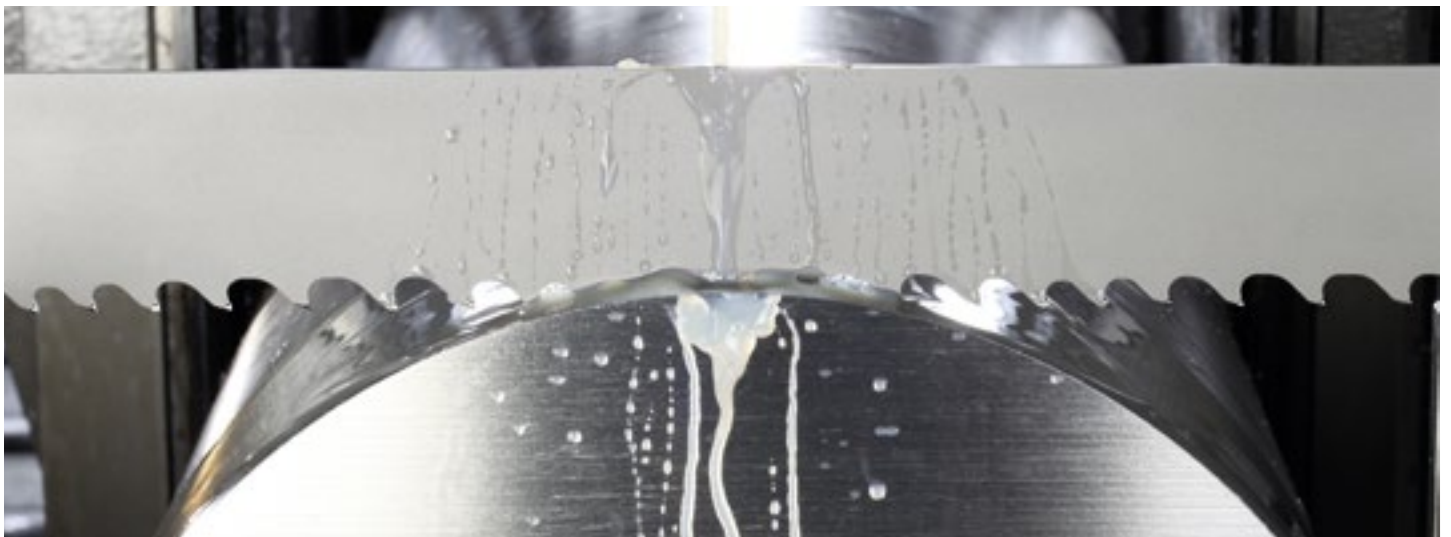
## Artikel-Gruppe 645 FUTURA VA (ca. 1600 HV)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |               | Zahnteilung in ZpZ |           |         |       |       |
|-------------------------------|---------------|--------------------|-----------|---------|-------|-------|
| mm                            | Zoll          | 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     |
| 54 x 1,30                     | 2-1/8 x 0,050 |                    |           | T       | T     | T     |
| 54 x 1,60                     | 2-1/8 x 0,063 | T                  |           | T       | 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 = Trapezzahn

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

B



# FUTURA® PREMIUM VA

- beschichtetes Hartmetallsägeband für höchste Zerspanungsleistung
- für rost- und säurebeständige Stähle
- für hitzebeständige Stähle
- für Titan- und Sonderlegierungen



## Artikel-Gruppe 648 FUTURA PREMIUM VA (ca. 3800 HV)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |               | Zahnteilung in ZpZ<br>SD |           |         |       |       |
|-------------------------------|---------------|--------------------------|-----------|---------|-------|-------|
| mm                            | Zoll          | 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       |       |       |
| 80 x 1,60                     | 3-1/8 x 0,063 | T                        |           |         |       |       |

T = Trapezzahn

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

Erläuterungen siehe Legende Seite 2







# DUROSET®

- geschränktes Hartmetallsägeband für die Bearbeitung von Stählen
- für Bandsägemaschinen ohne Hartmetallpaket
- NE: extraweit geschränktes Hartmetallsägeband für die Bearbeitung von NE-Metallen
- NE: für die manuelle Gießereianwendung



## Artikel-Gruppe 541 DUROSET (ca. 1600 HV)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ<br>SD |           |         |       |       |
|-------------------------------|----------------|--------------------------|-----------|---------|-------|-------|
| mm                            | Zoll           | 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 1,30                     | 2-1/8 x 0,050  |                          |           |         | 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         |         |       |       |

K = Klauenzahn

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

L

## Artikel-Gruppe 541 DUROSET NE (ca. 1600 HV)

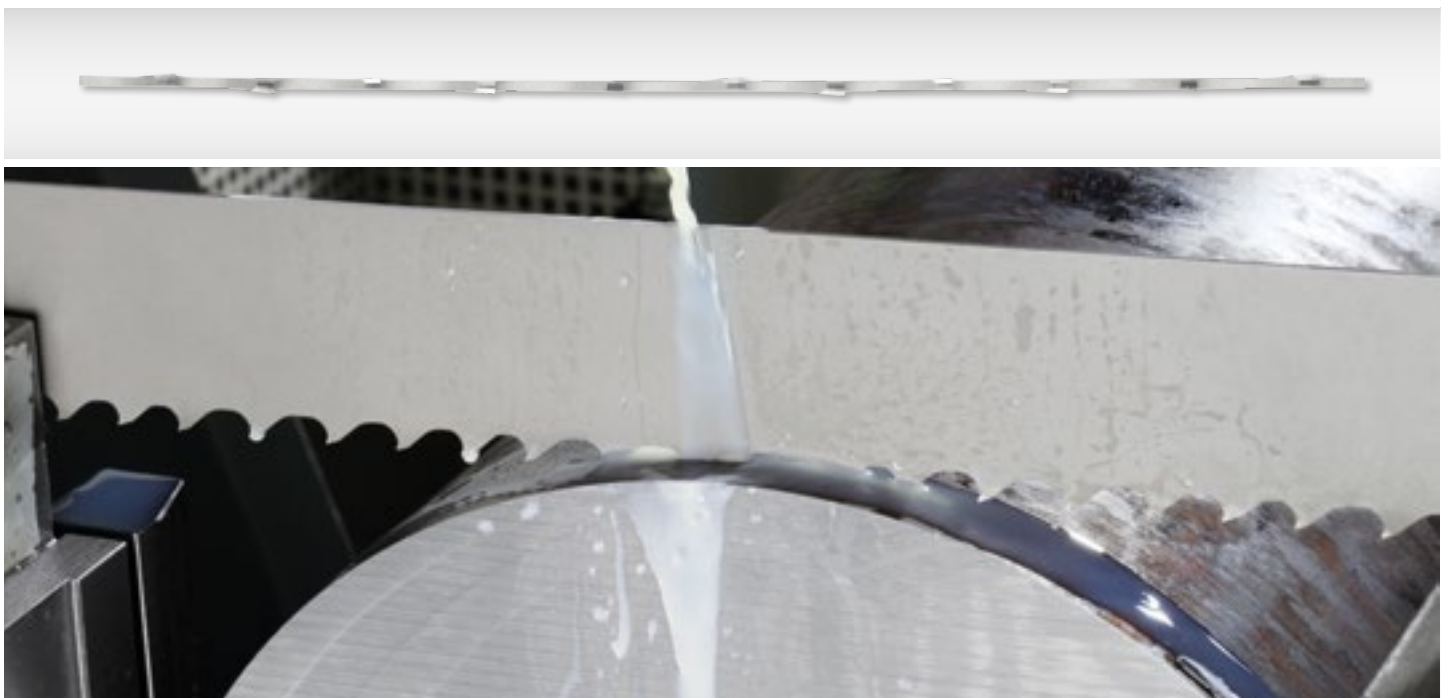
| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ<br>Extra weite Schrängung |   |
|-------------------------------|----------------|--|---|
| mm                            | Zoll           | 2  | 3 |
| 20 x 0,80                     | 3/4 x 0,032    |  | K |
| 27 x 0,90                     | 1-1/16 x 0,035 |  | K |
| 34 x 1,10                     | 1-3/8 x 0,042  | K  | K |

K = Klauenzahn

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

L

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



# FUTURA® SN

- Sondergeometrie für höchste Leistungsanforderungen bei randschichtgehärteten Bauteilen
- für Stähle bis 65 HRC geeignet



## Artikel-Gruppe 547 FUTURA SN (ca. 1600 HV)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ<br>SD |       |
|-------------------------------|----------------|--------------------------|-------|
| mm                            | Zoll           | 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                      |       |

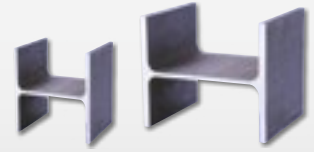
TSN = Zahnform TSN

|    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |          |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----------|
| 1  | 2  | 3  | 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | <b>S</b> |
| 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 |    | *  |          |



# PROFIDUR®

- spezielle Zahngeometrie für Stahlträger mit einer Trägerbreite größer 300 mm
- wirtschaftliche Zerspanung und niedrige Kosten pro Schnitt durch höhere Schnittleistung
- gratarmes Sägen mit sehr guter Oberflächenqualität
- Einsparung von Maschinenkapazitäten und Ressourcen durch prozesssichere Bearbeitung



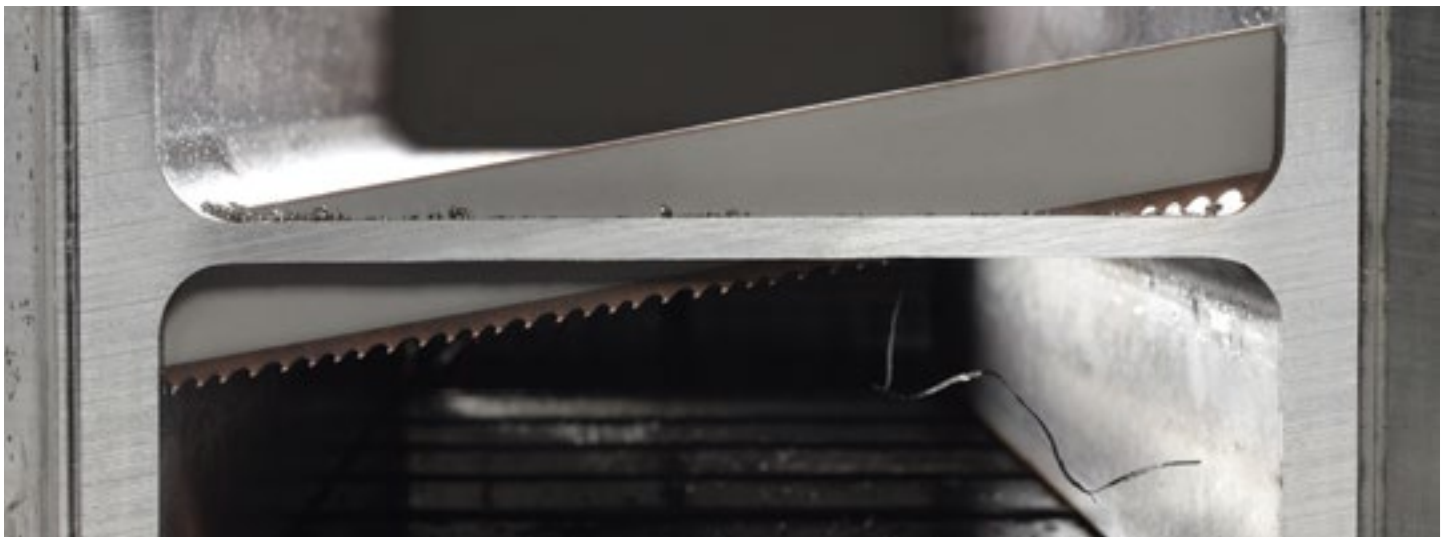
## Artikel-Gruppe 588 PROFIDUR (ca. 3800 HV)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |               | Zahnteilung in ZpZ |       |
|-------------------------------|---------------|--------------------|-------|
| mm                            | Zoll          | 2 - 3              | 3 - 4 |
| 54 x 1,60                     | 2-1/8 x 0,063 | T                  | T     |
| 67 x 1,60                     | 2-5/8 x 0,063 | T                  |       |

T = Trapezzahn

|    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |          |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----------|
| 1  | 2  | 3  | 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | <b>S</b> |
| 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 |    | *  |          |

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



# ARION®

- beschichtetes Hartmetallsägeband für höchste Zerspanungsleistung und Produktivität auf Sondermaschinen
- für Massenschnitte und Kurzstückfertigung bei Vollmaterialien
- für Bau-, Vergütungs- und Werkzeugstähle



## Artikel-Gruppe 668 ARION (ca. 3800 HV)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |      | Zahnteilung in ZpZ<br>SD |           |         |       |       |
|-------------------------------|------|--------------------------|-----------|---------|-------|-------|
| mm                            | Zoll | 0,7 - 1,0                | 1,0 - 1,4 | 1,4 - 2 | 2 - 3 | 3 - 4 |

### Ausführung FG

|            |               |   |   |   |   |   |
|------------|---------------|---|---|---|---|---|
| 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 |   |
| 125 x 1,30 | 5 x 0,050     | T | T |   |   |   |

### Ausführung EG

|            |               |   |   |   |   |   |
|------------|---------------|---|---|---|---|---|
| 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 |   |

### Ausführung PG

|           |               |  |  |  |   |   |
|-----------|---------------|--|--|--|---|---|
| 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 = Trapezzahn

Ausführung FG: maximale Zerspanungsleistung  
 Ausführung EG: optimale Oberflächengüte  
 Ausführung PG: Rohre und Profile

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

S



# FUTURA® PLUS

- hohe Zerspanungsleistung bei NE-Metallen
- für beste Oberflächengüte
- für Gießereianwendung



## Artikel-Gruppe 546 FUTURA PLUS (ca. 1700 HV)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ |             |         |   |       |   |       |
|-------------------------------|----------------|--------------------|-------------|---------|---|-------|---|-------|
| mm                            | Zoll           | 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           |         |   |       |   |       |

### Ausführung RS

|            |               |   |   |   |  |  |  |  |
|------------|---------------|---|---|---|--|--|--|--|
| 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 |  |  |  |  |
| 80 x 1,60  | 3-1/8 x 0,063 | T | T |   |  |  |  |  |
| 100 x 1,10 | 4 x 0,042     | T | T |   |  |  |  |  |

T = Trapezzahn

Ausführung RS: Reduzierte Schnittweite für geringeren Materialverlust

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

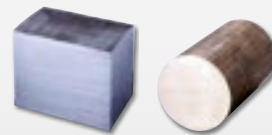
**B**

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



## FUTURA® PREMIUM AL

- beschichtetes Hartmetallsägeband für höchste Zerspanungsleistung bei Aluminium und Aluminiumlegierungen



### Artikel-Gruppe 658 FUTURA PREMIUM AL (ca. 3800 HV)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |               | Zahnteilung in ZpZ<br>SD |
|-------------------------------|---------------|--------------------------|
| mm                            | Zoll          | 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 = Trapezzahn

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



# ECODUR®

- universeller Einsatz bei Stählen und NE-Metallen



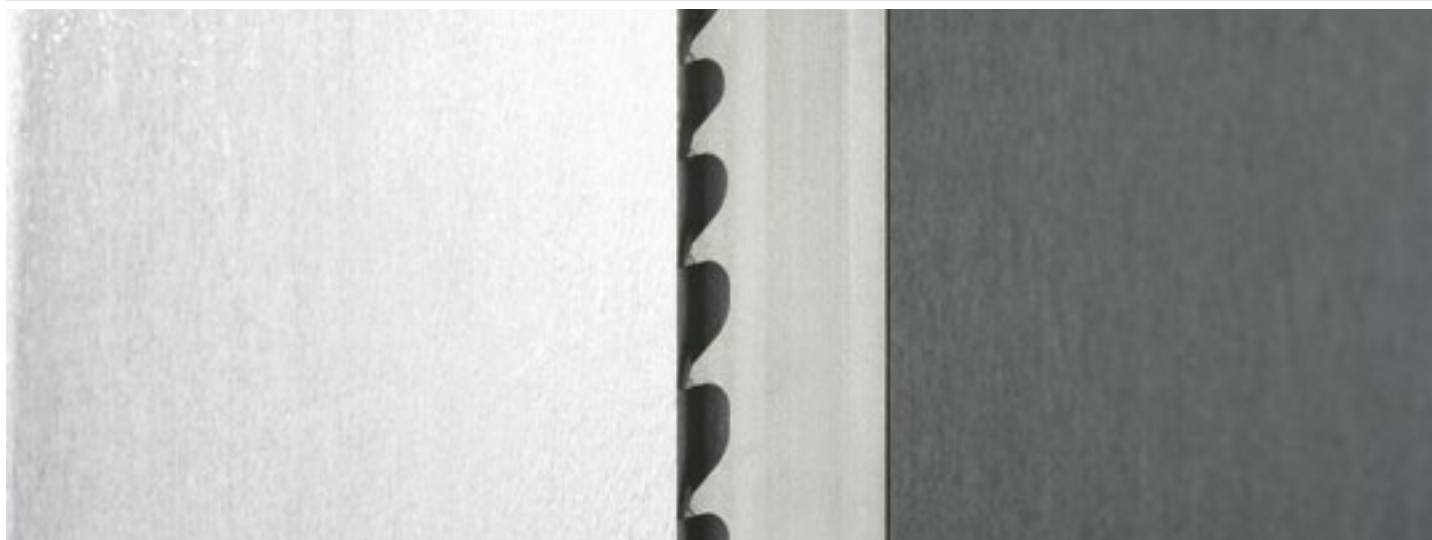
## Artikel-Gruppe 542 ECODUR (ca. 1700 HV)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ<br>SD |         |       |       |
|-------------------------------|----------------|--------------------------|---------|-------|-------|
| mm                            | Zoll           | 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       | T     |       |
| 67 x 1,60                     | 2-5/8 x 0,063  |                          | T       |       |       |

T = Trapezzahn

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

Erläuterungen siehe Legende Seite 2





# TCTYRE®

- speziell entwickeltes Sägeband zum Trennen von Reifen



## Artikel-Gruppe 549 TCTYRE (ca. 1700 HV)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ |       |
|-------------------------------|----------------|--------------------|-------|
| mm                            | Zoll           | 2 - 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     |
| 41 x 1,30                     | 1-5/8 x 0,050  | T                  | T     |
| 54 x 1,60                     | 2-1/8 x 0,063  | T                  |       |

T = Trapezzahn

|    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |          |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----------|
| 1  | 2  | 3  | 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | <b>S</b> |
| 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 |    | *  |          |



# TCT

- geschränktes Hartmetallsägeband für die Bearbeitung von Baustoffen
- für abrasive und mineralische Werkstoffe
- für Graphit
- für versandeten Grauguss



## Artikel-Gruppe 540 TCT (ca. 1900 HV)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Zahnteilung in ZpZ<br>SD |      |      |      |
|-------------------------------|----------------|--------------------------|------|------|------|
| mm                            | Zoll           | 1,25                     | 2    | 3    | 4    |
| 13 x 0,80                     | 1/2 x 0,032    |                          |      |      | S    |
| 20 x 0,80                     | 3/4 x 0,032    |                          |      | K    | S    |
| 27 x 0,90                     | 1-1/16 x 0,035 |                          | S, K | S, K | S, K |
| 34 x 1,10                     | 1-3/8 x 0,042  |                          | S, K | S, K |      |
| 41 x 1,30                     | 1-5/8 x 0,050  | K                        | K    | K    |      |

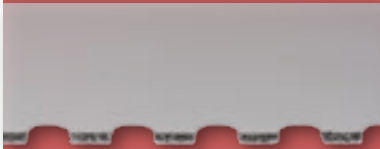
S = Standardzahn  
K = Klauenzahn

|    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |          |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----------|
| 1  | 2  | 3  | 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | <b>S</b> |
| 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 |    | *  |          |

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



# DIAMANTBESTREUTE SÄGEBÄNDER



- als härtester Werkstoff ist der Diamant in der Lage nahezu sämtliche Materialien und Legierungen zu trennen
- die besonderen Eigenschaften der für WIKUS entwickelten Trägermaterialien sind optimal für die Belastungen durch die extrem hohen Schnittgeschwindigkeiten geeignet
- aufgrund der sehr speziellen Anwendungen von DIAGRIT empfehlen wir generell die Rücksprache mit unserem technischen Kundendienst, um Kombinationsmöglichkeiten der Korngrößen und Sägebandabmessungen auf Ihren Anwendungsfall abzustimmen

|                           |   |
|---------------------------|---|
| <b>Verkaufseinheiten:</b> | endlos geschweißte Sägebänder   |
| <b>Bandbreiten:</b>       | 10 bis 100 mm   |
| <b>Diamantbelegung:</b>   | kontinuierlich (K), segmentiert (S), unterbrochen (U)<br>in 6 bis 30 mm Teilung |
| <b>Korngrößen:</b>        | D91, D126, D181, D252, D356, D427, D601   |
| <b>Optional:</b>          | weitere Abmessungen auf Anfrage   |

# DIAGRIT® K

- kontinuierliche Belegung
- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für kleine Werkstückdimensionen



## Artikel-Gruppe 570 **DIAGRIT K** (ca. 9000 HV)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |  |                | Abmessungen<br>Breite x Dicke |  |                |
|-------------------------------|--|----------------|-------------------------------|--|----------------|
| mm                            |  | Zoll           | mm                            |  | Zoll           |
| 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 |                               |  |                |

### Ausführung VA

|           |                |           |               |
|-----------|----------------|-----------|---------------|
| 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 |

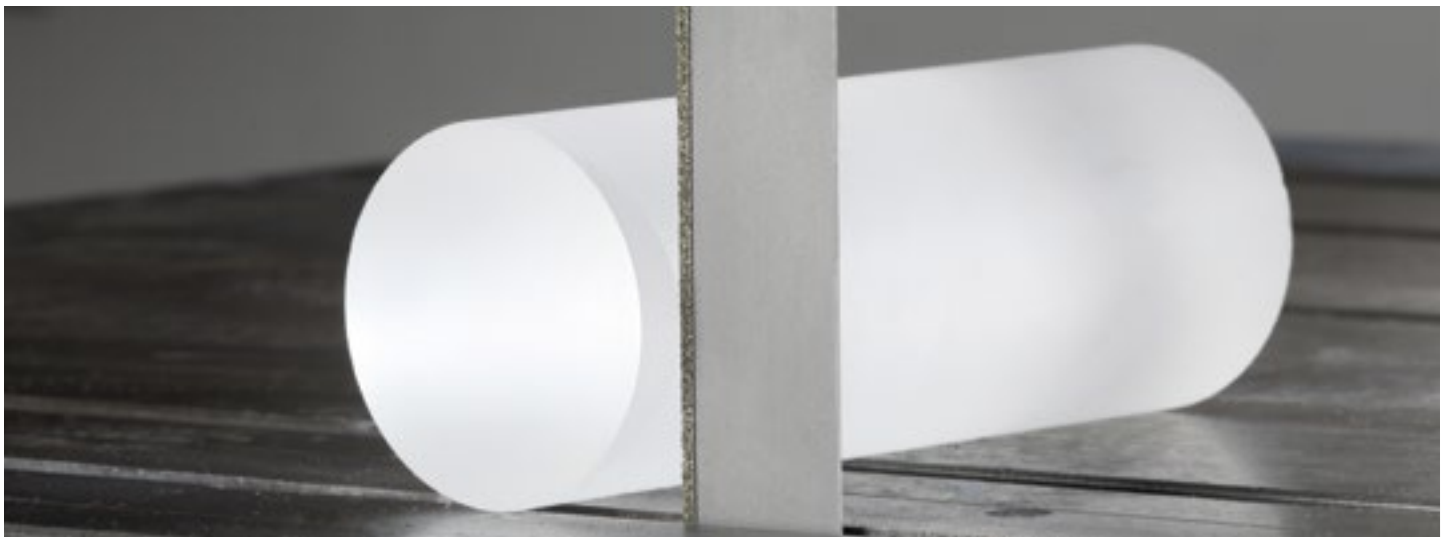
Ausführung VA = Trägerband aus nicht rostendem Stahl

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

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

T

Erläuterungen siehe Legende Seite 2



# DIAGRIT® S

- segmentierte Belegung
- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für mittlere Werkstückdimensionen



## Artikel-Gruppe 572 DIAGRIT S (ca. 9000 HV)

| Abmessungen<br>Breite x Dicke |  |                | Abmessungen<br>Breite x Dicke |  |                |
|-------------------------------|--|----------------|-------------------------------|--|----------------|
| mm                            |  | Zoll           | mm                            |  | Zoll           |
| 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 |                               |  |                |

### Ausführung VA

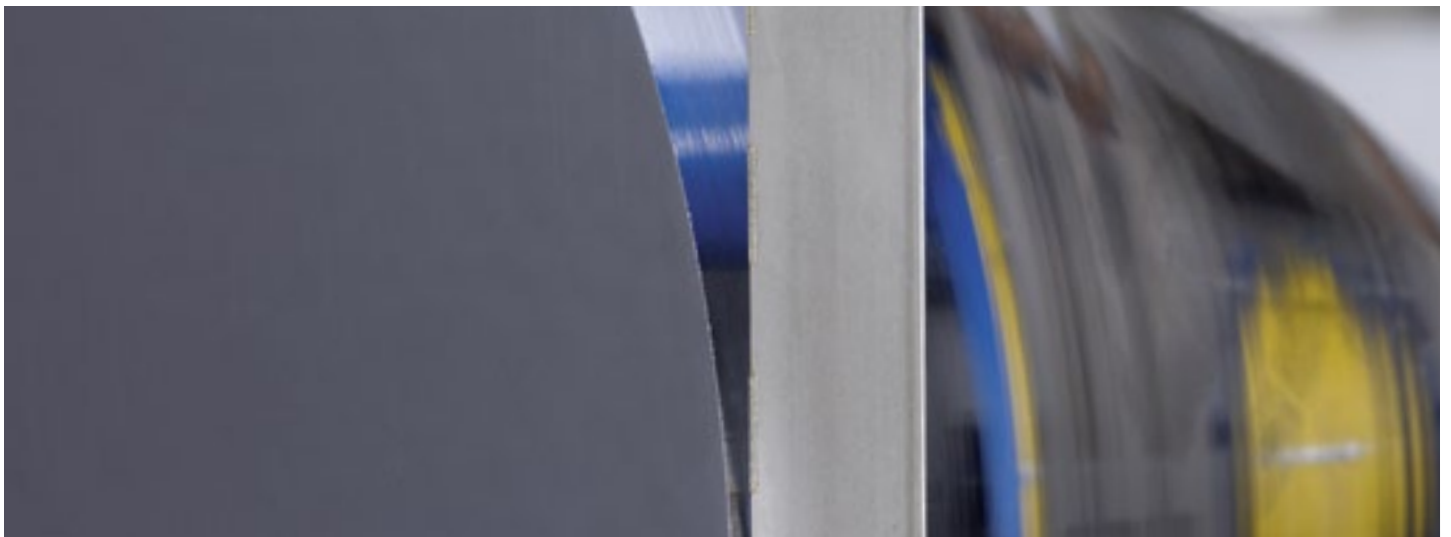
|           |                |           |               |
|-----------|----------------|-----------|---------------|
| 13 x 0,50 | 1/2 x 0,020    | 41 x 0,50 | 1-5/8 x 0,020 |
| 20 x 0,50 | 3/4 x 0,020    | 54 x 1,10 | 2-1/8 x 0,042 |
| 27 x 0,50 | 1-1/16 x 0,020 | 60 x 0,50 | 2-1/3 x 0,020 |

Ausführung VA = Trägerband aus nicht rostendem Stahl

Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

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

T



## DIAGRIT® U

- unterbrochene Belegung
- für den leistungsbezogenen Einsatz
- für große Werkstückdimensionen



### Artikel-Gruppe 574 **DIAGRIT U** (ca. 9000 HV)

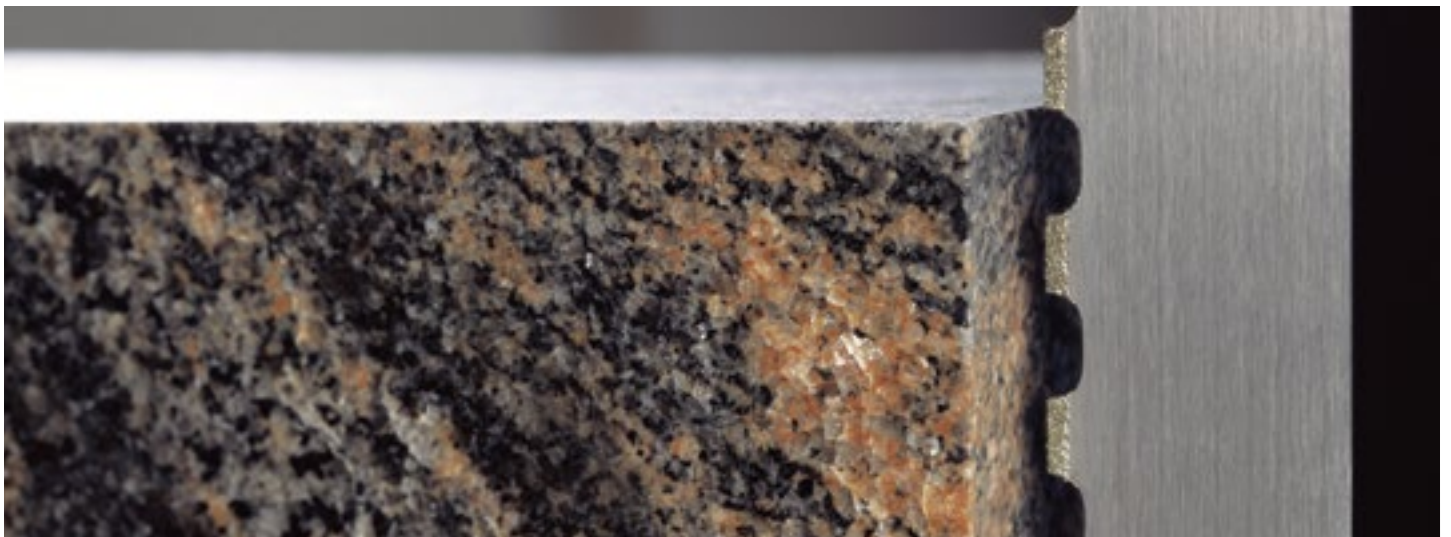
| Abmessungen<br>Breite x Dicke |                | Teilung T | Abmessungen<br>Breite x Dicke |               | Teilung T |
|-------------------------------|----------------|-----------|-------------------------------|---------------|-----------|
| mm                            | Zoll           | mm        | mm                            | Zoll          | mm        |
| 10 x 0,50                     | 3/8 x 0,020    | 6         | 41 x 0,50                     | 1-5/8 x 0,020 | 20        |
| 13 x 0,50                     | 1/2 x 0,020    | 8         | 41 x 0,80                     | 1-5/8 x 0,032 | 20        |
| 13 x 0,65                     | 1/2 x 0,025    | 8         | 41 x 1,30                     | 1-5/8 x 0,050 | 20        |
| 20 x 0,50                     | 3/4 x 0,020    | 8         | 50 x 0,90                     | 2 x 0,035     | 20        |
| 20 x 0,80                     | 3/4 x 0,032    | 8         | 54 x 1,10                     | 2-1/8 x 0,042 | 20        |
| 27 x 0,70                     | 1-1/16 x 0,028 | 12        | 80 x 1,10                     | 3-1/8 x 0,042 | 12        |
| 27 x 0,90                     | 1-1/16 x 0,035 | 12        | 100 x 0,90                    | 4 x 0,035     | 12        |
| 34 x 1,10                     | 1-3/8 x 0,042  | 20        | 100 x 1,10                    | 4 x 0,042     | 12        |

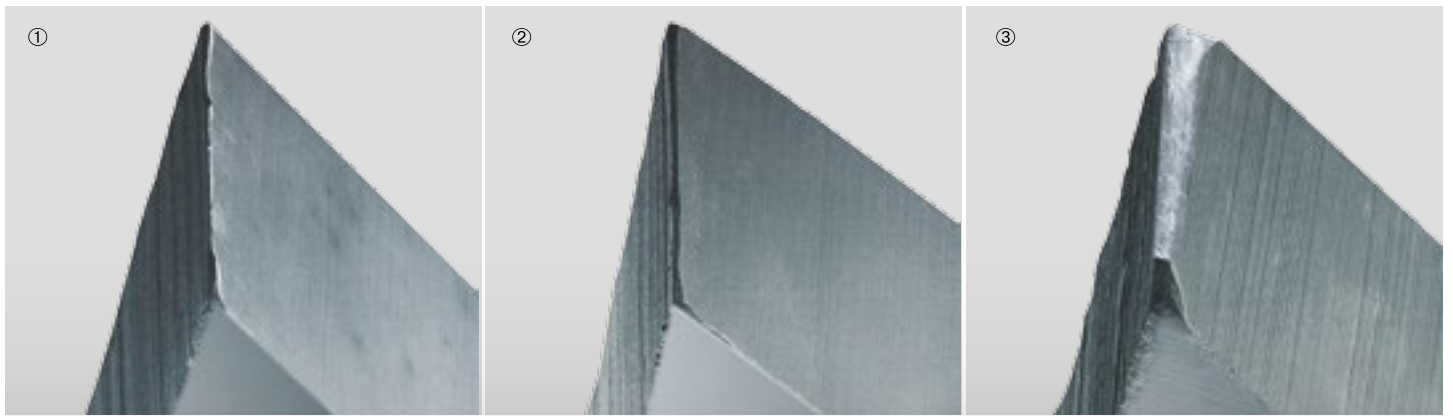
Alternative Bandabmessungen auf Anfrage

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

T

Erläuterungen siehe Legende Seite 2





## EINFAHREN VON SÄGEBÄNDERN

Scharfe Schneidkanten mit extrem kleinen Kantenradien sind die optimale Voraussetzung für hohe Schneidfähigkeit und Standzeiten. Dies wird durch korrektes Einfahren der Sägebänder gewährleistet, siehe Abbildungen oben:

1. neue Schneidkante mit sehr kleinem Kantenradius
2. optimal erzielte Schneidkante durch richtiges Einfahren
3. unsachgemäßes Einfahren führt zu Mikro-Absplitterungen an der Schneidkante

### Vor dem Ersteinsatz:

- Bandspannung sollte bei 300 N/mm<sup>2</sup> liegen
- Ölgehalt des Kühlschmierstoffs mit Hilfe eines Handrefraktometers überprüfen und anpassen
- Den empfohlenen Ölgehalt des Kühlschmierstoffs finden sie in den Schnittdatenschiebern oder in ParaMaster® 3.0

### BIMETALL-SÄGEBÄNDER

- richtige Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeit (z.B. mit WIKUS Bimetall-Schnittdatenschieber) anhand von Werkstoff und Dimension des Schnittmaterials ermitteln
- wichtig: neues Sägeband beim Ersteinsatz mit ca. 100 % der Schnittgeschwindigkeit (m/min) und ca. 50 % der Vorschubgeschwindigkeit (mm/min) einsetzen
- bei kleinen Werkstückdimensionen ca. 300 cm<sup>2</sup> der Oberfläche des Schnittmaterials zum Einfahren zerspanen
- bei großen Werkstückdimensionen wird eine Zeitdauer von ca. 15 min zum Einfahren empfohlen
- nach dem Einfahren wird zuerst die Schnittgeschwindigkeit (m/min) langsam auf den ermittelten Wert erhöht, und dann die Vorschubgeschwindigkeit (mm/min) schrittweise auf den zuvor ermittelten Wert gesteigert

### HARTMETALL-SÄGEBÄNDER

- richtige Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeit (z.B. mit WIKUS Hartmetall-Schnittdatenschieber) anhand von Werkstoff und Dimension des Schnittmaterials ermitteln
- wichtig: neues Sägeband beim Ersteinsatz mit ca. 75 % der Schnittgeschwindigkeit (m/min) und ca. 50 % der Vorschubgeschwindigkeit (mm/min) einsetzen
- sehr wichtig: neue Sägebänder können zu Vibrationen und Schwingungsgeräuschen neigen - Hilfe: nochmalige geringe Reduzierung der Schnittgeschwindigkeit (m/min)

**Praktische Hilfe bieten die von WIKUS entwickelten Schnittdatenschieber für Bimetall- und Hartmetall-Sägebänder. Oder Sie nutzen ParaMaster® 3.0, das WIKUS Online-Schnittdatenprogramm mit einer Vielzahl an Funktionen.**

Weitere Infos auf Seite 5 oder direkt anmelden unter [www.paramaster.de](http://www.paramaster.de)



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

Melsunger Str. 30  
34286 Spangenberg, Deutschland

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

[www.wikus.de](http://www.wikus.de)  
[info@wikus.de](mailto:info@wikus.de)



© WIKUS-Sägenfabrik.  
Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck, auch auszugsweise, verboten.  
Alle Angaben ohne Gewähr. Trotz sorgfältiger und regelmäßiger Prüfung übernimmt WIKUS keine Haftung oder Garantie für die Vollständigkeit, Richtigkeit oder Aktualität der bereitgestellten Informationen. Abbildungen können vom Original abweichen. Lieferprogramm kann nach Drucklegung abweichen. Gedruckt in Deutschland, 2013-09-01

Innovative Präzisions-Werkzeuge  
entwickelt und gefertigt  
in Spangenberg, Deutschland





# LEGENDE

## Werkstoffgruppen

- 1 Baustähle, Tiefziehstähle, Automatenstähle
- 2 Einsatzstähle, Federstähle, Vergütungsstähle
- 3 Niedriglegierte Warmarbeitsstähle
- 4 Nitrierstähle, hochlegierte Warmarbeitsstähle
- 5 Unlegierte Werkzeugstähle
- 6 Kaltarbeitsstähle
- 7 Schnellarbeitsstähle
- 8 Gusseisen
- 9 Rost- und säurebeständige Stähle (leicht)
- 10 Rost- und säurebeständige Stähle (schwer)
- 11 Duplex- und hitzebeständige Stähle
- 12 Nickelbasis-Legierungen
- 13 Aluminium
- 14 Kupfer
- 15 Messing
- 16 Aluminium-Bronze
- 17 Titan-Legierungen
- 18 Stähle Zugfestigkeit > 1000N/mm<sup>2</sup>
- 19 Abrasive Baustoffe
- 20 Silizium, Glas, Glasfaser, Marmor
- ★ Sonderanwendungen

1 Empfehlung

1 Geeignet

## Zahnformen & Schränkarten

Details siehe Seite 8 / 9

## Klassifizierung

**B**

**Basic:**  
Solides Allround-Werkzeug

**T**

**Top Line:** High-Tech-Werkzeug,  
höchste Ansprüche

**S**

**Special:** besondere Aufgaben,  
hoher Leistungsanspruch

**L**

**Light:**  
Einfache Aufgaben