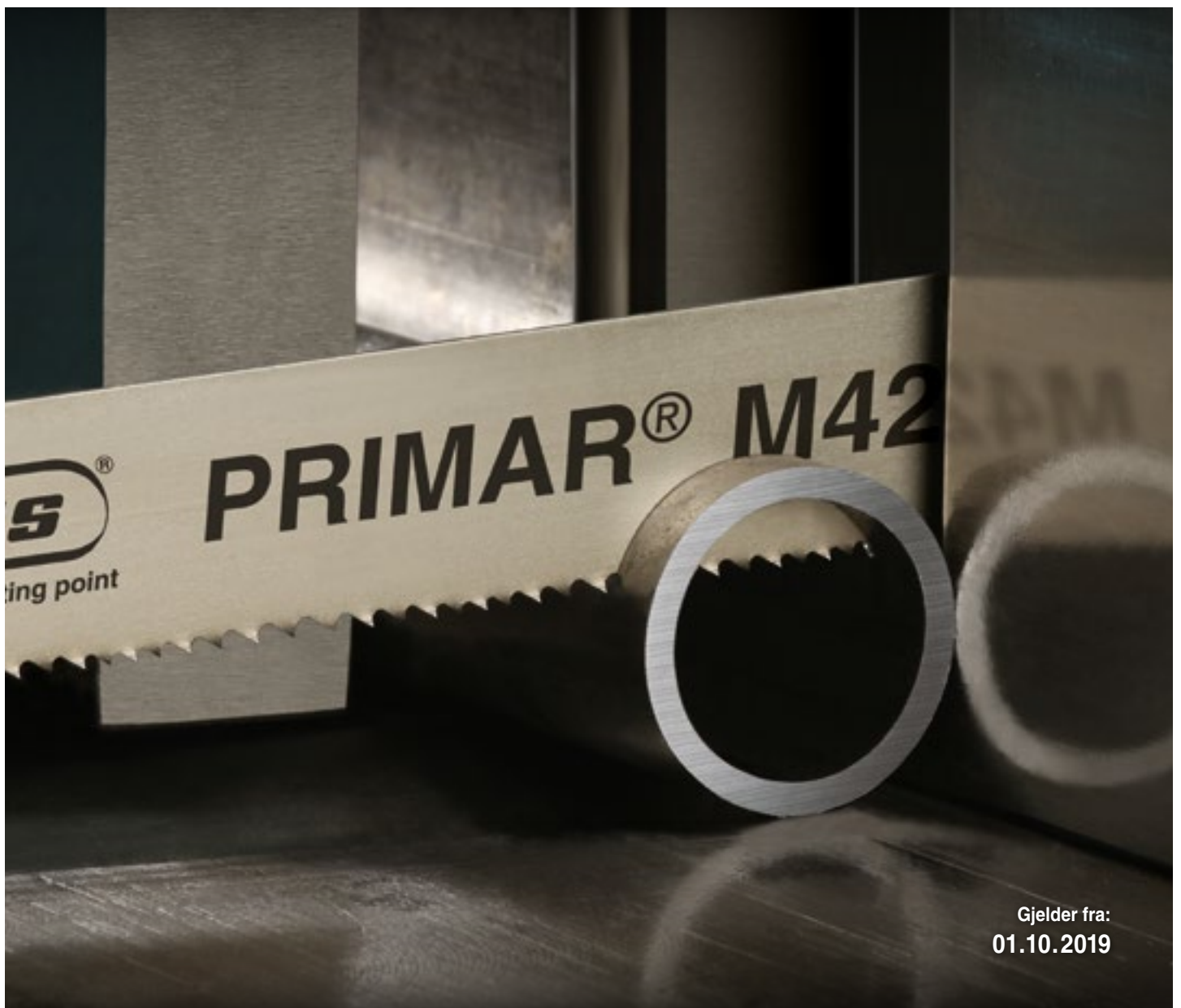




PRESISJONS BÅNDSAGBLADER



INNHOLD











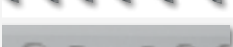
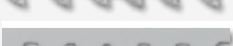















OM WIKUS S. 4

BÅNDVELGER S. 10







BI-METALL BÅNDSAGBLADER

	BIFLEX® M42		S. 13
	VARIO® M42		S. 14
	MARATHON® M42 / MARATHON® SW M42		S. 15
	PROFLEX® M42 / PROFLEX® PREMIUM M42		S. 16
	PROFLEX® SW M42 / PROFLEX® PREMIUM SW M42		S. 17
	SKALAR® M42 / SKALAR® PREMIUM M42		S. 18
	SELEKTA® GS M42 / SELEKTA® GS PREMIUM M42		S. 19
	NYHET: PRIMAR® M42		S. 20
	ECOFLEX® M42 / ECOFLEX® NE M42		S. 21
	MARATHON® X3000®		S. 23
	SKALAR® X3000®		S. 24
	SELEKTA® GS X3000®		S. 25







HARDMETALL BÅNDSAGBLADER

	DUROSET® / DUROSET® PREMIUM		S. 28
	FUTURA® / FUTURA® PREMIUM		S. 29
	PROFIDUR®		S. 30
	TAURUS® / TAURUS® PREMIUM		S. 31
	FUTURA® VA / FUTURA® PREMIUM VA		S. 32
	FUTURA® 718		S. 33
	ECODUR®		S. 34
	DUROSET® NE		S. 34
	FUTURA® NE / FUTURA® NE RS		S. 35
	ARION® FG / ARION® PG		S. 36
	ARION® EG		S. 37
	FUTURA® SN / FUTURA® PREMIUM SN		S. 38
	TCT®		S. 39
	TCTYRE®		S. 39





DIAMANT BELAGTE BÅNDSAGBLADER

	DIAGRIT® K / DIAGRIT® K VA		S. 41
	DIAGRIT® S / DIAGRIT® S VA		S. 42
	DIAGRIT® U / DIAGRIT® U VA		S. 43







CBN-BELAGTE BÅNDSAGBLADER

	NYHET: CUBOGRIT® K		S. 45
	NYHET: CUBOGRIT® S		S. 46
	NYHET: CUBOGRIT® U		S. 47

HARDMETALL BELAGTE BÅNDSAGBLADER

	TCGRIT® K		S. 49
	TCGRIT® U		S. 49

KARBONSTÅL BÅNDSAGBLADER

	DIAMANT		S. 51
	EXTRA		S. 52
	JET		S. 53

TEKNISKE PRINSIPPER / BRUKSOMRÅDER

S. 54

ENDRINGER I PRODUKTPROGRAMMET

Ny- og videreutviklinger

WIKUS utvider porteføljen av belagte båndsaagblad med det nye produktet CUBOGRIT®, hvor kubisk bornitrid (CBN) brukes som skjæremateriale. Det nye PRIMAR® M42 som allerede er lansert, ble tatt med i katalogen med et utvidet leveringsprogram. Dessuten blir produktporteføljen oppdatert med de videreutviklede båndsaagbladene i bimetall BIFLEX® M42, VARIO® M42, PROFLEX® M42 samt ECOFLEX® M42.

Gjenoptakelse

De pålitelige båndsaagbladene TCTYRE® og TCGRIT® K/U er igjen å finne i produktkatalogen.

Sortiment "Belagte båndsaagblad"

De diamantbelagte båndsaagbladene DIAGRIT® K/S/U og de nye CBN-belagte båndsaagbladene CUBOGRIT® K/S/U blir, sammen med båndsaagbladene TCGRIT® K/U som er belagt med hardmetall, tatt opp igjen i sortimentet belagte båndsaagblad.



WI.com

Åpenhet for omverden og åpent sinn – dette er et slagord for den nye firmasentralen i Spangenberg. Bygningen gjenspeiler den tekniske presisjonen og innovasjonslysten som WIKUS har.



WIKUS - TOPP KVALITET "MADE IN GERMANY"

Familiestyrt, pålitelig, innovativ

WIKUS står for presisjon, kvalitet og maksimal ytelse. Med topp materialer, moderne produksjonsmetoder og kontinuerlig kvalitetskontroll har WIKUS helt siden 1958 utviklet og produsert hightech-båndsaagblader etter de høyeste kvalitetsstandarder. Samtidig legger vår innovasjonskraft føringer for produkt- og teknologitrendene i markedet.

Globalt tilstede, lokalt aktiv, teknisk i forkant

Partnerbedrifter og salgs- og serviceforetak overalt i verden gir kompetent og personlig hjelp der du er. Internasjonal tilstedeværelse er like viktig for oss som den lokale tilknytningen. Sammen med medarbeiderne våre støtter vi lokale sosiale-, kulturelle- og økologiske tiltak.

WIKUS står for:

- jevnt høy kvalitet
- 100 % tysk produksjon
- sterkt fokus på kundetilfredshet
- behovsorientert utvikling i vår egen forsknings- og utviklingsavdeling
- partnerskap og kompetanse
- prosessstabilitet iht. NS EN ISO 9001:2008
- 60 års erfaring;
Europas største produsent av båndsaagblader
- bærekraft, vern om resurser og miljø





ALLTID RIKTIG SAGBÅND

Fra internasjonale storkonserner til regionale små- og mellomstore bedrifter og forhandlere; mange forskjellige kunder i forskjellige bransjer stoler på gode løsninger fra WIKUS:

- Stålproduksjon/-bearbeiding inkl. stålforhandlere, smeder og stål-/metallbygging
- Luft- og romfartsindustri, bil-, skipsbyggingsindustrien
- Anleggs-, formings-, maskin- og verktøyproduksjon inkl. bearbeiding av aluminumsplater
- Støping av NE- og stålprodukter
- Energi, som f.eks. offshore-/ petrokjemisk industri, fornybar energi (solar, vind)
- Bygg, kjemi, annet, som f.eks. halvleder-, karbon-, glass-, bygg-, naturstein- og plastindustrien
- ... og mye annet

Løsninger for et bredt bruksområde

Det brede produktprogrammet vårt dekker alle effektklasser og materialgrupper og hjelper deg til å velge riktig for ditt aktuelle bruksområde og verktøyet du bruker:

- Tette materialer, inkl. stein
- Rør, profiler, bærere
- sylinderholder, motorblokker og chassiskomponenter
- Al-presisjonsplater
- NE-støpedeler
- Silisiumbearbeiding

VI HJELPER DEG MED LØNNSOM SAGING!

Løsningene våre har du - avhengig av dine individuelle behov - nytte av på mange måter:



Senk kostnadene dine

Enten du ønsker å senke kostnaden per snitt, ønsker et universal-sagbånd for å redusere behovet for bytte eller trenger et rimelig sagbånd for enkel saging - vi har alltid riktig løsning.



Øk produktiviteten

Selv når forholdene er krevende gir bånd-sagbladene våre topp skjæreytelse og god avvirkning. Lang brukstid og mulighet for blandet bruk minimerer svikt og nedetider.



Dra nytte av innovative løsninger

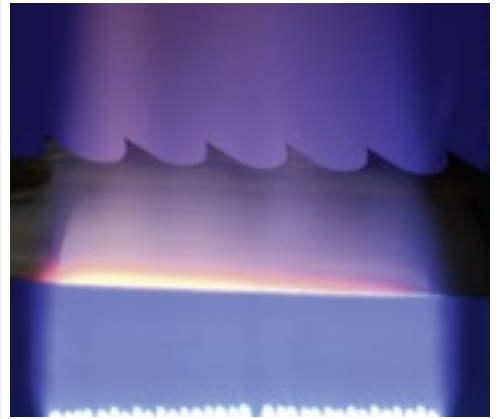
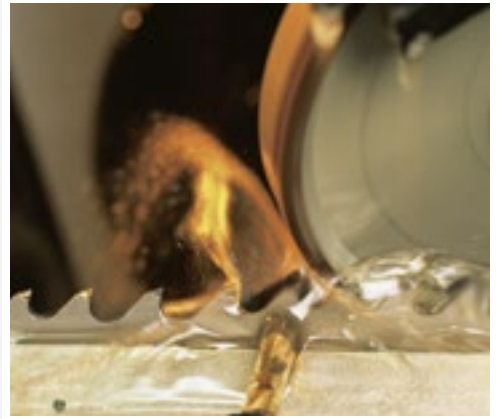
Vi optimaliserer stadig produktprogrammet vårt så du alltid har et effektivt og moderne bånd-sagblad tilgjengelig - selv når du sager i materialer som sponer. Vi utarbeider dessuten gjerne individuelle, behovstilpassede løsninger sammen med deg.

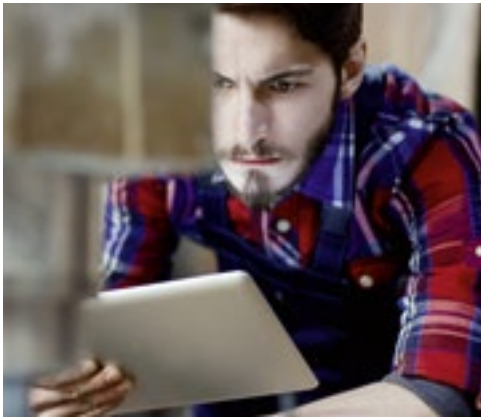
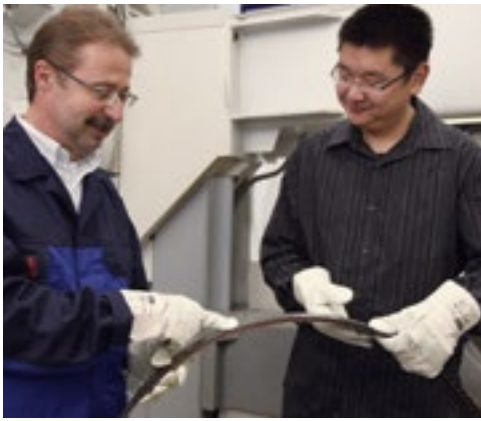


Stol på at kvaliteten holder seg jevnt høy

Bånd-sagbladene våre står for topp produktkvalitet "Made in Germany". Moderne produksjonsteknologi, de aller beste råvarene og høy prosessstabilitet sikrer reproduserbarheten.

Vi arbeider hele tiden for å bli bedre og optimalisere tilvirkningskvaliteten, prosessene og leveringsevnen vår.





WIKUS GLOBAL SERVICES – SAMMEN OPPNÅR VI MER!

At kunden er tilfreds er det viktigste for oss. For å utfylle den sterke produktporteføljen vår har vi et omfattende, produkttilpasset servicetilbud.

Rådgivning:

- hjelp med valget av det beste båndsgjeldet
- optimalisering av snittparametrene for økt effektivitet
- raskere, pålitelig støtte når du har tekniske utfordringer
- prøver og kappeforsøk
- prosessoptimalisering for bruken av båndsgjeld og maskiner
- tekniske kurs

VÅR ONLINE-SERVICE:

ParaMaster® 4.0

Det innovative skjæredataprogrammet ParaMaster® 4.0 hjelper deg til å optimalisere sagingen.

Dine fordeler:

- anbefaling av snittparametere
- bred database med over 150.000 materialer, mer enn 4.000 båndsgjelder, svært mange brukseksempler osv.
- enkel betjening: all informasjon med ett øyekast, intuitiv brukergrensesnitt
- kostnadsanalyser viser innsparingspotensiale

Registrer deg gratis som WIKUS-kunde på:

www.paramaster.de

ParaMaster® App

Når QR-koden skannes på båndet fra ParaMaster®-appen, overføres båndets data automatisk.



Båndvelger




Båndvelgeren hjelper deg med å velge riktig båndsgjeld til din bruk.

www.wikus.com/bladeselector

PRODUKTKLASSIFISERING SOM BESLUTNINGSHJELP


Saging er en vitenskap - resultatet av sagingen bestemmes av en rekke faktorer og hvordan de agerer med hverandre.

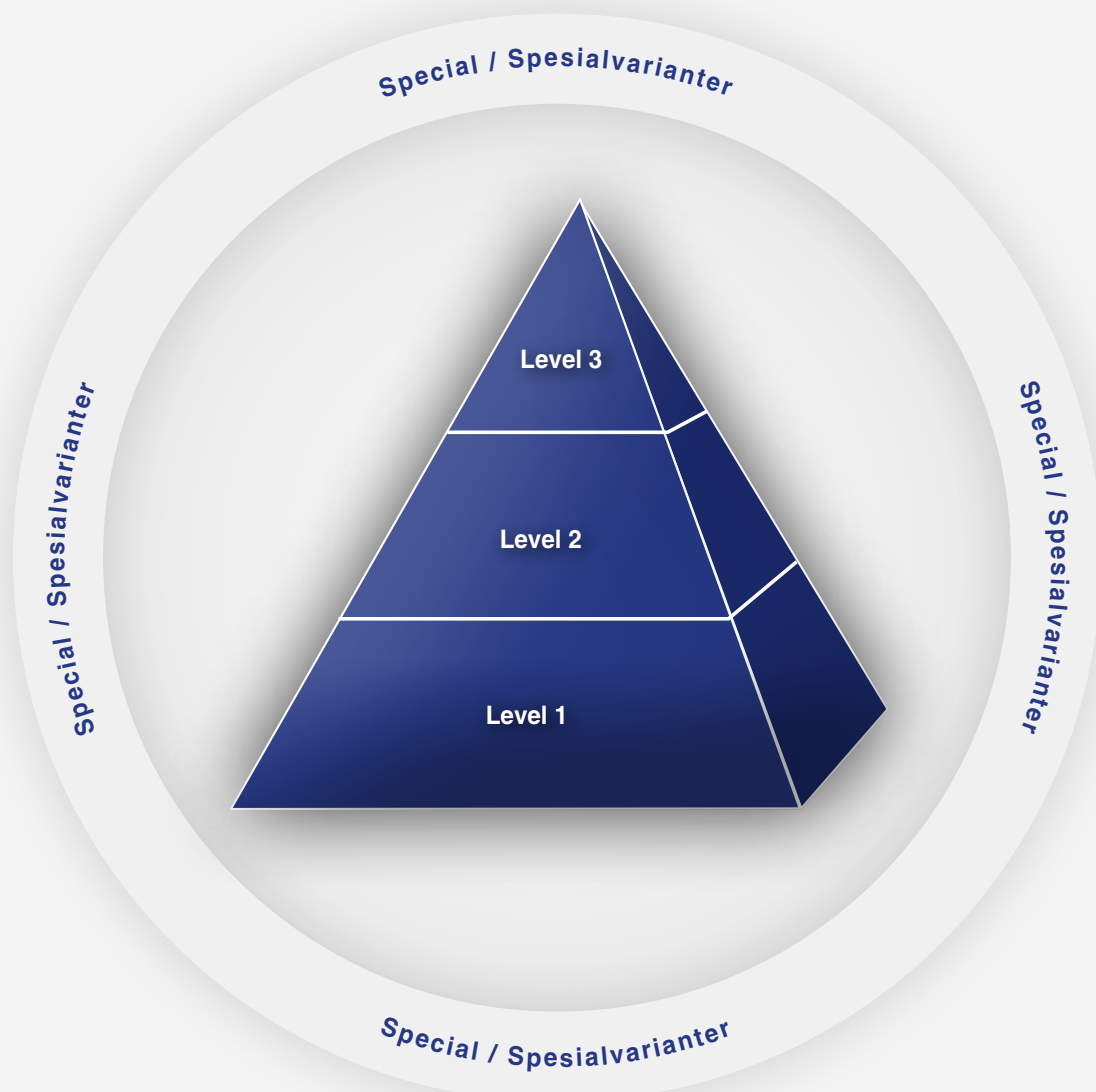
For å lette valget mellom produktene, har WIKUS delt båndsgbladene inn i tre effektklasser:

- **Level 1**
Standard båndsgblader for universal bruk 
- **Level 2**
Båndsgblader med høy effekt 
- **Level 3**
High-tech båndsgblader for ekstra krevende bruk 


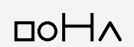
















WIKUS' produktprogram inneholder også **spesialvarianter** for individuell bruk. Vi gjør oppmerksom på at ikke alle spesialvarianter er tilgjengelige for alle typer båndsgblader.

Videre tilbyr WIKUS også **spesialblader**:

- **Special**
Spesialprodukter for høyeffekt-sagteknologi og helt individuell bruk. 



BÅNDVELGER

SORTIMENT	BI-METALL							
BRUKSOMRÅDE								
Nikkelbaserte legeringer								
Duplex- og varmekast stål								
Titan, titanlegeringer					SKALAR® X3000® 			
Aluminium bronse	MARATHON® X3000® 				SELEKTA® GS X3000® 			
Herdet stål (over 1000 N/mm ²)								
Rustfritt og syrebestandig stål (austenittisk)								
Rustfritt og syrebestandig stål (ferrittisk)								
Nitrifisert- og høyhastighet stål								
Støpejern								
Verktøystål	BIFLEX® M42 				SKALAR® M42 		PRIMAR® M42 	
Herdet stål Stål for fjær og kulelager	VARIO® M42 		PROFLEX® M42 		SELEKTA® GS M42 		ECOFLEX® M42 	
Karbon- og temperstål	MARATHON® M42 							
Bygge-, dyptrekkings- og automatstål								
Ikke-jernholdige metaller								
Aluminium, aluminiumslegeringer								
Overflatebehandlede komponenter								
KLASSIFISERING	 Level 2		 Level 3		 Level 1			

HARDMETALL

●■	□○△	●■	□○△	●■	□○△	●■	□○△
		FUTURA® 718 33					
		FUTURA® VA 32					
DUROSET® 28							
				TAURUS® 31			
		FUTURA® 29	PROFIDUR® 30			ARION® FG 36	ARION® PG 36
						ARION® EG 37	
ECODUR® 34		FUTURA® NE 35					
						FUTURA® SN 38	
2 Level 2		3 Level 3		1 Level 1		S Special	

BI-METALL BÅNDSAGBLADER SKJÆREMATERIALE M42

- Optimalt produktsortiment for standard- og spesialbruk
- Sagbladbånd i leget, varmherdet stål med topp verdier for permanent bruk
- Solid skjæremateriale M42 med best slitasjemotstand på vanlige bruksområder
- Belagte utføring for topp skjæreytelse og brukstid

Salgsenhet:

- Coiler i faste lengder og produsentcoiler opptil 120 m, avhengig av båndsagbladbredde
- Sveiset til aktuelle båndsagbladlengde

Sagbladbredder:

6 til 80 mm

Tann former:

S, P, K
Forklaringer: se side 56

Tanning:

Variabel: 12-16 til 0,7-1,0 tenner pr. tomme (tpi)
Konstant: 18 til 1,25 tenner pr. tomme (tpi)
Forklaringer: se side 57

Type tannsett:

SD
Forklaringer: se side 57

Kvaliteter:

M42: 68-69 HRC, omlag 980 HV

Spesialvarianter:

- **PW:** Tilgjengelig for artikkelgruppene: SKALAR® M42, SKALAR® PREMIUM M42, SELEKTA® GS M42, SELEKTA® GS PREMIUM M42
- **PE:** Tilgjengelig for artikkelgruppene: BIFLEX® M42, VARIO® M42, MARATHON® M42

BIFLEX® M42 

Det universelle båndsağbladet for håndmatete, vertikale sager

**Bruksområde:**

- alle metaller inntil 1000 N/mm²
- konturskjæring
- håndmatete vertikale sager

Fordeler:

- lang levetid på grunn av høy slitestyrke
- forbedring av snittflatekvaliteten på grunn av superfinish

Egenskaper:

- konstant tanndeling
- M42 tannskjær
- konstant skjærekraft

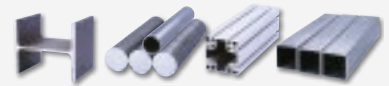
Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi					
mm	Tommer	18	14	6	4	3	1,25
4 x 0,90	5/32 x 0,035		S				
6 x 0,90	1/4 x 0,035			K			
10 x 0,90	3/8 x 0,035			K	K		
13 x 0,50	1/2 x 0,020		S				
13 x 0,65	1/2 x 0,025	S	S	K	K		
13 x 0,90	1/2 x 0,035			K	K	K	
20 x 0,90	3/4 x 0,035	S		K	K	K	
20 x 1,10	3/4 x 0,042					K	
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	S	S				
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042						K
Kontaktlengde (mm)		< 10	< 15	50-80	80-120	120-200	300-800

S = Standard tann, K = Klo tann



VARIO® M42 

Universal-båndsağblad for små tverrsnitt og profiler



- Bruksområde:**
- profiler med tynne vegger og små stykker kompakte materialer
 - alle metaller inntil 1000 N/mm²
 - enkelt-, lag- eller buntsnitt

- Fordeler:**
- jevnt høy framgangsflate
 - rolig gange tross svingningsimpulser

- Egenskaper:**
- M42 tannprofil med 0° sponvinkel
 - variabel tannavstand og standard vikking

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi					
mm	Tommer	10-14	8-12	6-10	5-8	4-6	3-4
6 x 0,65	1/4 x 0,025	S					
6 x 0,90	1/4 x 0,035	S					
10 x 0,90	3/8 x 0,035	S					
13 x 0,65	1/2 x 0,025	S	S	S			
13 x 0,90	1/2 x 0,035	S	S	S			
20 x 0,90	3/4 x 0,035	S	S	S	S	S	
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	S	S	S	S	S	S
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		S	S	S	S	S
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			S	S	S	S
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			S			
Kontaktlengde (mm)		< 20	10-30	20-50	30-60	50-90	80-150



MARATHON® M42 

Universal-båndsaagblad for middels og store tverrsnitt



- Bruksområde:**
- alle metaller inntil 1000 N/mm²
 - enkelt-, lag- eller buntsnitt
- Fordeler:**
- bredt bruksområde gir sjeldnere bytte av bånd
 - jevnt høy framgangsflate
 - rette snitt gir sikre dimensjoner
- Egenskaper:**
- M42 tannprofil med positiv sponvinkel
 - variabel tannavstand og standard vikking

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi						
mm	Tommer	5-8	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,75-1,25
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	K	K	K			
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K	K	K	K		
41 x 1,10	1-5/8 x 0,042		K	K	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
Kontaktlengde (mm)		30-60	50-90	80-150	120-250	250-500	500-800	550-1200

MARATHON® SW M42 

Spesialutføring for saging av materialer med egenspenning

- Bruksområde:**
- arbeidsstykker med egenspenning
 - metaller inntil 1000 N/mm² strekkstyrke
- Fordeler:**
- setter seg ikke fast i skjærekanalen
- Egenskaper:**
- ekstra bred vikking og variabel tannavstand
 - M42 tannprofil med positiv sponvinkel

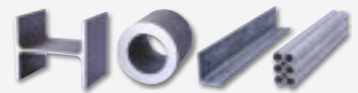
Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi						
mm	Tommer	5-8	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,75-1,25
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			K	K			
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063			K	K			
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			K	K			
Kontaktlengde (mm)		30-60	50-90	80-150	120-250	250-500	500-800	550-1200

K = Klo tann, Bilde nedenfor: MARATHON® M42



PROFLEX® M42 

Perfekt båndsaagblad for profiler



- Bruksområde:**
- profiler og bærere i metall- og stålbygging
 - optimal ved brutt skjærekanal
- Fordeler:**
- varig og resistent tross sterke svingninger og slitasje
 - rene skjærekanter gir lite etterarbeid
- Egenskaper:**
- spesielt stabile tannkonturer. variabel tannavstand, spesifikk vikking
 - M42 tannprofil med positiv sponvinkel

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi					
mm	Tommer	12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
20 x 0,90	3/4 x 0,035	P	P	P			
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	P	P	P	P	P	
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		P	P	P	P	P
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		P	P	P	P	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
Kontaktlengde (mm)		< 20	10-50	40-70	50-90	80-160	150-310

PROFLEX® PREMIUM M42 

Sagbånd med hartsbelegg for profiler

- Bruksområde:**
- profiler og stag i stålkonstruksjoner og for industriell bearbeiding av profiler
 - optimal ved brutt skjærekanal
- Fordeler:**
- høy skjæretese gir økt produktivitet
 - forlenget levetid med sjeldnere båndbytte
 - rene skjærekanter gir lite etterarbeid
- Egenskaper:**
- tannprofil og båndrygg med slitasjebelegg
 - variabel tannavstand med spesifikk vikking

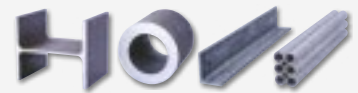
Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi					
mm	Tommer	12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042			P	P	P	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050					P	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050					P	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063					P	P
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063					P	P
Kontaktlengde (mm)		< 20	10-50	40-70	50-90	80-160	150-310

P = Profil tann, Bilde nedenfor: PROFLEX® M42



PROFLEX® SW M42 

Spesialutføring for profiler i materialer med egenspenning



- Bruksområde:**
- profiler og bærere med egenspenning
 - Stålbearbeiding og profil tilskjæring i industrien

- Fordeler:**
- setter seg ikke fast i skjærekanalen

- Egenskaper:**
- ekstra bred vikking og variabel tannavstand
 - spesielt stabil tannkontur
 - M42 tannprofil med positiv sponvinkel

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi					
mm	Tommer	12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042					P	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050					P	
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
Kontaktlengde (mm)		< 20	10-50	40-70	50-90	80-160	150-310

PROFLEX® PREMIUM SW M42 

Belagt spesialutførelse for materialer med egenspenning

- Bruksområde:**
- profiler og bærere med egenspenning
 - Stålbearbeiding og profil tilskjæring i industrien

- Fordeler:**
- høy skjæretese gir økt produktivitet
 - setter seg ikke fast i skjærekanalen
 - forlenget levetid med sjeldnere båndbytte

- Egenskaper:**
- tannprofil og båndrygg med slitasjebelegg
 - ekstra bred vikking og variabel tannavstand

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi					
mm	Tommer	12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050					P	P
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063					P	P
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063					P	P
Kontaktlengde (mm)		< 20	10-50	40-70	50-90	80-160	150-310

P = Profil tann, Bilde nedenfor: PROFLEX® PREMIUM SW M42



SKALAR® M42 

High-performereren



- Bruksområde:**
- høy skjæreytelse, også i permanent bruk i industrien
 - alle metaller med strekkstyrke inntil 1000 N/mm²

- Fordeler:**
- raske snitt, lave krefter og stabil gange
 - sjeldnere båndbytte med økt framgangsflate

- Egenskaper:**
- slipt kontur med spesialtilpasset tannavstand
 - M42 skjærkant med ekstra positiv sponvinkel
 - spesialvikking for optimal avsponing

Dimensjoner		Tanning i tpi					
Bredde x Tykkelse	Tommer	2,5-3,4	1,8-2,5	1,4-1,8	1,2-1,6	1,0-1,4	0,7-1,0
mm							
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	K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			K	K	K	K
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				K	K	K
Kontaktlengde (mm)		90-200	200-340	340-530	350-600	500-800	800-2000

SKALAR® PREMIUM M42 

High-performance og ekstra brukstid

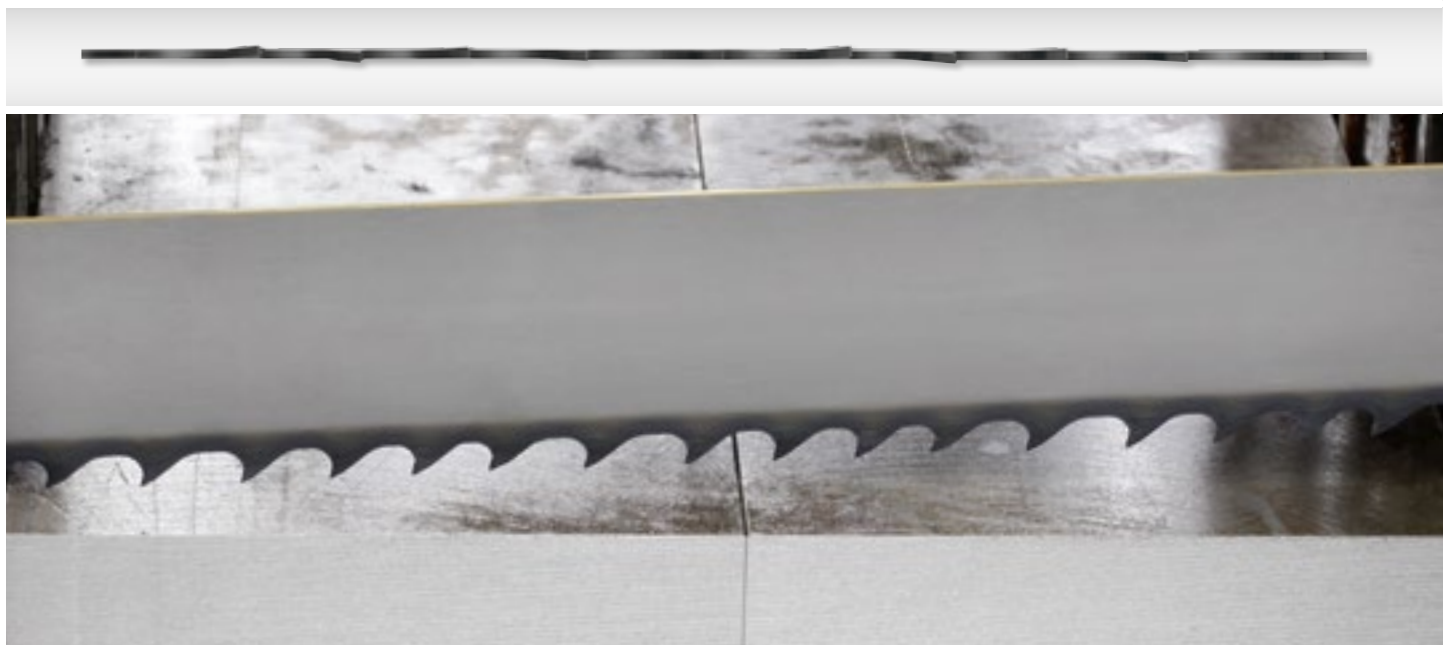
- Bruksområde:**
- høy skjæreytelse, også i permanent bruk i store sagbruk
 - alle metaller med strekkstyrke inntil 1000 N/mm²

- Fordeler:**
- lang levetid, vibrasjonssvak og rolig gange
 - pålitelig og effektiv betjening av flere maskiner

- Egenskaper:**
- tannprofil med spesialbelegg, belegg på båndryggen for mindre friksjon

Dimensjoner		Tanning i tpi					
Bredde x Tykkelse	Tommer	2,5-3,4	1,8-2,5	1,4-1,8	1,2-1,6	1,0-1,4	0,7-1,0
mm							
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K					
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K				
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K				
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	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		
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				K	K	K
Kontaktlengde (mm)		90-200	200-340	340-530	350-600	500-800	800-2000

K = Klo tann, Bilde nedenfor: SKALAR® PREMIUM M42



SELEKTA® GS M42 

High-performer med superfinish



- Bruksområde:**
- metaller inntil 1000 N/mm² strekkstyrke
 - små og store stykker kompakt materiale

- Fordeler:**
- mindre etterarbeid med optimal overflatestruktur
 - perfekte snitt gir nøyaktige dimensjoner
 - raske snitt og høy skjæreytelse

- Egenskaper:**
- patentert tannutforming
 - M42 skjærkant med ekstra positiv sponvinkel

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi				
mm	Tommer	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	K	K		
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K	K		
41 x 0,90	1-5/8 x 0,035			K		
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K	K	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		K	K	K	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K	K	K
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063				K	K
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				K	K
Kontaktlengde (mm)		50-90	90-150	120-250	250-500	500-800

SELEKTA® GS PREMIUM M42 

High-performance, superfinish og ekstra brukstid

- Bruksområde:**
- for lengre levetid og økt skjæreytelse i kompakte materialer
 - metaller inntil 1400 N/mm² strekkstyrke

- Fordeler:**
- mindre etterarbeid med optimal overflatestruktur
 - perfekte snitt gir nøyaktige dimensjoner
 - vibrasjonsfattig, rolig gange i lang tid

- Egenskaper:**
- patentert tannutforming
 - tannprofil med spesialbelegg, belegg på båndryggen for mindre friksjon

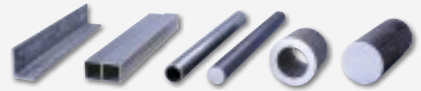
Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi				
mm	Tommer	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		K			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		K	K		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063			K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063				K	
Kontaktlengde (mm)		50-90	90-150	120-250	250-500	500-800

K = Klo tann, Bilde nedenfor: SELEKTA® GS PREMIUM M42



NYHET: PRIMAR® M42 

Den allsidige løsningen i nivå 1 for små og middels store arbeidsstykker

**Bruksområde:**

- små til middels store arbeidsstykker
- helmateriale og profiler
- industrielle bruksområder og for drift i verksteder
- alle metaller inntil 1000 N/mm² strekkfasthet

Fordeler:

- færre båndskift på grunn av universelle bruksområder
- god snittflate på grunn av nøyaktig vikking av tennene
- svært godt nytte/kost-forhold i nivå-1-segmentet

Egenskaper:

- M42 tannskjær med tilpasset sponvinkel
- optimert variabel tanndeling og standard vikking

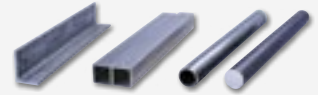
Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi							
mm	Tommer	8-12	6-10	5-8	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	S	S	S	K	K	K		
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042			S	K	K	K		
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050				K	K	K	K	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050					K	K		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063					K	K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063							K	K
Kontaktlengde (mm)		10-30	20-50	30-60	50-90	80-150	120-250	250-500	500-800

S = Standard tann, K = Klo tann



ECOFLEX® M42 

Et rimelig sagbånd for variert bruk



- Bruksområde:**
- profiler og kompakte materialer i lavlegert stål
 - vanlig bruk på verksted
 - materialer med god avsponing

- Fordeler:**
- 100 % WIKUS-kvalitet til en gunstig pris

- Egenskaper:**
- M42 tannprofil med tilpasset sponvinkel
 - variabel tannavstand og standard vikking

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi								
mm	Tommer	10-14	8-12	6-10	5-8	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4
13 x 0,65	1/2 x 0,025	S	S	S						
20 x 0,90	3/4 x 0,035	S	S	S	S	K				
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	S	S	S	S	K	K			
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		S	S	S	K	K	K		
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050					K	K	K		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063						K	K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063							K	K	K
Kontaktlengde (mm)		< 20	10-30	20-50	30-60	50-90	90-150	120-250	250-500	500-800

ECOFLEX® NE M42 

Et rimelig sagbånd for NE-metaller



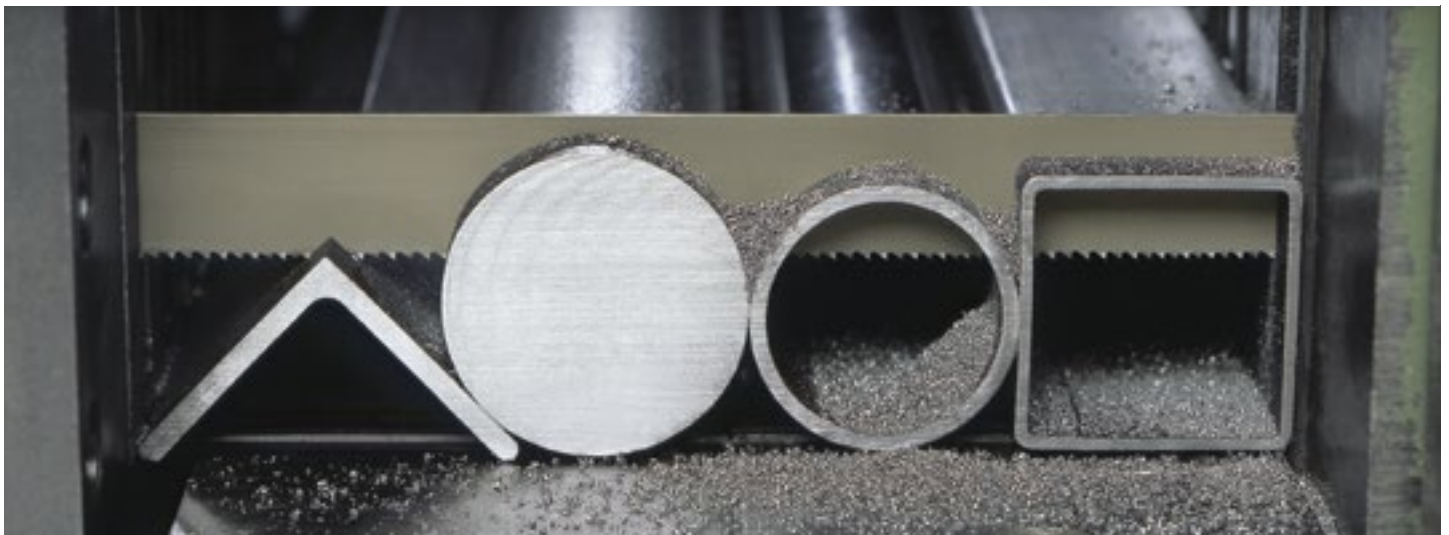
- Bruksområde:**
- NE-metaller
 - saging med manuell innmating
 - kontur- og kurvesnitt

- Fordeler:**
- minimal kraft
 - setter seg ikke fast i skjærekanalen
 - lav innkjøpspris, lett å etterslipe

- Egenskaper:**
- M42 tannprofil med positiv sponvinkel
 - konstant tannavstand og bred vikking

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi		
mm	Tommer	4	3	2
20 x 0,90	3/4 x 0,035		K	
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	K	K
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		K	
Kontaktlengde (mm)		80-120	120-200	200-400

S = Standard tann, K = Klo tann



BI-METALL BÅNDSAGBLADER SKJÆREMATERIALE X3000®

- Optimalt produktsortiment for standard- og spesialbruk
- Sagbladband i leget, varmherdet stål med topp verdier for permanent bruk
- Modifisert skjæremateriale X3000® (WIKUS eksklusivt) med høy hardhet og topp seighet
- Høy skjæreeggstabilitet
- For materialer som er tunge å behandle og spesiallegeringer

Salgsenhet:

- Coiler i faste lengder og produsentcoiler opptil 120 m, avhengig av bånd-sagbladbredde
- Sveiset til aktuelle bånd-sagbladlengde

Sagbladbredder:

27 til 100 mm

Tann former:

K
Forklaringer: se side 56

Tanning:

Variabel: 5-8 til 0,7-1,0 tenner pr. tomme (tpi)
Forklaringer: se side 57

Type tannsett:

SD
Forklaringer: se side 57

Kvaliteter:

X3000®: omlag 70 HRC, omlag 1000 HV
(for stål og ikke-jernholdige metaller inntil 45 HRC)

Spesialvarianter:

PW: Tilgjengelig for artikkelgruppene:
SKALAR® X3000®, SELEKTA® GS X3000®

MARATHON® X3000® 

Sagbånd for kompakte materialer



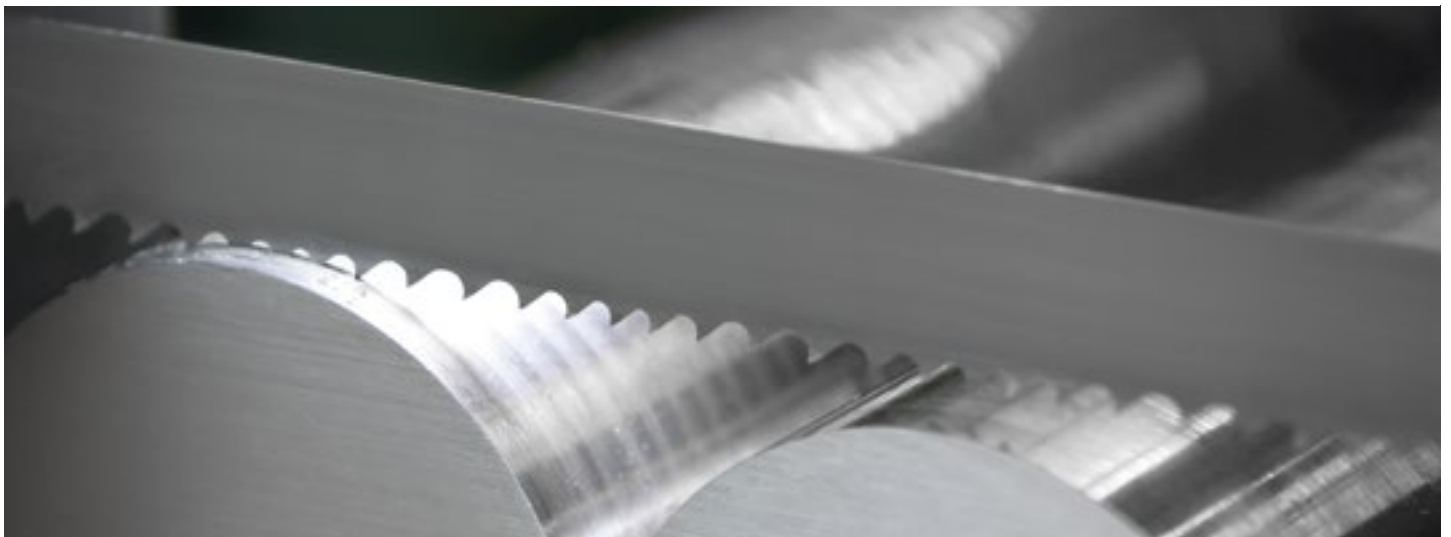
- Bruksområde:**
- høylegerte, austenittiske materialer
 - metaller fra 1000 N/mm² strekkstyrke
 - brente støpeblokker

- Fordeler:**
- lang levetid tross høy slitasjeeffekt
 - jevne snitt gir lite svinn

- Egenskaper:**
- tannprofil i X3000®-materiale med positiv sponvinkel
 - høy kantstabilitet og slitasjemotstand
 - variabel tannavstand og standard vikking

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi				
mm	Tommer	5-8	4-6	3-4	2-3	1,4-2
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	K	K		
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		K	K	K	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		K	K	K	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K	K	K
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			K	K	K
Kontaktlengde (mm)		30-60	50-90	90-150	120-250	250-500

K = Klo tann



SKALAR® X3000® 

High performer for kompakte materialer

**Bruksområde:**

- høy skjæreytelse i høylegerte auatenittiske materialer
- ESU-materiale, materialer fra 1000 N/mm² strekkstyrke
- Permanent drift i store sagbruk

Fordeler:

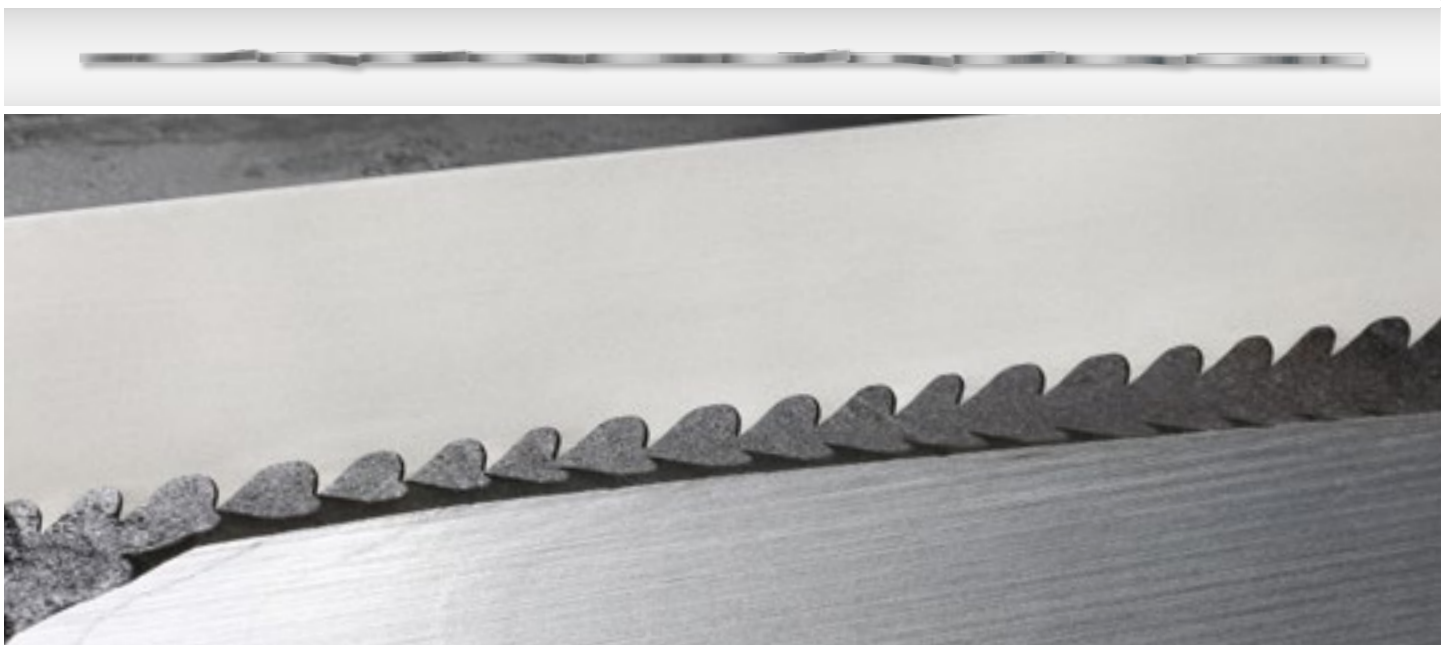
- høy produktivitet med topp skjæreytelse
- sjeldnere båndbytte med økt framgangsflate
- lav snittkraft og stabil gange

Egenskaper:

- slipt kontur med spesialtilpasset tannavstand
- tannprofil i X3000®-materiale med positiv sponvinkel
- spesialvikking for optimal avspenng

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi					
mm	Tommer	2,5-3,4	1,8-2,5	1,4-1,8	1,2-1,6	1,0-1,4	0,7-1,0
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K					
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K				
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K			
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		K				
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
100 x 1,60	4 x 0,063						K
Kontaktlengde (mm)		90-200	200-340	340-530	350-600	500-800	800-2000

K = Klo tann



SELEKTA® GS X3000® 

High performer med superfinish for tungtspenende materialer



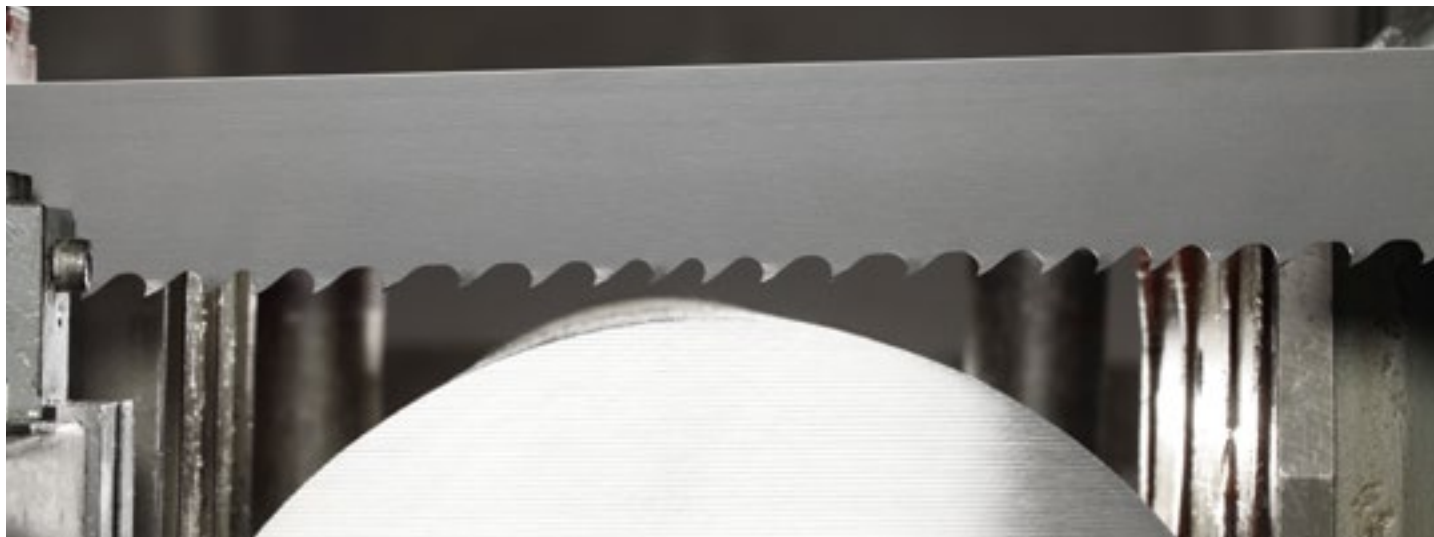
- Bruksområde:**
- rust og syrebestandige stål og legeringer (austenittisk)
 - Duplex- og varmefast stål
 - spesielle krav til overflatekvalitet og snitt

- Fordeler:**
- raske snitt for høy produktivitet
 - sjeldnere båndbytte med økt framgangsflate
 - optimal overflatestruktur gir lite etterarbeid

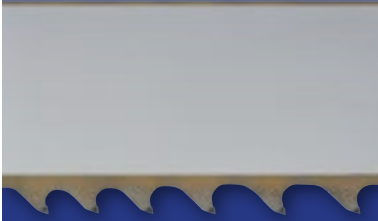
- Egenskaper:**
- tannprofil i X3000®-materiale med positiv sponvinkel
 - høy kantstabilitet og slitasjemotstand
 - patentert tannutforming

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi					
mm	Tommer	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	K	K			
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K	K			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K	K		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			K	K		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K	K		
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
Kontaktlengde (mm)		50-90	90-150	120-250	250-500	500-800	800-2000

K = Klo tann



HARDMETALL BÅNDSAGBLADER



- Kan leveres i speialslipte eller vikkede geometrier.
- Topp resultater uansett bruksområde med forskjellige hardhetsgrader og metallsammensetninger som gir
- Høy skjæreeffekt og øker maskinproduktiviteten.
- Belagte premium-bånd for topp skjæreeffekt
- Det optimale bærematerialet gir high-tech produktene våre lang brukstid og ekstremt høy effekt.

Salgsenhet:

- Coiler på maks. 50 m
- Sveiset til aktuelle båndsaagbladlengde

Sagbladbredder:

13 til 100 mm

Tann former:

S, K, T, TSN
Forklaringer: se side 56

Tanning:

Variabel: 3-4 til 0,7-1,0 tenner pr. tomme (tpi)
Konstant: 4 til 1,25 tenner pr. tomme (tpi)
Forklaringer: se side 57

Type tannsett:

SD
Forklaringer: se side 57

Spesialvarianter:

PW: Tilgjengelig for artikkelgruppene:
DUROSET®, DUROSET® PREMIUM,
FUTURA®, FUTURA® PREMIUM,
FUTURA® VA, FUTURA® PREMIUM VA

BRUKSOMRÅDER FOR HARDMETALL BÅNDSAGBLADER

For å gjøre det enklere å finne riktig sagbånd for oppgaven du skal løse, deler vi produktprogrammet av hardmetallbehandlede sagbånd inn i fire grupper:

1. Bygg-, foredlings- og verktøystål - også blandingsbruk

Fleksible, allround sagbånd for bruk på mange områder

2. Rustfritt og syrebestandig stål samt spesiallegeringer

Spesielle sagbånd for tungtsponende, seige og kaldformingsegnete materialer, samt legeringer på titan og nikkelbasis

3. Ikke-jern metaller

Sagbånd for bruk i støperier; bl.a. avsponing av aluminiumstøp, bearbeiding av aluminiumblokker eller -plater og alle andre typer ikke-jernholdige metaller

4. Spesialområder

I tillegg til mulighetene ovenfor tilbyr vi riktige sagbånd til forskjellige spesialområder, som f.eks.:

- **kraftig maskinell bearbeiding**
- **overflatebehandlet stål**
- **mineralske byggematerialer**

For andre spesialområder inviterer vi deg til å kontakte de tekniske spesialistene våre for anbefalinger om optimalisering av sagbånd og bruksparemetere.

DUROSET® 

Robust, allround sagbånd



- Bruksområde:**
- alle typer stål, smidde og avbrente overflater
 - kompakte materialer og rør med tykke vegger

- Fordeler:**
- maskinparken blir mer produktiv
 - robust design forbedrer slitagemotstanden

- Egenskaper:**
- vikket tannutforming med variabel tannavstand og positiv sponvinkel
 - optimalisert sponoppdeling i seksjoner

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi				
mm	Tommer	2,5-3,4	1,8-2,5	1,4-1,8	1,0-1,4	0,7-1,0
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	K			
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	K	K			
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			K	K	
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				K	K
100 x 1,60	4 x 0,063					K
Kontaktlengde (mm)		90-200	200-340	340-530	500-800	800-2000

DUROSET® PREMIUM 

Robust allround-sagbånd med hard overflatebehandling

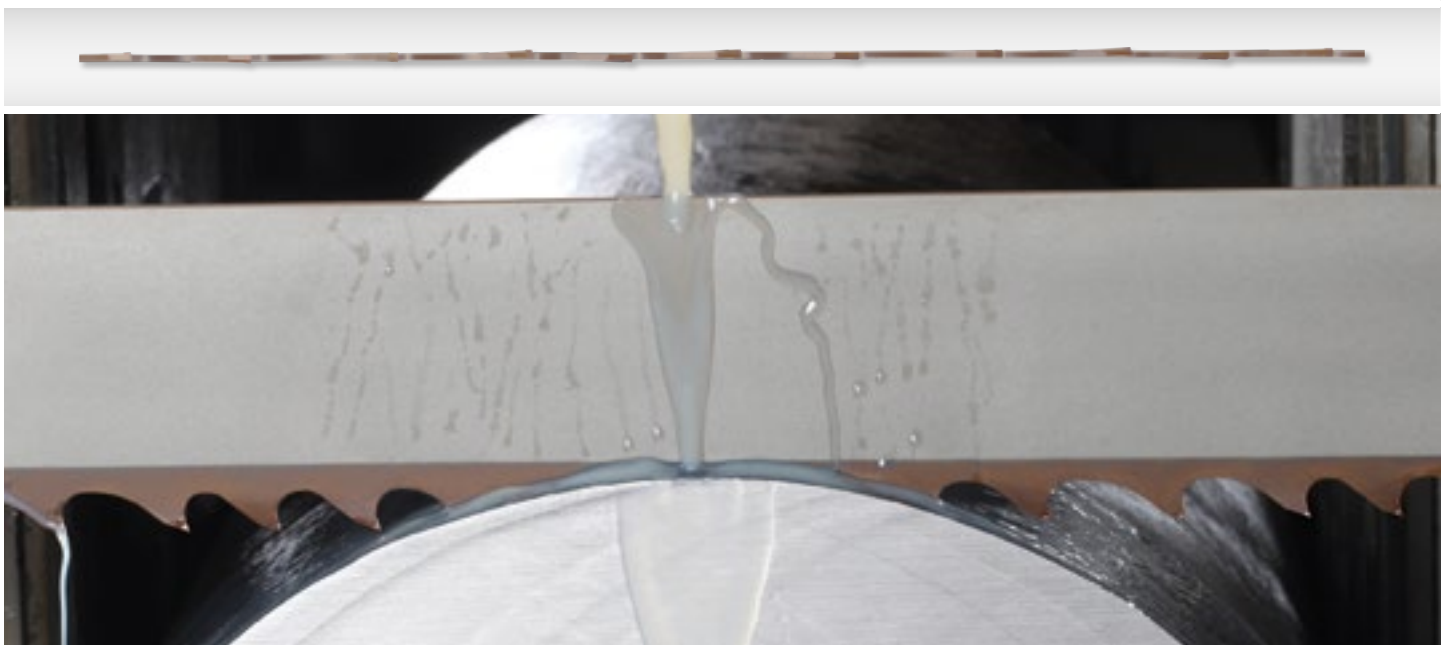
- Bruksområde:**
- alle typer stål, smidde og svidde overflater
 - kompakte materialer og rør med tykke vegger

- Fordeler:**
- høyere framgangsflate og enda raskere snitt
 - frigjør kapasitet når tiden er knapp

- Egenskaper:**
- spesiell, hard overflatebehandling
 - ekstra behandling av båndryggen for minsket friksjon

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi				
mm	Tommer	2,5-3,4	1,8-2,5	1,4-1,8	1,0-1,4	0,7-1,0
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		K			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		K			
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		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
Kontaktlengde (mm)		90-200	200-340	340-530	500-800	800-2000

K = Klo tann, Bilde nedenfor: DUROSET® PREMIUM



FUTURA® 

Sterkt og populært sagbånd



- Bruksområde:**
- Bygg-, foredlings- og verktøystål
 - snitt i serie
- Fordeler:**
- ekstra høy skjæreytelse for økt produktivitet
 - optimal sponoppdeling gir lang levetid
- Egenskaper:**
- slipt trapestann med positiv sponvinkel
 - patentert sponoppdeling

Dimensjoner Bredde x Tykkelse mm Tommer		Tanning i tpi						
		3-4	2-3	1,7-2	1,4-2	1,2-1,6	1,0-1,4	0,85-1,15
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	T						
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T					
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	T	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	T	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063		T	T	T	T	T	T
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				T		T	T
Kontaktlengde (mm)		90-150	130-250	200-300	250-400	350-600	500-800	700-1200

FUTURA® PREMIUM 

Sterkt og populært sagbånd med hard overflatebehandling

- Bruksområde:**
- Bygg-, foredlings- og verktøystål
 - snitt i serie
- Fordeler:**
- for å supplere maskinkapasiteten når tiden er knapp
 - til å stole på selv ved ubemannede skift
 - redusert støyemisjon
- Egenskaper:**
- spesiell overflateherding for stålbearbeiding
 - ekstra behandling av båndryggen for minsket friksjon

Dimensjoner Bredde x Tykkelse mm Tommer		Tanning i tpi						
		3-4	2-3	1,7-2	1,4-2	1,2-1,6	1,0-1,4	0,85-1,15
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T					
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	T	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	T	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063		T	T	T	T	T	T
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				T		T	T
Kontaktlengde (mm)		90-150	130-250	200-300	250-400	350-600	500-800	700-1200

T = Trapez tann, Bilde nedenfor: FUTURA® PREMIUM



PROFIDUR® 

Overflatebehandlet proff for profiler



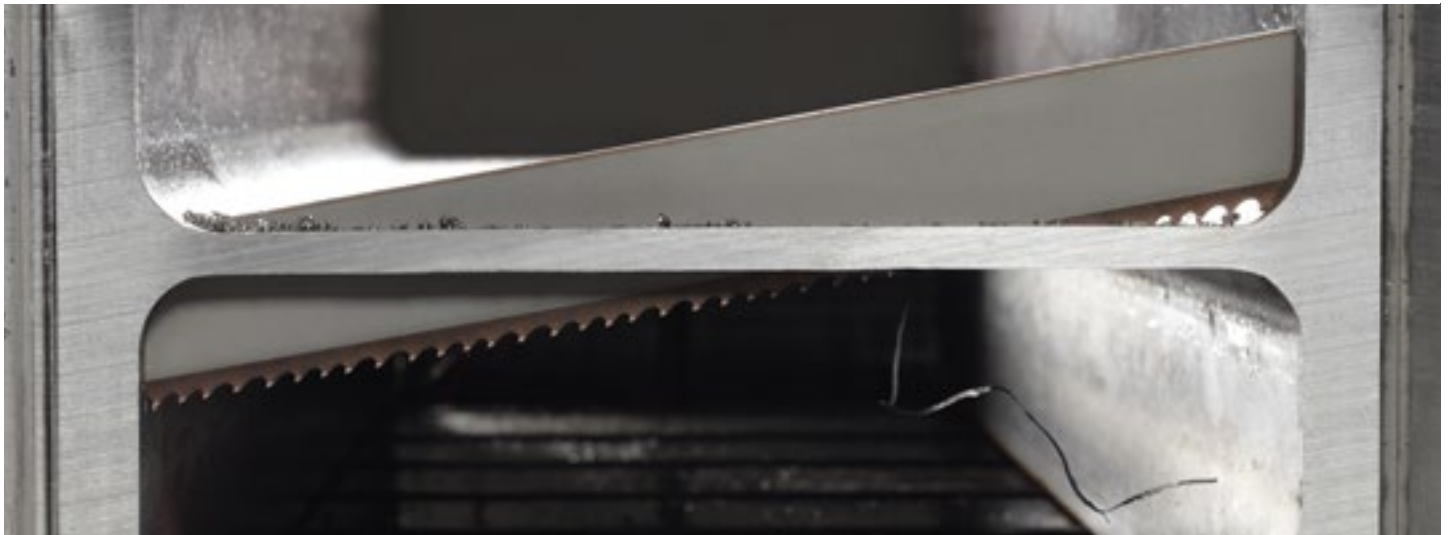
- Bruksområde:**
- dragere og profiler
 - perfekt for stålbygging i industrien

- Fordeler:**
- topp skjæreytelse og levetid for økt kapasitet
 - rene og presis skjærekanter
 - betydelig redusert støyemisjon

- Egenskaper:**
- patentert tannutforming ved brutt skjærekanal
 - robuste hardmetallskjør med overflateherding

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi	
mm	Tommer	3-4	2-3
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		T
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	T	T
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063		T
Kontaktlengde (mm)		90-150	150-270

T = Trapes tann



TAURUS® 

Rimelig basis-sagbånd med gode egenskaper



- Bruksområde:**
- alle typer stål og NE-metaller
 - kompakt materiale
- Fordeler:**
- rimelig hardmetallbånd med mange bruksområdet
 - jevne snitt gir lavt behov for etterbearbeiding
 - også egnet for maskiner uten hardmetallpakke
- Egenskaper:**
- innovativ tannutforming
 - velprøvd hardmetallskjær

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi					
mm	Tommer	3-4	2-3	1,7-2	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	T					
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T				
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	T	T		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	T	T	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	
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				T	T	T
Kontaktlengde (mm)		90-150	130-250	200-300	250-500	500-800	800-2000

TAURUS® PREMIUM 

Basis-sagbånd med overflateherding

- Bruksområde:**
- alle ståltyper
 - kompakt materiale
- Fordeler:**
- god skjæreytelse og topp skjærekanten
 - lang levetid gir kortere nedetider
 - vibrasjonsfattig og rolig gange
- Egenskaper:**
- hardmetallskjær med overflateherding
 - ekstra behandling av båndryggen for minsket friksjon

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi					
mm	Tommer	3-4	2-3	1,7-2	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T				
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	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	
Kontaktlengde (mm)		90-150	130-250	200-300	250-500	500-800	800-2000

T = Trapes tann, Bilde nedenfor: TAURUS®



FUTURA® VA 

Kraftig bestselger for VA-stål



- Bruksområde:**
- alle rust- og syrebestandige typer strål, titan og titanlegeringer
 - snitt i serie

- Fordeler:**
- optimal spondannelse og god kvalitet på snittflatene
 - god skjæreytelse gir raskere snitt
 - god framgangsflate reduserer klargjørings- og nedetider

- Egenskaper:**
- tannprofiler i spesialisert hardmetall
 - slipte trapestenner med ekstra positiv sponvinkel
 - Optimal sponoppdeling for seige eller høyfaste materialer

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi				
mm	Tommer	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,85-1,15
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	T		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	T	T	T		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			T		
Kontaktlengde (mm)		90-150	130-250	250-500	500-800	700-1200

FUTURA® PREMIUM VA 

Kraftig bestselger for VA-stål med overflateherding

- Bruksområde:**
- alle rust- og syrebestandige typer strål, titan og titanlegeringer
 - snitt i serie

- Fordeler:**
- svært god skjæreytelse hjelper når tiden er knapp
 - sikker kapping av store VA-tverrsnitt
 - vibrasjonsfattig og rolig gange

- Egenskaper:**
- spesiell overflateherding for bearbeiding av VA-stål
 - ekstra behandling av båndryggen for minsket friksjon

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi				
mm	Tommer	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,85-1,15
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	T		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			T		
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				T	T
Kontaktlengde (mm)		90-150	130-250	250-500	500-800	700-1200

T = Trapes tann, Bilde nedenfor: FUTURA® PREMIUM VA



FUTURA® 718 

Riktig sagbånd for nikkel-basislegeringer



- Bruksområde:**
- kompakte, tungtspenende ståltyper
 - nikkel.basislegeringer
 - varmebestandige, høfaste ståltyper

- Fordeler:**
- svært god skjæreytelse tross tung sponing
 - god framgangsflate tross sterk slitasje
 - lite svinn med nøyaktige dimensjoner
 - rene snittflater gir lite etterarbeid

- Egenskaper:**
- tannprofiler av optimalt hardtmetall for høfaste, seige materialer
 - perfekt slipte trapestenner med optimal geometri
 - spesialformet bånd

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi		
mm	Tommer	2-3	1,4-2	1,0-1,4
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	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
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063			T
Kontaktlengde (mm)		130-250	250-500	500-800

T = Trapes tann



ECODUR® 

Rimelig sagbånd for NE-støperier



- Bruksområde:**
- Støperester og spor på NE-støpedeler
 - aluminium og aluminiumlegeringer som kompakte materialer eller profiler
 - kobber og kobberlegeringer som kompakte materialer eller profiler

- Fordeler:**
- høy skjæreytelse gir økt produktivitet
 - mindre etterarbeid med god overflatestruktur

- Egenskaper:**
- tannprofiler av spesifikt hardmetall mot abrasiv slitasje
 - slipt trapestann med positiv sponvinkel
 - patentert sponoppdeling for ytelse og rene snittkanter

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi			
mm	Tommer	3-4	2-3	1,4-2	0,85-1,15
13 x 0,80	1/2 x 0,032	T			
20 x 0,90	3/4 x 0,035	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
Kontaktlengde (mm)		90-150	130-250	250-500	700-1200

DUROSET® NE 

Vikket spesialutføring for NE-metaller



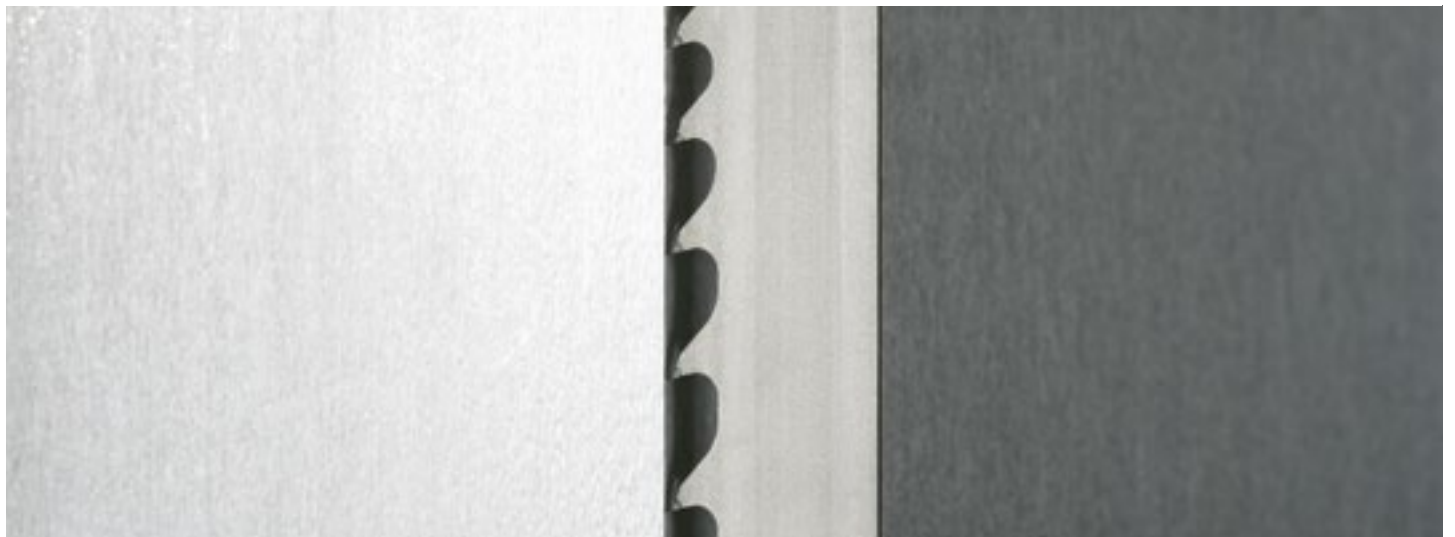
- Bruksområde:**
- Kontur- og kurvesnitt i NE-metaller
 - automatisk og spesielt manuell innmating

- Fordeler:**
- høy skjæreytelse for økt produktivitet
 - høy framgangsflate selv under varierende forhold

- Egenskaper:**
- ekstra bred vikking
 - slipt trapestann med positiv sponvinkel
 - tannprofiler av spesifikt hardmetall mot abrasiv slitasje

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi	
mm	Tommer	3	2
20 x 0,90	3/4 x 0,035	K	
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K
Kontaktlengde (mm)		120-200	200-400

T = Trapes tann, K = Klo tann, Bilde nedenfor: ECODUR®



FUTURA® NE 

Kraftig bestselger for NE-metaller



- Bruksområde:**
- aluminiumdeler fra krokilen- og trykkstøp, aluminiumbarrer, aluminiumplateprodukter
 - kobber og kobberlegeringer

- Fordeler:**
- rask takt og god produktivitet med høy skjæreytelse
 - nøyaktige dimensjoner med optimal overflatekvalitet
 - høy motstand mot abrasiv slitasje gir god prosessikkerhet

- Egenskaper:**
- tannprofiler i spesialisert hardmetall
 - slipt trapestann med positiv sponvinkel
 - optimal sponoppdeling for ytelse og rene snittkanter

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi				
mm	Tommer	3-4	2-3	1,4-2	0,85-1,15	0,7-1,0
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	T				
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T		T		
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		T	T		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			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		
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				T	T
Kontaktlengde (mm)		90-150	130-250	250-500	700-1200	800-2000

FUTURA® NE RS 

Kraftig bestselger med redusert svinn for NE-metaller

- Bruksområde:**
- aluminiumbarre-bearbeiding, aluminium plater

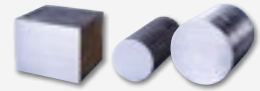
- Fordeler:**
- topp skjæreytelse med redusert snittvolum
 - optimalt utbytte med redusert feilkapp
 - perfekte skjærekanten gir lite etterarbeid

- Egenskaper:**
- spesialsliping for redusert snittsporbredde
 - slipt trapestann med positiv sponvinkel
 - optimal sponoppdeling for ytelse og rene snittkanter

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi				
mm	Tommer	3-4	2-3	1,4-2	0,85-1,15	0,7-1,0
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			T		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			T		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063				T	T
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042			T		T
Kontaktlengde (mm)		90-150	130-250	250-500	700-1200	800-2000

T = Trapes tann, Bilde nedenfor: FUTURA® NE



ARION® FG **Båndsag-vinnerklassen**

- Bruksområde:**
- helmaterialer, bygg- og foredlingsstål
 - lange serier og massekapp på høyeffektsmaskiner

- Fordeler:**
- topp produktivitet med maksimal skjæreytelse
 - lavt svinn med tynnsnitt-teknologi
 - topp effektivitet med høy framgangsflate
 - fullkomment jevn snittoverflate

- Egenskaper:**
- HM-skjær med slitasjesterk overflateherding
 - slipt trapestann (FUTURA®-geometri)
 - tynnsnitt-teknologi med spesielt god båndstabilitet

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi					
mm	Tommer	3-4	2-3	1,7-2	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
54 x 1,10	2-1/8 x 0,042	T	T	T	T		
67 x 1,10	2-5/8 x 0,042	T	T	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
Kontaktlengde (mm)		90-150	130-250	200-300	250-500	500-800	800-2000

ARION® PG **Topp ytelse for rør og profiler**

- Bruksområde:**
- rør med tykke vegger, profiler, bygg- og foredlingsstål
 - lange serier og massekapp på høyeffektsmaskiner

- Fordeler:**
- spesielt rette og glatte snittflater
 - topp produktivitet ved brutt skjærekanal
 - lavt svinn med tynnsnitt-teknologi
 - topp effektivitet med høy framgangsflate

- Egenskaper:**
- nyutviklet, behandlet materiale
 - svært robust, slipt trapestann (PROFIDUR®-geometri)
 - tynnsnitt-teknologi med spesielt god båndstabilitet

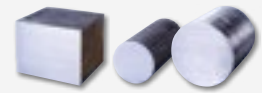
Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi					
mm	Tommer	3-4	2-3	1,7-2	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
54 x 1,10	2-1/8 x 0,042	T	T				
67 x 1,10	2-5/8 x 0,042	T	T				
Kontaktlengde (mm)		90-150	130-250	200-300	250-500	500-800	800-2000

T = Trapes tann, Bilde nedenfor: ARION® FG



ARION® EG 

Kraft og beste overflatekvalitet



- Bruksområde:**
- helmateriale på høyeffektmaskiner
 - lange serier og massekapp i stålbearbeiding
 - bygg-, bruks- og foredlingsstål

- Fordeler:**
- høy kvalitet på snittkantene
 - topp produktivitet med maksimal skjæreytelse
 - lavt svinn med tynnsnitt-teknologi
 - topp effektivitet med høy framgangsflate

- Egenskaper:**
- HM-skjær med ekstra slitasjesterk overflateherding
 - slipt trapestann (ECODUR®-geometri)
 - tynnsnitt-teknologi med spesielt god båndstabilitet

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi					
mm	Tommer	3-4	2-3	1,7-2	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
54 x 1,10	2-1/8 x 0,042	T	T				
67 x 1,10	2-5/8 x 0,042	T	T		T		
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042		T		T	T	
100 x 1,10	4 x 0,042		T		T	T	T
Kontaktlengde (mm)		90-150	130-250	200-300	250-500	500-800	800-2000

T = Trapes tann



FUTURA® SN 

Spesialisten for „hardt skall og myk kjerne“



- Bruksområde:**
- overflatebehandlet og hardforkrommede arbeidsstykker
 - gjennomherdet stål inntil 65 HRC manganstål

- Fordeler:**
- Bearbeiding av herdede materialer med sag
 - god skjæreytelse og overflatekvalitet
 - økt effektivitet med lang levetid

- Egenskaper:**
- optimert spesialgeometri med negativ sponvinkel
 - slipt trapestann uten vikking

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi	
mm	Tommer	3-4	2-3
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	TSN	
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	TSN	TSN
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	TSN	TSN
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		TSN
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063		TSN
Kontaktlengde (mm)		20-150	130-200

FUTURA® PREMIUM SN 

Spesialist med overflateherding - for tøffe tak

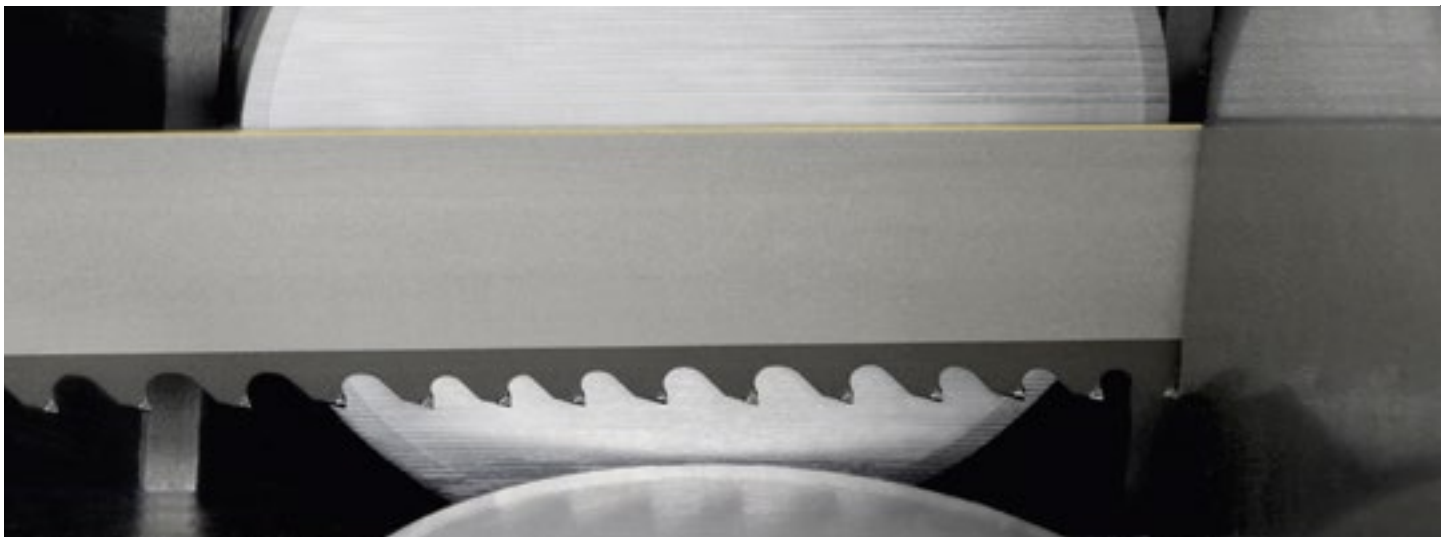
- Bruksområde:**
- overflatebehandlet og hardforkrommede arbeidsstykker
 - gjennomherdet stål inntil 65 HRC manganstål

- Fordeler:**
- betydelig økt framgangsflate
 - høy skjæreytelse for økt produktivitet
 - beste overflatekvalitet

- Egenskaper:**
- HM-skjær med høyfast overflateherding
 - optimert spesialgeometri med negativ sponvinkel
 - ekstra behandling av båndryggen for minsket friksjon

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi	
mm	Tommer	3-4	2-3
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	TSN	
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	TSN	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	TSN	TSN
Kontaktlengde (mm)		20-150	130-200

TSN = Tannform TSN, Bilde nedenfor: FUTURA® PREMIUM SN





Sagbånd for mineralske materialer



- Bruksområde:**
- Gass- og porebetong, grafitt
 - isoleringsmaterialer som glass- og steinull
 - glass- eller kullfiberforsterket plast
- Fordeler:**
- svært høy motstandskraft mot abrasiv slitasje
 - kan brukes for tørrkapping
- Egenskaper:**
- HM-skjær med ekstra høy slitasjemotstand
 - presis, vikket tanngemetri
 - konstant tannavstand

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi			
mm	Tommer	4	3	2	1,25
13 x 0,80	1/2 x 0,032	S			
20 x 0,80	3/4 x 0,032	S	K		
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	S	S, K	S, K	
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		S, K	K	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		K	K	K
Kontaktlengde (mm)		80-120	120-200	200-400	300-800



Spesielt båndsaagblad for dekk og gummi/metall-komposittmaterialer



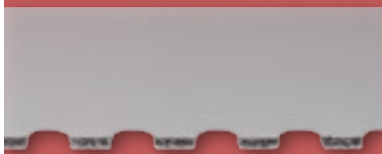
- Bruksområde:**
- for kvalitetanalyse av alle typer dekk
 - for lønnsom findeling av gummi-komposittmateriale
- Fordeler:**
- betydelig redusert skjærekraft på grunn av spesielt skjær
 - god snittflate for umiddelbar analyse
 - lang levetid også ved svært store dekk
- Egenskaper:**
- HM-skjær med høy slitasjemotstand
 - spesifikk skjærgeometri for gummi-komposittmaterialer

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi	
mm	Tommer	3-4	2-3
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	T	T
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		T
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T
Kontaktlengde (mm)		90-150	150-270

S = Standard tann, K = Klo tann, T = Trapez tann, Bilde nedenfor: TCT®



DIAMANT BELAGTE BÅNDSAGBLADER



- Som det hardeste materialet en kjenner til har diamant egenskap til å kunne kutte ethvert materiale, samt legeringer.
- De unike egenskapene til sagbladryggbåndet utviklet av WIKUS passer perfekt med hensyn til de stressbelastningene som oppstår under de ekstremt høye skjærehastighetene som benyttes.
- På grunn av den relativt unike anvendelsen av DIAGRIT[®], anbefaler vi generelt at du først tar kontakt med oss for råd og veiledning slik at vi finner frem til optimal kombinasjon av kornstørrelse og sagbladdimensjon i forhold til dine skjæreoppdrag.
- i DIAGRIT[®]-programmet vil alle sagbladband i framtiden produseres i korrosjonsbestandig spesialstål

Salgsenhet:	Sveiset til aktuelle båndagsbladlengde
Sagbladbredder:	10 til 100 mm
Diamantbelagt:	Kontinuerlig (K), Segmentert (S), Periodisk (U) med 6 til 30 mm verdi
Kornstørrelser:	D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601, D711
Bruksområde:	Glass, grafitt, karbonmaterialer, keramikk, silisium, betong, CFK, sintermaterialer, naturstein
Opsjon:	Andre båndagsbladladdimensjoner på forespørsel.

DIAGRIT® K **Kontinuerlig diamantbehandlet sagbånd**

- Bruksområde:**
- Glass, grafitt, karbonmaterialer, keramikk, silisium
 - betong, CFK, sintermaterialer, naturstein
 - små arbeidsstykker

- Fordeler:**
- ingen avspilting i konturkantene
 - mindre etterarbeid med svær gode snittflater

- Egenskaper:**
- heldekkende diamantbehandling i kanten av båndet
 - sagbladbånd i leget foredlingsstål

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Dimensjoner Bredde x Tykkelse	
mm	Tommer	mm	Tommer	mm	Tommer
10 x 0,50	3/8 x 0,020	27 x 0,70	1-1/16 x 0,028	54 x 1,10	2-1/8 x 0,042
13 x 0,50	1/2 x 0,020	27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	67 x 0,70	2-5/8 x 0,028
13 x 0,65	1/2 x 0,025	34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	80 x 0,90	3-1/8 x 0,035
16 x 0,50	5/8 x 0,020	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020	80 x 1,10	3-1/8 x 0,042
20 x 0,50	3/4 x 0,020	41 x 0,80	1-5/8 x 0,032	100 x 0,90	4 x 0,035
20 x 0,80	3/4 x 0,032	41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	100 x 1,10	4 x 0,042
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020	50 x 0,90	2 x 0,035		

DIAGRIT® K VA **Kontinuerlig diamantbehandlet sagbånd med VA-base**

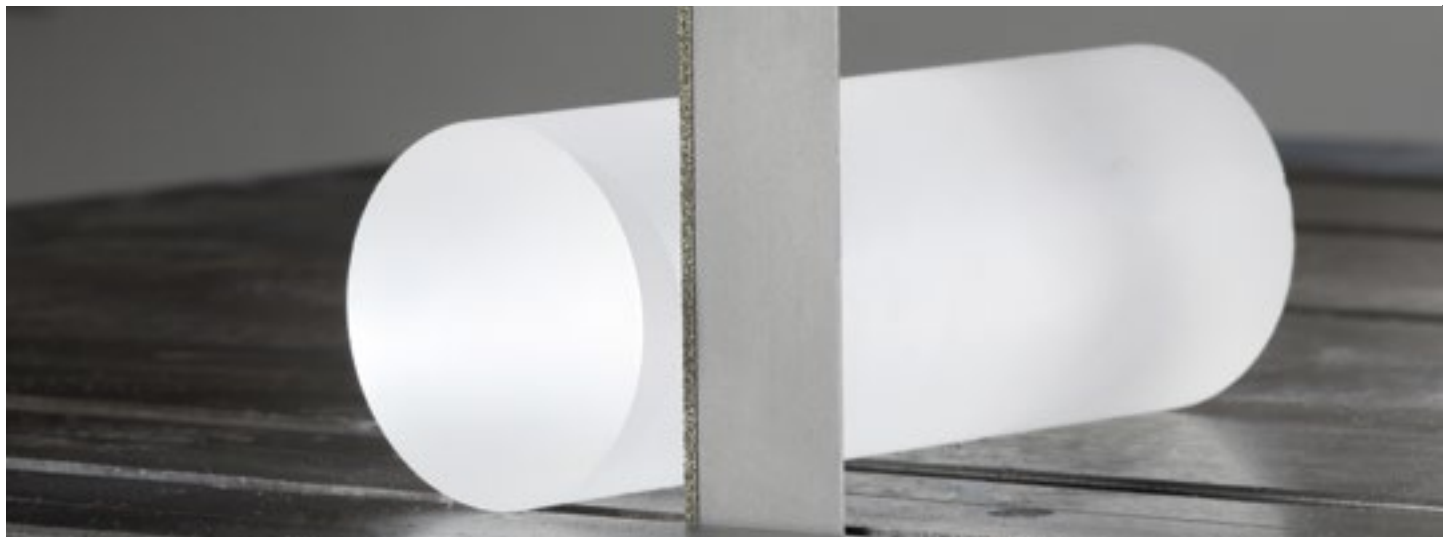
- Bruksområde:**
- Glass, grafitt, karbonmaterialer, keramikk, silisium
 - betong, CFK, sintermaterialer, naturstein
 - små arbeidsstykker

- Fordeler:**
- oljefritt kjølemiddel kan brukes
 - basen korroderer ikke ved lengre tids stillstand
 - ingen avspilting i konturkantene
 - mindre etterarbeid med svært gode snittflater

- Egenskaper:**
- heldekkende diamantbehandling i kanten av båndet
 - sagbladbånd av korrosjonsbestandig spesialstål

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Dimensjoner Bredde x Tykkelse	
mm	Tommer	mm	Tommer	mm	Tommer
13 x 0,50	1/2 x 0,020	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020	80 x 1,10	3-1/8 x 0,042
20 x 0,50	3/4 x 0,020	41 x 0,80	1-5/8 x 0,032	100 x 1,10	4 x 0,042
20 x 0,80	3/4 x 0,032	54 x 0,50	2-1/8 x 0,020		
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020	60 x 0,50	2-1/3 x 0,020		

Andre båndesagbladdimensjoner på forespørsel.



DIAGRIT® S 

Segmentbehandlet sagbånd



- Bruksområde:**
- Glass, grafitt, karbonmaterialer, keramikk, silisium
 - betong, CFK, sintermaterialer, naturstein
 - middels store arbeidsstykker

- Fordeler:**
- høyere skjæreeffekt
 - individuell utforming av behandlingen
 - jevne snittoverflater gir lavt behov for etterbearbeiding

- Egenskaper:**
- segmentert diamantbehandling i kanten av båndet
 - sagbladbånd i leget foredlingsstål

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Dimensjoner Bredde x Tykkelse	
mm	Tommer	mm	Tommer	mm	Tommer
10 x 0,50	3/8 x 0,020	27 x 0,70	1-1/16 x 0,028	50 x 0,90	2 x 0,035
13 x 0,65	1/2 x 0,025	27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	67 x 0,70	2-5/8 x 0,028
16 x 0,50	5/8 x 0,020	34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	80 x 0,90	3-1/8 x 0,035
20 x 0,50	3/4 x 0,020	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020	80 x 1,10	3-1/8 x 0,042
20 x 0,80	3/4 x 0,032	41 x 0,80	1-5/8 x 0,032	100 x 0,90	4 x 0,035
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020	41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	100 x 1,10	4 x 0,042

DIAGRIT® S VA 

Segmentbehandlet sagbånd med VA-base

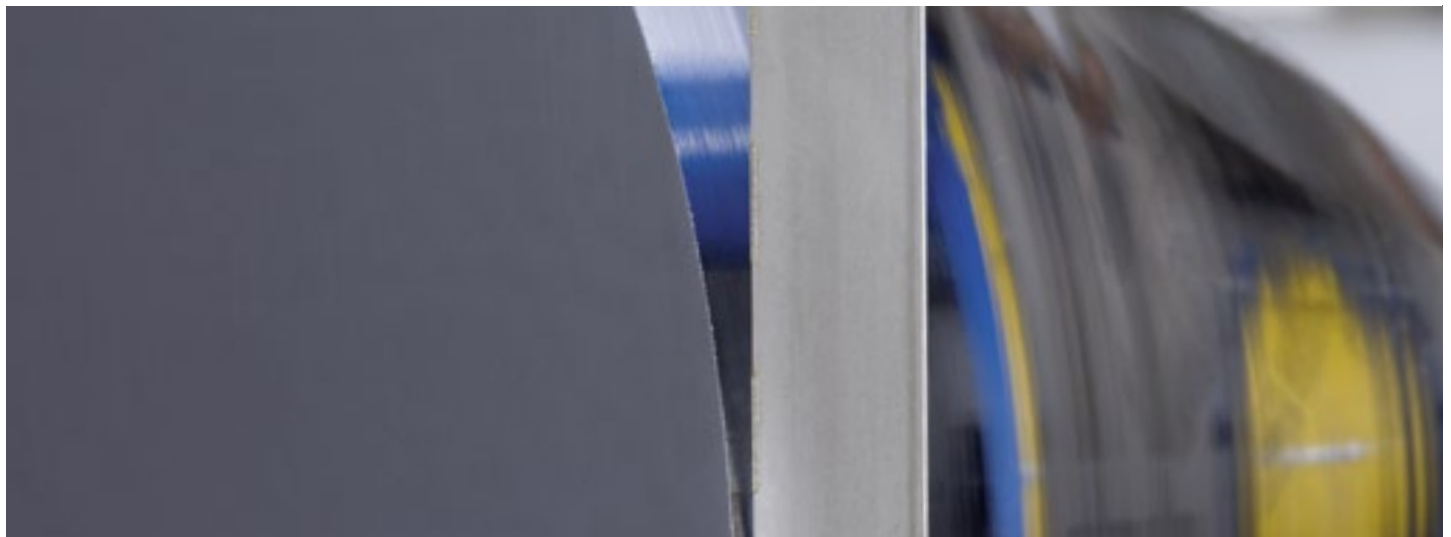
- Bruksområde:**
- Glass, grafitt, karbonmaterialer, keramikk, silisium
 - betong, CFK, sintermaterialer, naturstein
 - middels store arbeidsstykker

- Fordeler:**
- oljefritt kjølemiddel kan brukes
 - basen korroderer ikke ved lengre tids stillstand
 - høyere skjæreeffekt
 - individuell utforming av behandlingen

- Egenskaper:**
- segmentert diamantbehandling i kanten av båndet
 - sagbladbånd av korrosjonsbestandig spesialstål

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Dimensjoner Bredde x Tykkelse	
mm	Tommer	mm	Tommer	mm	Tommer
13 x 0,50	1/2 x 0,020	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020	80 x 1,10	3-1/8 x 0,042
20 x 0,50	3/4 x 0,020	41 x 0,80	1-5/8 x 0,032	100 x 1,10	4 x 0,042
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020	60 x 0,50	2-1/3 x 0,020		

Andre båndsbagbladdimensjoner på forespørsel.



DIAGRIT® U 

Diamantbehandlet sagbånd med fortanning



- Bruksområde:**
- Glass, grafitt, karbonmaterialer, keramikk, silisium
 - betong, CFK, sintermaterialer, naturstein
 - store arbeidsstykker

- Fordeler:**
- stort sponrom for materialsliping
 - individuell utforming av segmentgeometrien (spesialtann)
 - høy skjæreytelse for raske snitt

- Egenskaper:**
- begrensede segmenter med diamantbehandling i forskjellige deler
 - sagbladbånd i leget foredlingsstål

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tann mellomrom T mm	Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tann mellomrom T mm	Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tann mellomrom T mm
mm	Tommer		mm	Tommer		mm	Tommer	
10 x 0,50	3/8 x 0,020	6	27 x 0,70	1-1/16 x 0,028	30	54 x 1,10	2-1/8 x 0,042	20
13 x 0,50	1/2 x 0,020	8	27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	12	67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	30
13 x 0,65	1/2 x 0,025	8	34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	20	80 x 1,10	3-1/8 x 0,042	12
16 x 0,50	5/8 x 0,020	8	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020	20	100 x 0,90	4 x 0,035	12
20 x 0,80	3/4 x 0,032	8	41 x 0,80	1-5/8 x 0,032	20	100 x 1,10	4 x 0,042	12
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020	12	41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	20	100 x 1,10	4 x 0,042	30
27 x 0,70	1-1/16 x 0,028	12	50 x 0,90	2 x 0,035	20			

DIAGRIT® U VA 

Diamantbehandlet sagbånd med fortanning og VA-base

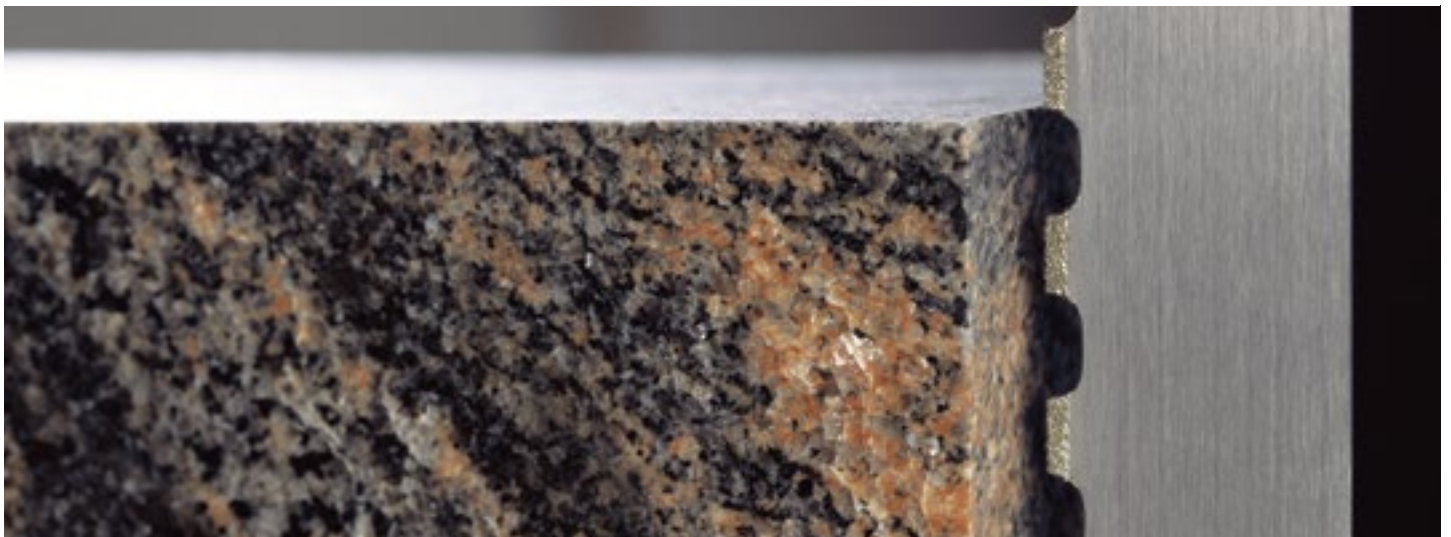
- Bruksområde:**
- Glass, grafitt, karbonmaterialer, keramikk, silisium
 - betong, CFK, sintermaterialer, naturstein
 - store arbeidsstykker

- Fordeler:**
- oljefritt kjølemiddel kan brukes
 - basen korroderer ikke ved lengre tids stillstand
 - stort sponrom for materialsliping
 - høy skjæreytelse for raske snitt

- Egenskaper:**
- begrensede segmenter med diamantbehandling i forskjellige deler
 - sagbladbånd av korrosjonsbestandig spesialstål

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tann mellomrom T mm	Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tann mellomrom T mm	Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tann mellomrom T mm
mm	Tommer		mm	Tommer		mm	Tommer	
20 x 0,50	3/4 x 0,020	8	80 x 1,10	3-1/8 x 0,042	12	100 x 1,10	4 x 0,042	30
41 x 0,50	1-5/8 x 0,020	20	80 x 1,10	3-1/8 x 0,042	30			
41 x 0,80	1-5/8 x 0,032	20	100 x 1,10	4 x 0,042	12			

Andre båndsaagbladdimensjoner på forespørsel.



CBN-BELAGTE BÅNDSAGBLADER



- WIKUS utvider porteføljen av belagte båndsaagblad med det nye produktet CUBOGRIT®, hvor kubisk bornitrid (CBN) brukes som skjæremateriale. Kubisk bornitrid er det nest hardeste stoffet som er kjent, og i tillegg til høy hardhet og stabilitet omfatter egenskapene også termisk og kjemisk motstandsevne.
- De spesielle egenskapene til båndmaterialene som er utviklet for WIKUS, er optimalt egnet til belastningene som oppstår gjennom ekstremt høye skjærehastigheter.
- For å oppnå et optimalt og effektivt resultat for ditt sagprogram, vil vi gjerne gi deg råd om mulige kombinasjoner angående kornstørrelser, båndsaagblad-dimensjoner samt bruksvilkår og grunnleggende krav ved drift av CUBOGRIT®. Vår spesialister fra teknisk kundestøtte kontakter deg gjerne for dette.

Salgsenhet:	Sveiset til aktuelle båndsaagbladlengde
Sagbladbredder:	10 til 100 mm
CBN-belegging:	Kontinuerlig (K), Segmentert (S), Periodisk (U) med 6 til 30 mm verdi
Kornstørrelser:	B91, B126, B252, B602,
Bruksområde:	herdet hurtigstål (HSS), høylegerte verktøystål med minst 55 HRC, innsatsherdet stål, pulverlakkeringer basert på jern, støpejern, stellitt, superlegeringer basert på nikkel
Opsjon:	Andre båndsaagbladdimensjoner på forespørsel.

NYHET: CUBOGRIT® K 

Det kontinuerlig CBN-belagte båndsaagbladet



- Bruksområde:**
- herdet hurtigstål (HSS), innsatsherdet stål
 - høylegerte verktøystål > 55 HRC
 - pulverlakkeringer basert på jern, støpejern, stellitt
 - små arbeidsstykker

- Fordeler:**
- ingen avsplitting på konturkantene
 - mindre etterarbeid på grunn av svært gode snittflater

- Egenskaper:**
- komplett CBN-belegging i kanten av båndet
 - sagbladbånd i leget foredlingsstål

Dimensjoner Bredden x Tykkelse		Dimensjoner Bredden x Tykkelse		Dimensjoner Bredden x Tykkelse	
mm	Tommer	mm	Tommer	mm	Tommer
10 x 0,50	3/8 x 0,020	27 x 0,70	1-1/16 x 0,028	54 x 1,10	2-1/8 x 0,042
13 x 0,50	1/2 x 0,020	27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	67 x 0,70	2-5/8 x 0,028
13 x 0,65	1/2 x 0,025	34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	80 x 0,90	3-1/8 x 0,035
16 x 0,50	5/8 x 0,020	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020	80 x 1,10	3-1/8 x 0,042
20 x 0,50	3/4 x 0,020	41 x 0,80	1-5/8 x 0,032	100 x 0,90	4 x 0,035
20 x 0,80	3/4 x 0,032	41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	100 x 1,10	4 x 0,042
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020	50 x 0,90	2 x 0,035		

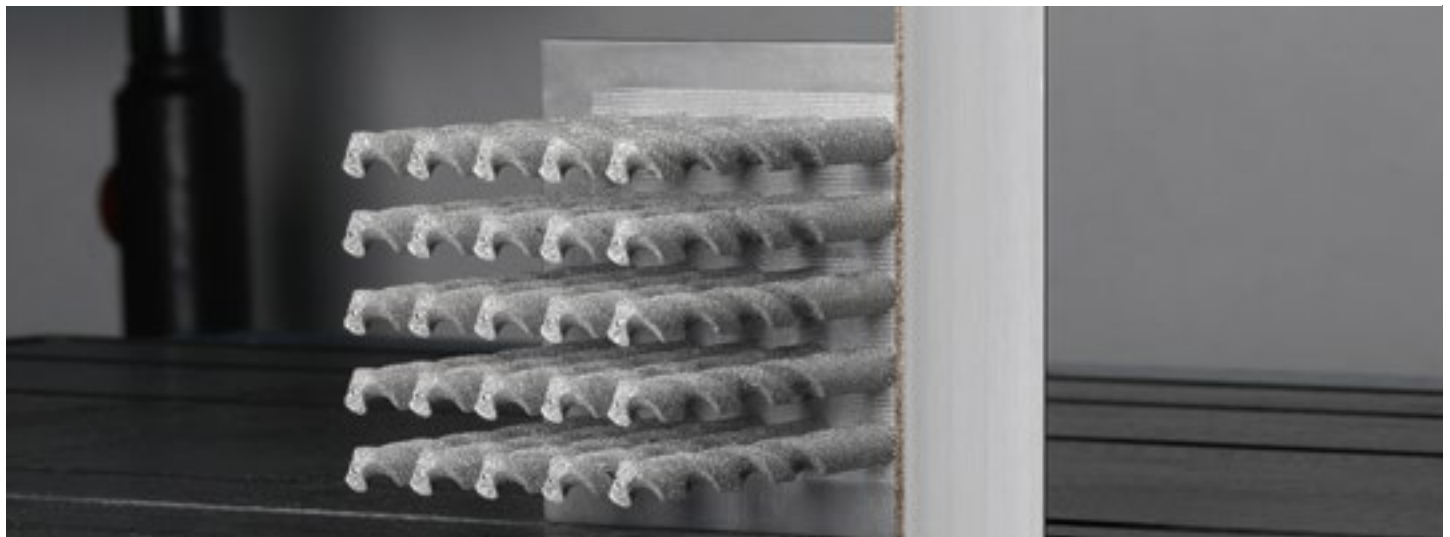
CUBOGRIT® K er også tilgjengelig med sagbladbånd i korrosjonsbestandig spesialstål som **CUBOGRIT® K VA**. Denne utførelsen gir følgende fordeler:

- kjøling med rent vann
- sagbladbåndet korroderer ikke ved lengre tids stillstand

For å oppnå et optimalt og effektivt resultat for ditt sagprogram, vil vi gjerne gi deg råd om mulige kombinasjoner angående kornstørrelser, båndsaagblad-dimensjoner samt bruksvilkår og grunnleggende krav ved drift av CUBOGRIT®. Vår spesialister fra teknisk kundestøtte kontakter deg gjerne for dette.

Maskinforutsetninger:

- Skjærehastigheter over 1200 m/min
- høy maskinstabilitet
- drivmotor med høyt dreiemoment



NYHET: CUBOGRIT® S 

Det segmenterte CBN-belagte båndsaagbladet



- Bruksområde:**
- herdet hurtigstål (HSS), innsatsherdet stål
 - høylegerte verktøystål > 55 HRC
 - pulverlakkeringer basert på jern, støpejern, stellitt
 - middels store arbeidsstykker

- Fordeler:**
- høy skæreeffekt
 - individuell utforming av behandlingen
 - mindre etterarbeid på grunn av svært gode snittflater

- Egenskaper:**
- segmentert CBN-belegging i kanten av båndet
 - saagbladbånd i leget foredlingsstål

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Dimensjoner Bredde x Tykkelse	
mm	Tommer	mm	Tommer	mm	Tommer
10 x 0,50	3/8 x 0,020	27 x 0,70	1-1/16 x 0,028	50 x 0,90	2 x 0,035
13 x 0,65	1/2 x 0,025	27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	67 x 0,70	2-5/8 x 0,028
16 x 0,50	5/8 x 0,020	34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	80 x 0,90	3-1/8 x 0,035
20 x 0,50	3/4 x 0,020	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020	80 x 1,10	3-1/8 x 0,042
20 x 0,80	3/4 x 0,032	41 x 0,80	1-5/8 x 0,032	100 x 0,90	4 x 0,035
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020	41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	100 x 1,10	4 x 0,042

CUBOGRIT® K er også tilgjengelig med saagbladbånd i korrosjonsbestandig spesialstål som **CUBOGRIT® S VA**. Denne utførelsen gir følgende fordeler:

- kjøling med rent vann
- saagbladbåndet korroderer ikke ved lengre tids stillstand

For å oppnå et optimalt og effektivt resultat for ditt sagprogram, vil vi gjerne gi deg råd om mulige kombinasjoner angående kornstørrelser, båndsaagblad-dimensjoner samt bruksvilkår og grunnleggende krav ved drift av CUBOGRIT®. Vår spesialister fra teknisk kundestøtte kontakter deg gjerne for dette.

Maskinforutsetninger:

- Skjærehastigheter over 1200 m/min
- høy maskinstabilitet
- drivmotor med høyt dreiemoment



NYHET: CUBOGRIT® U 

Det CBN-belagte båndsaagbladet med tanning



- Bruksområde:**
- herdet hurtigstål (HSS), innsatsherdet stål
 - høylegerte verktøystål > 55 HRC
 - pulverlakkeringer basert på jern, støpejern, stellitt
 - store arbeidsstykker
- Fordeler:**
- stort sponrom for spon fra materialet
 - individuell utforming av segmentgeometrien (spesialtann)
 - kort skjæretid på grunn av svært høy skjæreeffekt
- Egenskaper:**
- forhøyede segmenter med CBN-belegging med ulik inndeling
 - sagbladbånd i leget foredlingsstål

Dimensjoner Bredde x Tykkelse mm		Tann mellomrom T mm	Dimensjoner Bredde x Tykkelse mm		Tann mellomrom T mm	Dimensjoner Bredde x Tykkelse mm		Tann mellomrom T mm
Tommer			Tommer			Tommer		
10 x 0,50	3/8 x 0,020	6	27 x 0,70	1-1/16 x 0,028	30	54 x 1,10	2-1/8 x 0,042	20
13 x 0,50	1/2 x 0,020	8	27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	12	67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	30
13 x 0,65	1/2 x 0,025	8	34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	20	80 x 1,10	3-1/8 x 0,042	12
16 x 0,50	5/8 x 0,020	8	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020	20	100 x 0,90	4 x 0,035	12
20 x 0,80	3/4 x 0,032	8	41 x 0,80	1-5/8 x 0,032	20	100 x 1,10	4 x 0,042	12
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020	12	41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	20	100 x 1,10	4 x 0,042	30
27 x 0,70	1-1/16 x 0,028	12	50 x 0,90	2 x 0,035	20			

CUBOGRIT® K er også tilgjengelig med sagbladbånd i korrosjonsbestandig spesialstål som **CUBOGRIT® U VA**. Denne utførelsen gir følgende fordeler:

- kjøling med rent vann
- sagbladbåndet korroderer ikke ved lengre tids stillstand

For å oppnå et optimalt og effektivt resultat for ditt sagprogram, vil vi gjerne gi deg råd om mulige kombinasjoner angående kornstørrelser, båndsaagblad-dimensjoner samt bruksvilkår og grunnleggende krav ved drift av CUBOGRIT®. Vår spesialister fra teknisk kundestøtte kontakter deg gjerne for dette.

Maskinforutsetninger:

- Skjærehastigheter over 1200 m/min
- høy maskinstabilitet
- drivmotor med høyt dreiemoment



HARDMETALL BELAGTE BÅNDSAGBLAD



- båndsaagblad belagt med hardmetall for sponskjærende bearbeiding av armerte dekk, komposittmaterialer, innsatsherdet stål, glassfiber og grafitt
- Båndkanten belagt med hardmetall som har en ekstremt lang levetid, er egnet for våt- og tørrskjæring.

Salgsenhet:	Sveiset til aktuelle båndsaagbladlengde
Sagbladbredder:	6 til 38 mm
Belagt med hardmetall:	Kontinuerlig (K), Periodisk (U) med 12 til 14 mm verdi
Kornstørrelser:	TC181, TC301, TC356, TC525
Opsjon:	Andre båndsaagbladdimensjoner på forespørsel.

TCGRIT® K **Båndsaagblad kontinuerlig belagt med hardmetall**

- Bruksområde:**
- Kabler og ledninger, komposittmaterialer, metallslanger (flexrør)
 - glassfiber- og karbonfiberforsterket plast (GFK / CFK)
 - små arbeidsstykker

- Fordeler:**
- lang levetid på grunn av høy slitestyrke
 - mindre etterarbeid på grunn av høy overflatekvalitet

- Egenskaper:**
- kontinuerlig belegg med hardmetall
 - ekstremt holdbar båndkant, egnet for våt- og tørrskjæring

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Kornstørrelser		
mm	Tommer	181	301	525
6 x 0,50	1/4 x 0,020		K	
10 x 0,65	3/8 x 0,025		K	
13 x 0,50	1/2 x 0,020		K	
13 x 0,65	1/2 x 0,025	K	K	
20 x 0,80	3/4 x 0,032		K	
25 x 0,90	1-1/16 x 0,035			K
32 x 1,10	1-1/4 x 0,042			K

TCGRIT® U **Båndsaagblad belagt med hardmetall, med avbrutt belegging**

- Bruksområde:**
- glassfiber- og karbonfiberforsterket plast (GFK / CFK)
 - slipende byggematerialer, innsatsherdet stål, dekk for kjøretøyer med to eller fire hjul
 - store arbeidsstykker

- Fordeler:**
- lang levetid på grunn av høy slitestyrke
 - mindre etterarbeid på grunn av høy overflatekvalitet

- Egenskaper:**
- avbrutt belegg med hardmetall
 - ekstremt holdbar båndkant, egnet for våt- og tørrskjæring

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Kornstørrelser		
mm	Tommer	301	356	525
10 x 0,65	3/8 x 0,025	U		
13 x 0,65	1/2 x 0,025	U		
20 x 0,80	3/4 x 0,032	U		
25 x 0,90	1 x 0,035		U	U
32 x 1,10	1-1/4 x 0,042			U
38 x 1,10	1-1/2 x 0,042			U

Bilde nedenfor: TCGRIT® K



KARBONSTÅL BÅNDSAGBLADER



- Passer for alt fra enkle verkstedoppgaver til maskinering av komposittmaterialer.
- Herdede tenner og ekstremt fleksibel sagbladbånd sikrer høy driftssikkerhet.

Salgsenhet:

- Coiler i faste lengder og produsentcoiler opptil 120 m, avhengig av båndsagbladbredde
- Sveiset til aktuelle båndsagbladlengde

Sagbladbredder:

5 til 25 mm

Tann former:

L, S, K
Forklaringer: se side 56

Tanning:

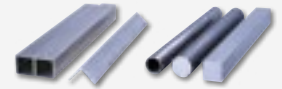
Konstant: 24 til 3 tenner pr. tomme (tpi)
Forklaringer: se side 57

Type tannsett:

SD, WS, GS
Forklaringer: se side 57

DIAMANT 

Sagbånd med forbedret båndstabilitet



- Bruksområde:**
- Helmateriale, rør og profiler med inntil middels tverrsnitt
 - ulegert stål med lav styrke, tre, NE-metaller
 - for bruk på verksted

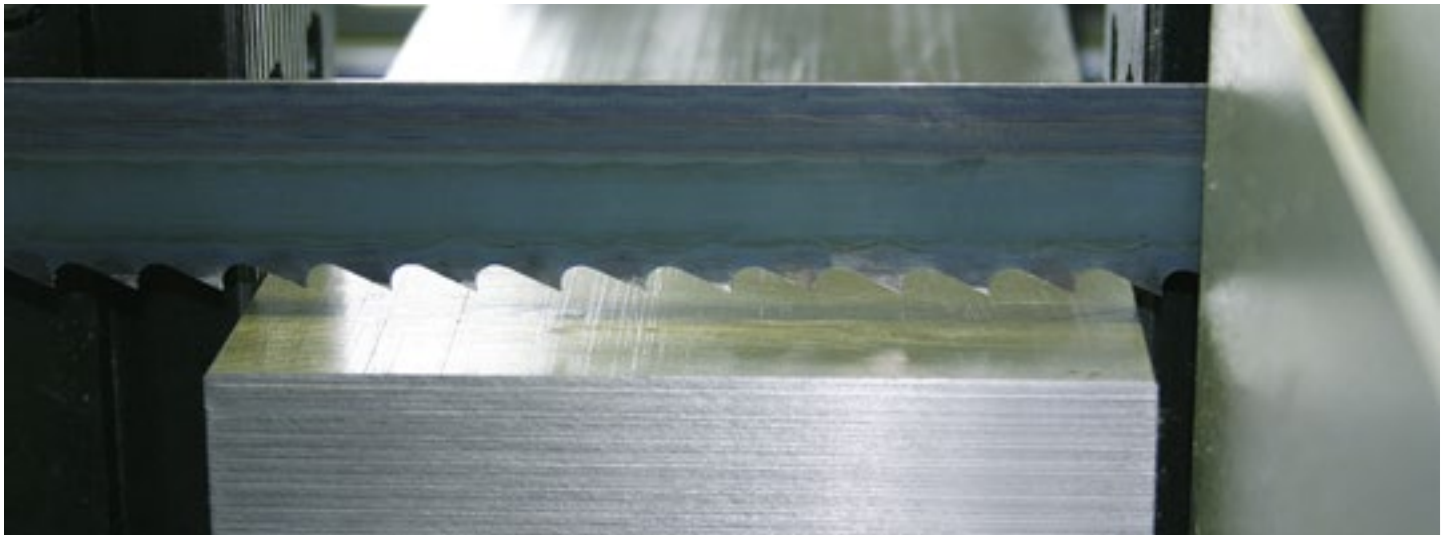
- Fordeler:**
- enda rettere og bedre overflatekvalitet
 - rimelig sagbånd
 - gode sveiseegenskaper

- Egenskaper:**
- herdede tannkroner
 - herdet sagbladband av fleksibelt verktøystål
 - Tannform: standardtann (0°) og klotann (positiv)

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi SD								
mm	Tommer	24	18	14	10	8	6	4	3	
5 x 0,40	3/16 x 0,016	S		S						
5 x 0,65	3/16 x 0,025	S		S	S					
6 x 0,40	1/4 x 0,016						K			
6 x 0,65	1/4 x 0,025	S	S	S	S	S	S,K	K		
8 x 0,65	5/16 x 0,025		S	S	S	S	S,K	K		
10 x 0,65	3/8 x 0,025	S		S	S	S	S,K	K	K	
13 x 0,65	1/2 x 0,025	S		S	S	S	S,K	S,K	K	
16 x 0,50	5/8 x 0,020			S						
16 x 0,65	5/8 x 0,025			S		S	K	K	K	
16 x 0,80	5/8 x 0,032			S			K	K	K	
20 x 0,80	3/4 x 0,032			S	S	S	K	K	K	
25 x 0,90	1 x 0,035				S		S	S,K	K	

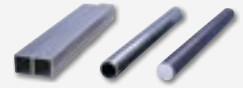
S = Standard tann, K = Klo tann

Bruk tabellen på side 54 for å bestemme riktig kontaktlengde



EXTRA 

Sagblad for bruk hjemme



- Bruksområde:**
- Helmateriale, rør og profiler med små tverrsnitt
 - ulegert stål med lav styrke, tre, NE-metaller
 - for hobbybruk og små verksteder

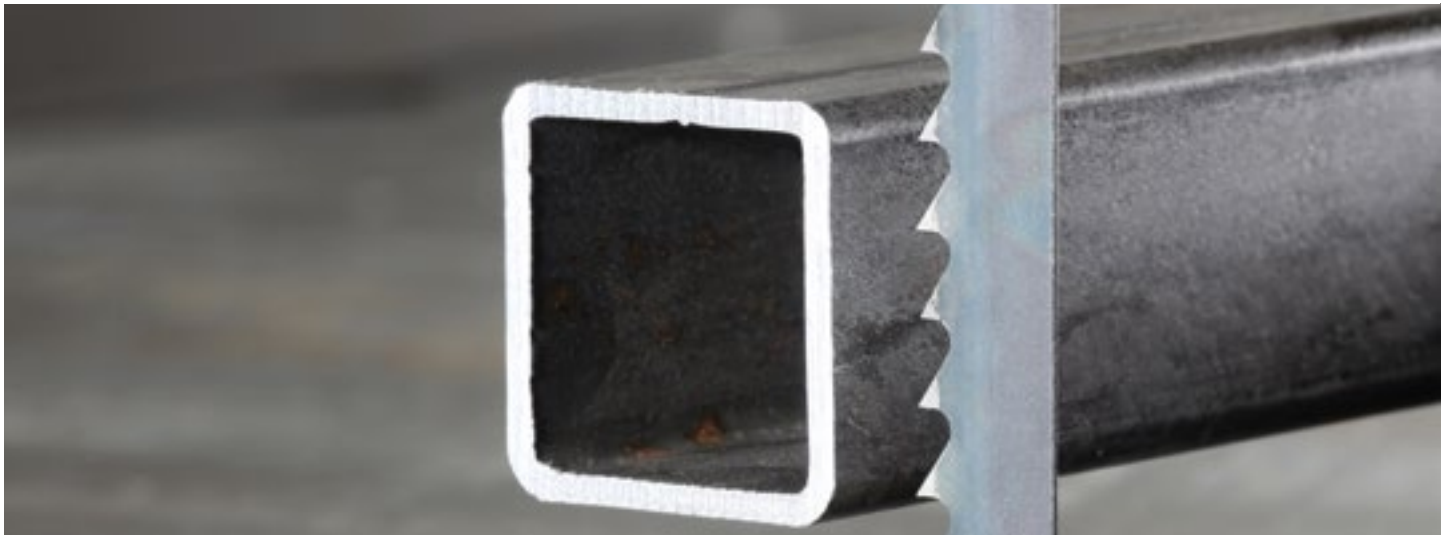
- Fordeler:**
- ekstra rimelig sagbånd
 - gode sveiseegenskaper

- Egenskaper:**
- herdede tannkroner
 - sagbladbånd av fleksibelt verktøystål
 - Tannform: standard- og luketann med 0° sponvinkel

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi		
mm	Tommer	6	4	3
8 x 0,65	5/16 x 0,025		L	
10 x 0,65	3/8 x 0,025	S	S, L	L
13 x 0,65	1/2 x 0,025	S	S, L	L
16 x 0,80	5/8 x 0,032		S	L
20 x 0,80	3/4 x 0,032	S	S	L

L = Avstand tann, S = Standard tann

Bruk tabellen på side 54 for å bestemme riktig kontaktlengde





Spesialsagbånd for friksjonssaging



- Bruksområde:**
- Stål inntil 30 mm tykkelse
 - Komposittmaterialer
 - Dekk
- Fordeler:**
- robust sagbånd for høye hastigheter
 - høy termisk slitasjemotstand
- Egenskaper:**
- herdede tannspisser med høyt silisiuminnhold
 - sagbladbånd av fleksibelt verktøystål
 - Tannform: Standardtann med 0° sponvinkel

Dimensjoner Bredde x Tykkelse		Tanning i tpi				
mm	Tommer	SD 14	10	RL 8	6	GS 4
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 = Standard tann

Bruk tabellen på side 54 for å bestemme riktig kontaktlengde



VELGE RIKTIG BÅNDSAGBLAD

1. Båndlengde

Bånddimensjonen er avhengig av bånd-sagmaskinen som brukes - en interaktiv oversikt med de vanligste maskinene og tilpassede WIKUS bånd-sagblad finner du på nettsiden vår: www.wikus.com

2. Båndsagblad bredde

- Sagbåndet er mer stabilt jo bredere båndet er.
- Horisontale maskiner: Se maskinprodusentens spesifikasjoner
- Vertikale maskiner: Større variasjoner i bredden er mulig; se produsentens spesifikasjoner-
- Ved kontursaging vil den minste radiusen som skal sages bestemme bredden på bladet.

3. Skjæreegg materialer

WIKUS tilbyr fem hovedgrupper skjære-materialer:

- **Bi-metall (HSS)**
- **Hardmetall**
- **Diamant**
- **Kubisk bornitrid (CBN)**
- **Karbonstål**

Materialet i skjæreeggen velges utfra maskineringsegenskapene til produktet som skal skjæres.

4. Tanndeling

Den utslagsgivende faktoren for valg av tanndeling er kontaktlengden av sagbladet mot arbeidsstykket. Materialet som skal sages og type sagblad er også viktig for valget av optimal tanndeling.

Under tabellene med de enkelte produktene finner du øvre og nedre grenser for kontaktlengden. Her angir vi den anbefalte tannavstanden. Tabellen ved siden av gjør det mulig å bestemme riktig tannavstand for sagbånd i verktøystål ved saging med konstant tannavstand av helmaterialer.

Ved saging av rør er utvendig diameter og tykkelsen på veggen avgjørende faktorer for valg av riktig tanndeling. Du finner vår anbefaling i tabellen på motsatt side.

Konstant tanning tpi	Kontaktlengde (mm)	
	fra	til
24		6
18		10
14		15
10	15	30
8	30	50
6	50	80
4	80	120
3	120	200
2	200	400

5. Tannform

Optimaliserte kombinasjoner av forskjellige tannformer, skjærematerialer og bånddimensjoner gir maksimal maskineringseffekt.

6. Typer tannsett

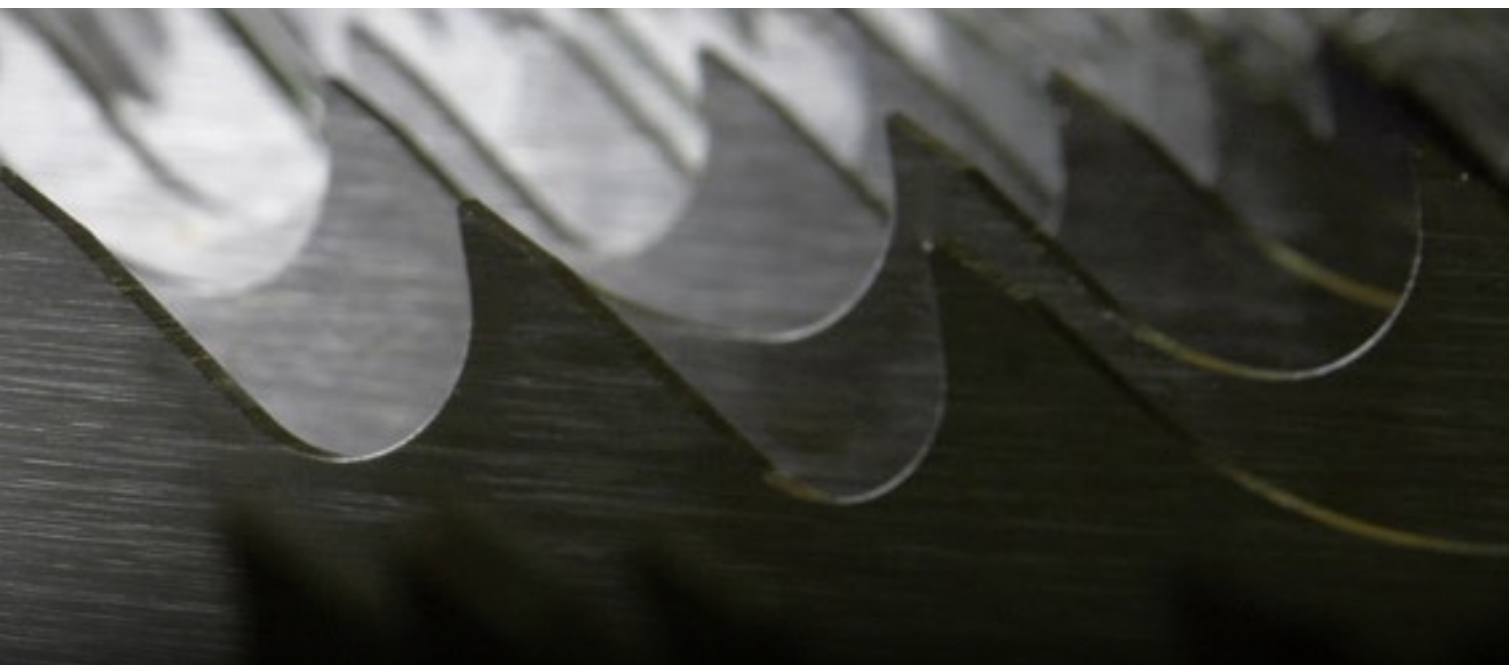
Nærmere beskrivelse på neste side.



s	Kutting av rør																
	Utvendig diameter av røret (mm) / Tanning Tz i tpi																
mm	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1500
2	14	14	14	14	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
3	14	14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6
4	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4
5	14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
6	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4
8	14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3
10		8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3
12		8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
15		8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
20			6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
30				4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2
50						3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2
75								2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2
100									2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2
150										2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4
200											1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25
250												1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25	0,75-1,25
300													1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25	0,75-1,25	0,75-1,25
350														1,0-1,4	0,75-1,25	0,75-1,25	0,7-1,0
400															0,75-1,25	0,75-1,25	0,7-1,0
450																0,7-1,0	0,7-1,0
500																	0,7-1,0

s = Veggtykkelse

Dersom du skal kutte to eller flere rør som er plassert ved siden av hverandre, benytter du dobbel veggtykkelse (s) i tabellen.



TANN FORMER

Avstand tann (L)



Sponvinkel: 0°, for:

- Fleksible materialer (aluminium og tre), leveres bare i karbonstål

Standard tann (S)



Sponvinkel: 0°, for:

- Kort sponende materialer
- Stål med høy karboninnhold
- Verktøystål og støpejern
- Materialer med små tverrsnitt
- Tynnveggede profiler

Profil tann (P)



Sponvinkel: positive, for:

- Hule- og vinkel profiler
- Stålbjelker
- Bunt- og lagkutt
- Applikasjoner som er lett utsatt for vibrasjoner

Klo tann (K)



Sponvinkel: positive, for:

- Universalbruk
- Ikke-jernholdige metaller og stål
- Profiler og massivt materiale

Trapes tann (T)



Sponvinkel: positive, for:

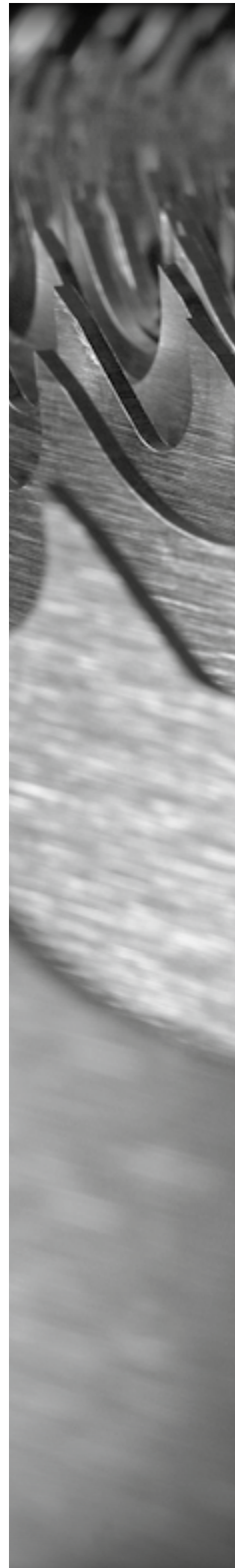
- Høy skjæreytelse
- Beste overflatesnitt

Tannform TSN (Trapes tann)



Sponvinkel: negativ, spesielt for:

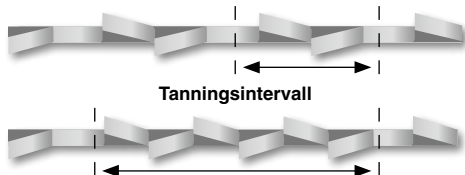
- Overflateherdede akslinger
- Herdet stål opptil 65 HRC, hardt mangan stål, hard-krom platinert materialstykker
- Diameter opptil 200 mm



TYPE TANNSETT

Ved hjelp av tannsett, hvor tennene stikker ut vekselvis høyre og venstre nedenfor sagbladbåndet, oppnår en fri-skjære virkning ved båndsagbladet.

Standard sett (SD)



Universal bruk for kutting av tykkelser fra 5 mm i stål, støpejern og harde, rustfrie metaller.

Konstant tanning: Tannsett venstre / høyre / rett

Variabel tanning: Minst én tann i hvert intervall er usatt; resten av tennene i hvert intervall sitter fortløpende venstre/høyre eller omvendt.

Gruppe sett (GS)



For båndsagblad inntil 5 mm, med tanning i området 4 til 18 tpi gir bruk av gruppetannsett bedre overflatestruktur. a

Bølge sett (WS)



For materialer inntil 5 mm, som plater, tynne rør og profiler, anbefaler vi bølgesett.

TANNING (T_z)

Tanning defineres som antall tenner pr. tommer (tpi). 1 tomme korresponderer med 25.4 mm.

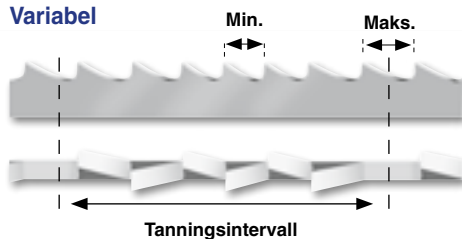
Det skilles mellom konstant tanndeling med enhetlig avstand med f.eks. 2 tpi og variabel tannavstand med differensiert avstand innen hvert intervall.

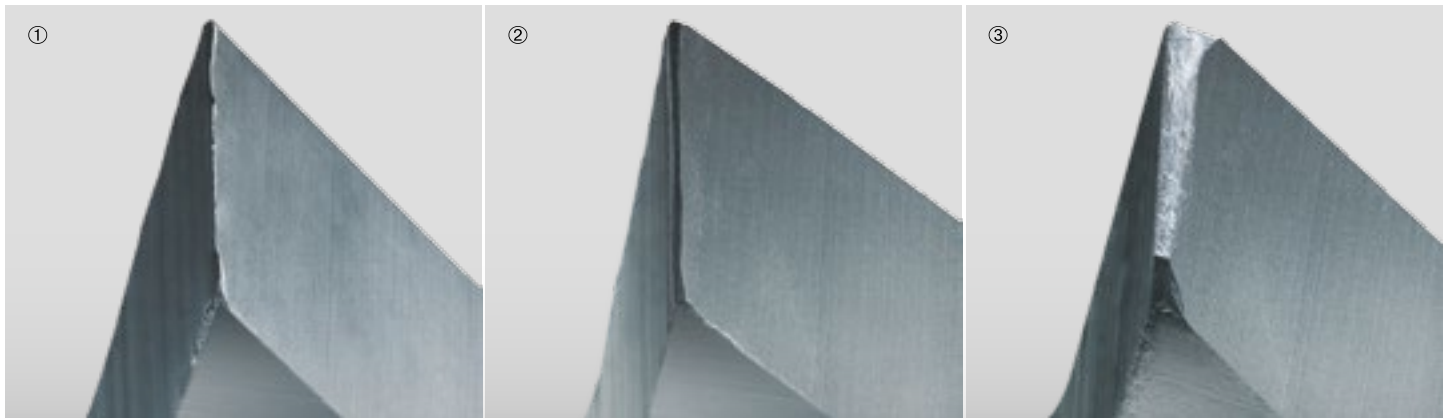
Variabel tannavstand på f.eks. 2 tpi, betegnes med to tall: 2 tpi er maksimal tannavstand og 3 tpi er minimal tannavstand i tanningsintervallet.

Konstant



Variabel





INNKJØRING AV BÅNDSAGBLADER

Skarpe kanter og ekstremt liten kantradius gir de aller beste forutsetningene for høy skjæreevne og lang levetid. Disse egenskapene sikres best når sagbåndet "kjøres inn" på riktig måte - se bilde ovenfor:

1. ny skjærekant med svært liten kantradius
2. riktig innkjøring gir optimal skjærekant
3. feil innkjøring gir micro-splinter i skjærekanten

Før første gangs bruk:

- Båndspenningen bør ligge på 300 N/mm²
- Oljeinnholdet i kjølesmøremiddelet kontrolleres og justeres med et manuelt refraktometer.
- Anbefalt oljeinnhold i kjølesmøremiddelet finner du i skjærehastighetstabellen eller ParaMaster® 4.0 i

BI-METALL BÅNDSAGBLADER

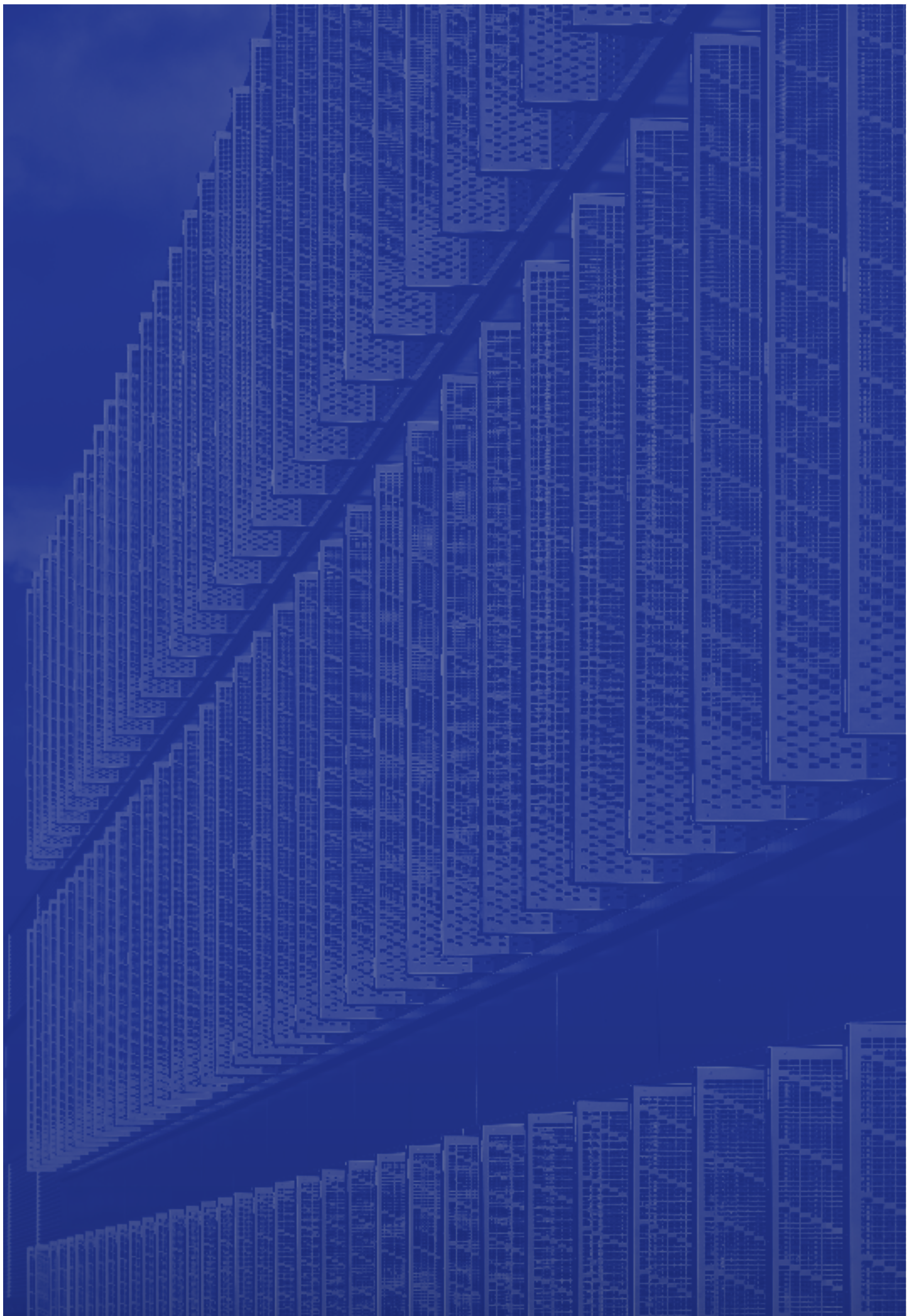
- Beregn riktig skjære- og innmatingshastighet (f.eks. med WIKUS bimetall-skjærehastighetsregnestav) utfra materiale og dimensjon på det som skal bearbeides
- Viktig: første gang et nytt båndsaagblad er i bruk skal det gå med ca 75 % av skjærehastigheten (m/min) og ca. 50 % av matehastigheten (mm/min).

- Hvis arbeidsstykket er lite, bearbeides ca. 300 cm² av overflaten på materialet under innkjøringen
- Hvis arbeidsstykket er større, anbefaler vi å beregne 15 minutter til å kjøre inn sagbåndet.
- Etter innkjøringen økes først skjærehastigheten til beregnet verdi, og deretter heves også matehastigheten (mm/min) skrittvis til beregnet verdi.

HARDMETALL BÅNDSAGBLADER

- Beregn riktig skjære- og innmatingshastighet (f.eks. med WIKUS bimetall-skjærehastighetsregnestav) utfra materiale og dimensjon på det som skal bearbeides
- Viktig: første gang et nytt båndsaagblad er i bruk skal det gå med ca 75 % av skjærehastigheten (m/min) og ca. 50 % av matehastigheten (mm/min).
- Ekstra viktig: nye båndsaagblader kan lett vibrere og forårsake vibrasjonsstøy - Avhjelp: gjentatt liten reduksjon i skjærehastigheten (m/mm)

Bruk den praktiske regnestaven for å beregne skjærehastighet for båndsaagblader i bi- eller hardmetall. Eller bruk ParaMaster® 4.0, som er WIKUS' nettbaserte skjærehastighetsprogram og gir det en rekke interessante funksjoner. Mer informasjon finner du på side 8 eller på www.paramaster.de





P. MEIDELL AS

Stålfjæra 16
N-0975 Oslo, Norway

Tlf.: +47 22 20 20 25

www.meidell.no
post@meidell.no

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

Melsunger Str. 30
34286 Spangenberg, Tyskland

Tlf.: +49 5663 500-0
Faks: +49 5663 500-57

www.wikus.com
info@wikus.com



© WIKUS-Sägenfabrik.

Med forbehold om alle rettigheter. Kopiering, helt eller delvis, er forbudt. Med forbehold om feil. Vi kontrollerer alle opplysninger nøyaktig og regelmessig, likevel kan WIKUS ikke overta ansvar eller gi noen garanti for at alt er fullstendig, riktig eller oppdatert. Illustrasjoner kan avvike fra originalproduktet. Sortimentet kan endres etter trykking. Merkene som er merket med „®“, er registrerte varemerker tilhørende WIKUS-Sägenfabrik Wilhelm H. Kullmann GmbH & Co. KG, dersom ikke annet er nevnt. Disse merkene er beskyttet i Tyskland, EU og en rekke andre land rundt i verden. V-2019-09-02-Norwegian

Innovative presisjonsverktøy
utviklet og produsert
i Spangenberg, Tyskland

