



ПРЕЦИЗИОННЫЕ  
ПИЛЬНЫЕ ПОЛОТНА



RUSSIAN  
КАТАЛОГ 2013/14

# КАТАЛОГ 2013/14

## СОДЕРЖАНИЕ

WIKUS: предприятие, сервис С. 3

Технические основы С. 6

Обзор продукции С. 10

Ленточные пилы из инструментальной стали С. 12

Биметаллические ленточные пилы С. 16

Ленточные пилы с твердым сплавом С. 28

Ленточные пилы с алмазным покрытием С. 43

Применение С. 47



## ВЫСШЕЕ КАЧЕСТВО MADE IN SPANGENBERG

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

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

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

Пожалуйста, посетите наш веб-сайт: [www.wikus.com](http://www.wikus.com)

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



## СЕРВИС ПО ВСЕМУ МИРУ ВСЕ ВНИМАНИЕ - ПОТРЕБНОСТЯМ ЗАКАЗЧИКА

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

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

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

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

Наш сервис - это:

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

## WIKUS PARAMASTER® 3.0 ОНЛАЙН-ПРОГРАММА ПО ОПРЕДЕЛЕНИЮ ПАРАМЕТРОВ РЕЗАНИЯ

### МЕНЬШЕ ЗАТРАТ НА РЕЗКУ

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

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

Пользование бесплатно для клиентов WIKUS.

У вас еще нет доступа?

Зарегистрируйтесь прямо сейчас на сайте:

[www.paramaster.de](http://www.paramaster.de)

Преимущества ParaMaster® 3.0:

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



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

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

# ВЫБОР ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ

## 1. 1. Длина полотна

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

## 2. Ширина полотна

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

## 3. Материал режущего инструмента

Компания WIKUS предлагает четыре основные группы материалов режущего инструмента:

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

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

## 4. Шаг зубьев

Определяющей величиной для выбора шага зубьев является длина контакта пильного полотна в заготовке. В таблицах справа представлены соответствующие верхние и нижние предельные размеры.

## 5. Профиль зуба

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

## 6. Карты развода пилы

Подробное описание см. на следующей странице..

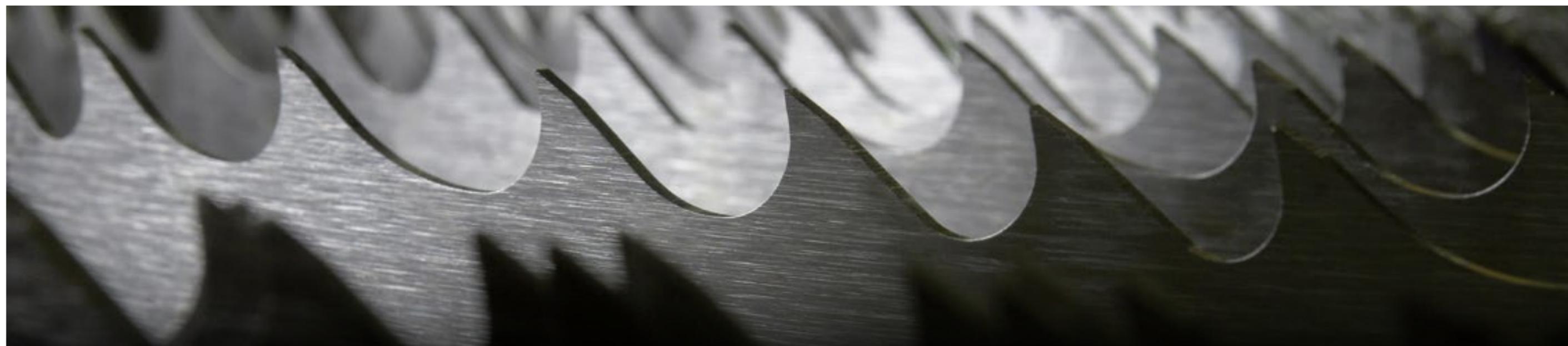
постоянная шаг зуба tpi	Длина реза (мм)	
	от	до
24		6
18		10
14		15
10	15	30
8	30	50
6	50	80
4	80	120
3	120	200
2	200	400
1,25	300	800

Переменный шаг зуба tpi	Длина реза (мм)	
	от	до
10-14		20
8-12	10	30
6-10	20	50
5-8	30	60
4-6	50	90
3-4	80	150
2-3	120	300
1,4-2	250	600
1,0-1,4	400	1000
0,85-1,15	600	2000
0,75-1,25	600	2000
0,7-1,0	1000	3000

s	Резка труб																
	Наружный диаметр трубы (мм) / шаг зуба Tz (кол-во зубьев на дюйм)																
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1500
2	14	14	14	14	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
3	14	14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6
4	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4
5	14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
6	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4
8	14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3
10		8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3
12		8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
15		8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
20			6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
30				4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2
50						3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2
75								2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2
100									2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2
150										2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4
200											1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25
250												1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25	0,75-1,25
300													1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25	0,75-1,25	0,75-1,25
350														1,0-1,4	0,75-1,25	0,75-1,25	0,7-1,0
400															0,75-1,25	0,75-1,25	0,7-1,0
450																0,7-1,0	0,7-1,0
500																	0,7-1,0

s = толщина стенки

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



## ФОРМЫ ЗУБА

### Зуб с увел. межзубным пространством (L)



Передний угол = 0°, для резки:

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

### Стандартный зуб (S)



Передний угол = 0°, для резки:

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

### Профильный зуб (P)



Передний угол положительный, для резки:

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

### Зуб-крючок (K)



Передний угол положительный, для резки:

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

### Форма зуба HV



Положительный передний угол и переменная высота зуба, для резки:

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

### Форма зуба VA



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

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

### Трапецидальный зуб (Т)



Передний угол положительный, для:

- обеспечения высокой мощности резания
- получения лучшей чистоты поверхности реза

### Форма зуба TSN (Трапецидальный зуб)



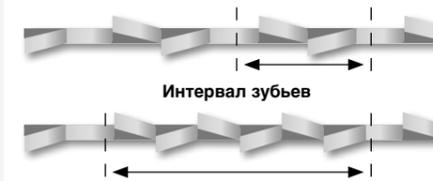
Передний угол отрицательный, специально для резки:

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

## ВИДЫ РАЗВОДКИ

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

### Стандартная разводка (SD)



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

### Ступенчатая разводка (SFN)



Разная ширина развода обеспечивает оптимальное разделение канала реза. В результате повышается производительность резания и стойкость режущего инструмента.

### Групповая разводка (GS)



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

### Волновая разводка (WS)



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

## ШАГ ЗУБА (Tz)

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

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

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

### Постоянная



### Переменный

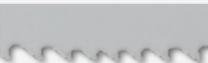


# ОБЗОР ПРОДУКЦИИ

## ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ ИЗ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ СТАЛИ

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

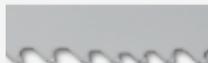
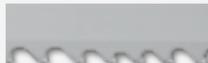
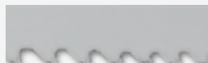
## БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

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

Комментарии см. в легенде на странице 2

Для выбора пильного полотна и оптимизации процесса пиления клиентам компании WIKUS предлагается инновационная онлайн-программа данных резки **ParaMaster® 3.0**. У вас еще нет доступа? Зарегистрируйтесь прямо сейчас на сайте: [www.paramaster.de](http://www.paramaster.de)

## ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ

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

## ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С АЛМАЗНЫМ ПОКРЫТИЕМ

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

# ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ ИЗ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ СТАЛИ

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

## Форма поставки:

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

## Ширина пилы:

от 5 до 25 мм

## Формы зуба:

L, S, K  
Комментарии см. на странице 8

## Постоянный шаг зуба:

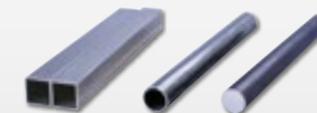
3 до 24 зубьев на дюйм (tpi)  
Комментарии см. на странице 9

## Виды разводки:

SD, WS, GS  
Комментарии см. на странице 9

## EXTRA

- для простых задач
- для низкоуглеродистой стали средней прочности



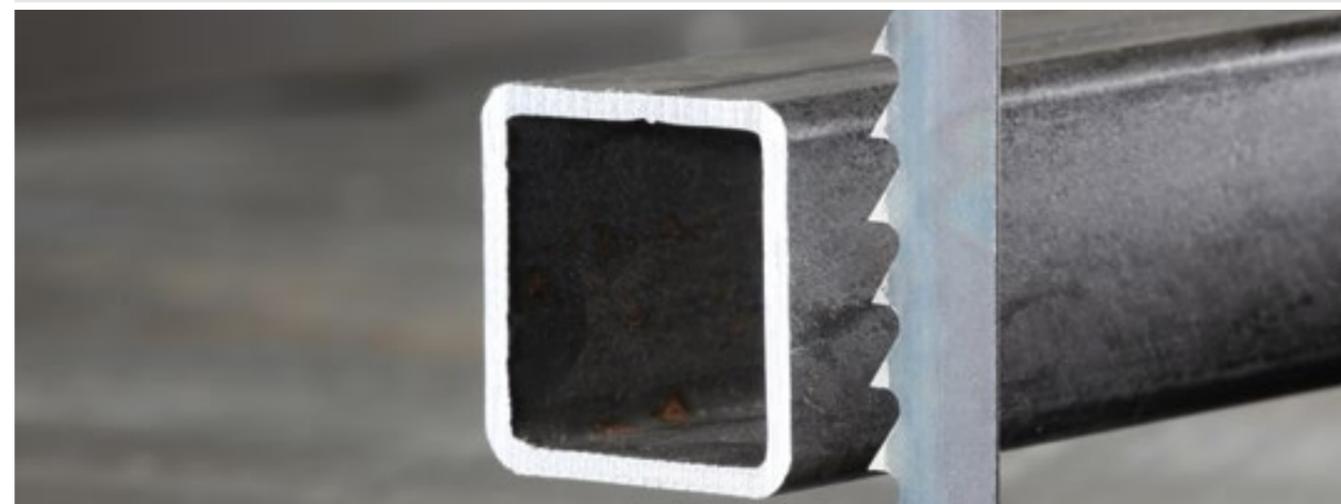
### Артикул 500 EXTRA (ок. 65-66 HRC)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)		
мм	дюйм	3	SD 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 = Зуб с увел. межзубным пространством  
S = Стандартный зуб

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

Комментарии см. в легенде на странице 2

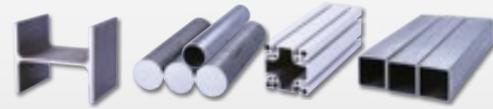






## VARIO® M42

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



### Артикул 528 VARIO M42 (ок. 68-69 HRC)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi) SD					
мм	дюйм	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	S	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050				S		

S = Стандартный зуб

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

Комментарии см. в легенде на странице 2



## VECTOR® M42

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



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

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)		
мм	дюйм	2 - 3	Переменный шаг зуба 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 = Форма зуба HV  
VA = Форма зуба VA

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



## GIGANT® M42

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



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

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi) Переменный шаг зуба			
мм	дюйм	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 = Форма зуба HV  
VA = Форма зуба VA

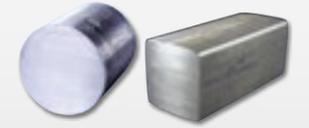


Комментарии см. в легенде на странице 2



## SELEKTA® GS M42

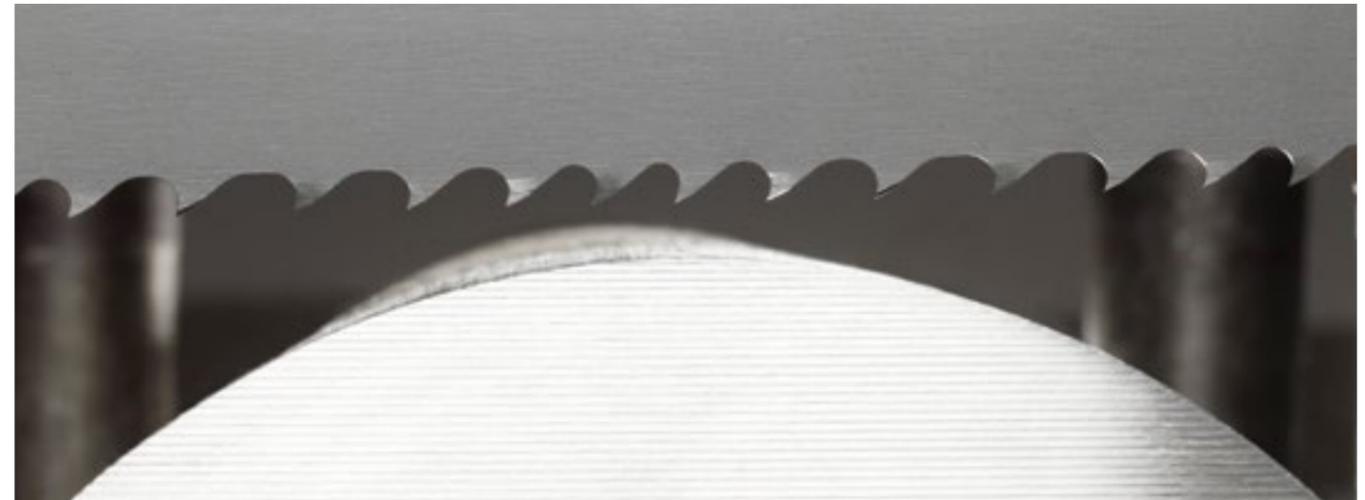
- заточенный ведущий зуб
- высокая производительность резания
- лучшее качество поверхности реза
- высокая прямолинейность реза



### Артикул 636 SELEKTA GS M42 (ок. 68-69 HRC)

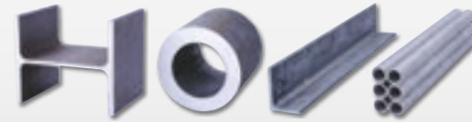
Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi) Переменный шаг зуба			
мм	дюйм	1,0 - 1,4	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035				K
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042			K	K
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		K	K	K
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		K	K	K
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K	K
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	K	K		
80 x 1,60	3-1/8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

K = Зуб-крючок



## PROFLEX® M42

- подходит для универсального использования в мастерской со специальной геометрией зуба для:
- для резки профилей поштучно и в пакете
- для резки стальных балок



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

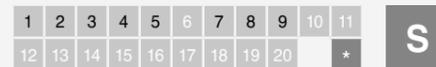
Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (три)				
мм	дюйм	2 - 3	3 - 4	5 - 7	8 - 11	12 - 16
20 x 0,90	3/4 x 0,035			P	P	P
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035		P	P	P	P
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	P	P	P	P	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	P	P	P	P	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	P	P	P		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	P	P	P		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	P	P			

#### Исполнение 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 = Профильный зуб

Модель SW: широкая разводка для несущих балок с внутренним напряжением



Комментарии см. в легенде на странице 2



## ECOFLEX® M42

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



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

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (три)						
мм	дюйм	2 - 3	3 - 4	4 - 6	SD 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				

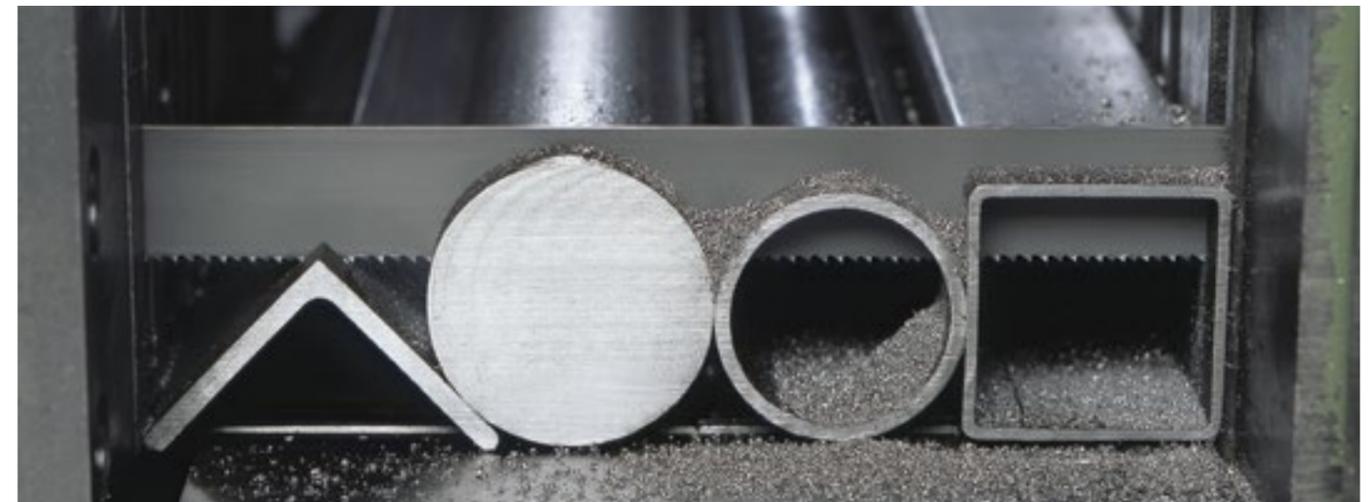
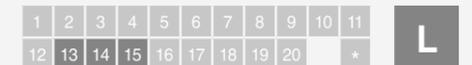
S = Стандартный зуб  
K = Зуб-крючок



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

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (три)	
мм	дюйм	2	широкая разводка 3
20 x 0,90	3/4 x 0,035		K
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	K
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		K

K = Зуб-крючок



## MARATHON® X3000

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



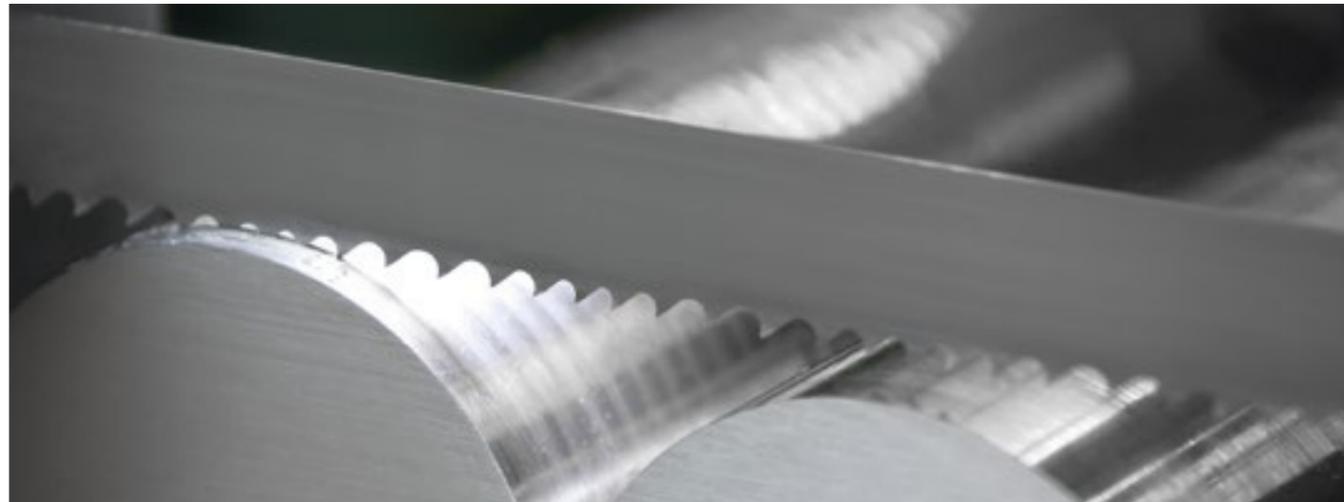
### Артикул 631 MARATHON X3000 (ок. 70 HRC)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)				
мм	дюйм	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 = Зуб-крючок



Комментарии см. в легенде на странице 2



## VECTOR® X3000

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



### Артикул 639 VECTOR X3000 (ок. 70 HRC)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)		
мм	дюйм	2 - 3	Переменный шаг зуба 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 = Форма зуба HV

VA = Форма зуба VA



## GIGANT® X3000

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



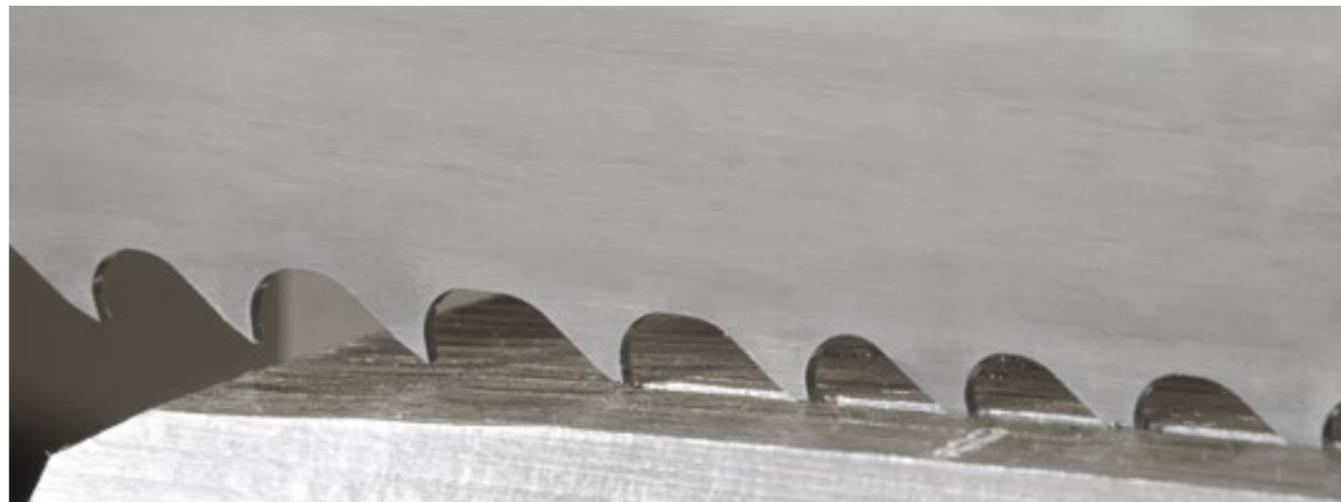
### Артикул 633 GIGANT X3000 (ок. 70 HRC)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)		
мм	дюйм	Переменный шаг зуба		
		0,7 - 1,0	1,0 - 1,4	1,4 - 2
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			HV, VA
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		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 = Форма зуба HV  
VA = Форма зуба VA

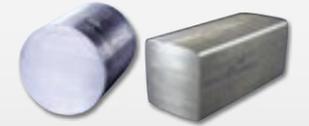


Комментарии см. в легенде на странице 2



## SELEKTA® GS X3000

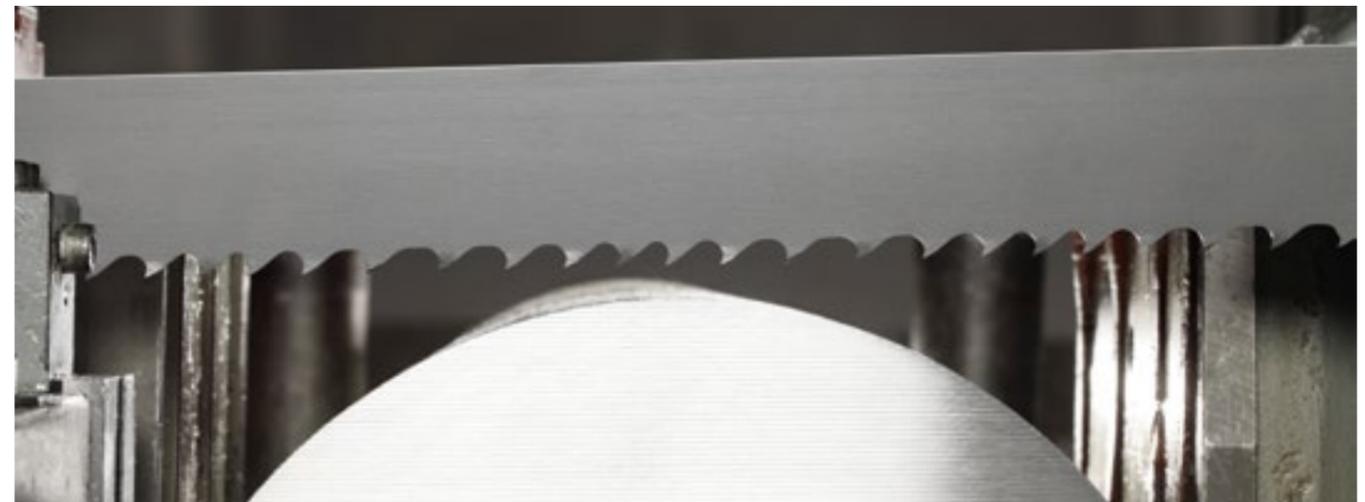
- заточенный ведущий зуб
- высокая производительность резания
- лучшее качество поверхности реза
- высокая прямолинейность резат



### Артикул 638 SELEKTA GS X3000 (ок. 70 HRC)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)			
мм	дюйм	Переменный шаг зуба			
		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 = Зуб-крючок



# ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ

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

## Форма поставки:

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

## Ширина пилы:

от 13 до 125 мм

## Формы зуба:

S, K, T, TSN  
Комментарии см. на странице 8

## Постоянный шаг зуба:

Постоянный: от 1,25 до 4 зубьев на дюйм (tpi)  
Переменный: от 0,7 - 1,0 до 3 - 4 tpi  
Комментарии см. на странице 9

## Виды разводки:

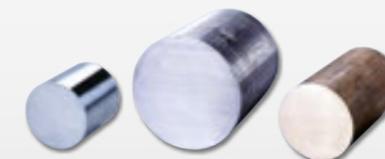
SD  
Комментарии см. на странице 9

## Специальное исполнение:

PW  
Для пил с номерами артикулов: 541, 545, 548, 645, 648

## FUTURA®

- Апробированная геометрия зубьев для высокой мощности резания.
- для универсального использования при резке сталей



### Артикул 545 FUTURA (ок. 1600 HV)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi) SD				
мм	дюйм	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 = Трапецеидальный зуб

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

Комментарии см. в легенде на странице 2



## FUTURA® PREMIUM

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



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

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi) SD				
мм	дюйм	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	
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	T	T			T

T = Трапецеидальный зуб

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

Комментарии см. в легенде на странице 2



## FUTURA® VA

- Оптимальная геометрия зуба для резки:
- коррозионно-стойких сталей
- Жаропрочные марки стали
- титановых и других специальных сплавов



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

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)				
мм	дюйм	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		

T = Трапецеидальный зуб

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



## FUTURA® PREMIUM VA

- Пила с износостойким покрытием для резки с более высокой производительностью
- для жаропрочных марок стали
- Жаропрочные марки стали
- для титановых и других специальных сплавов



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

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi) SD				
мм	дюйм	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 = Трапецеидальный зуб



Комментарии см. в легенде на странице 2



## FUTURA® 718

- специально созданное пильное полотно для резки сплавов на основе никеля



### Артикул 718 FUTURA 718 (ок. 1600 HV)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi) SD	
мм	дюйм	1,4 - 2	2 - 3
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	T	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 = Трапецеидальный зуб



## DUROSET®

- пила с разведенным зубом для резки сталей
- для использования на обычных ленточнопильных станках
- NE: пила с широко разведенным зубом для резки цветных металлов
- NE: для небольших литейных производств



### Артикул 541 DUROSET (ок. 1600 HV)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi) SD				
мм	дюйм	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			

T = Трапецидальный зуб

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

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

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi) широкая разводка	
мм	дюйм	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

T = Трапецидальный зуб

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

Комментарии см. в легенде на странице 2



## FUTURA® SN

- специальная геометрия зуба для повышенной мощности резания деталей с поверхностной закалкой
- подходит для сталей с твердостью по Роквеллу 65

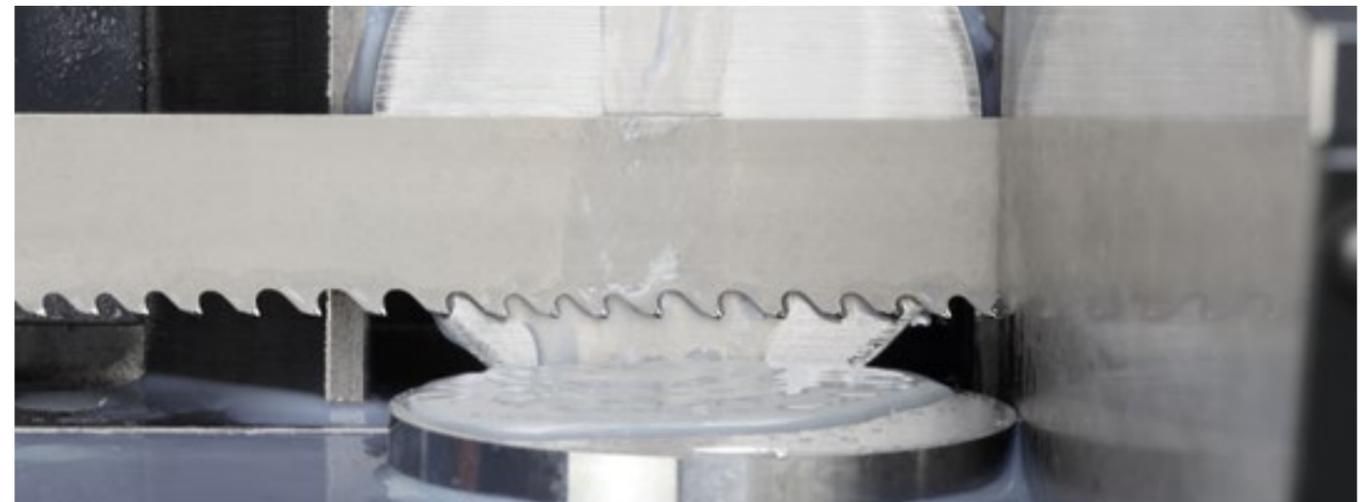


### Артикул 547 FUTURA SN (ок. 1600 HV)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi) SD	
мм	дюйм	2 - 3	3 - 4
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035		TSN
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	TSN	TSN
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	TSN	TSN
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	TSN	

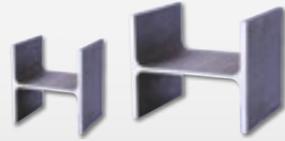
TSN = Форма зуба TSN

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



## PROFIDUR®

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



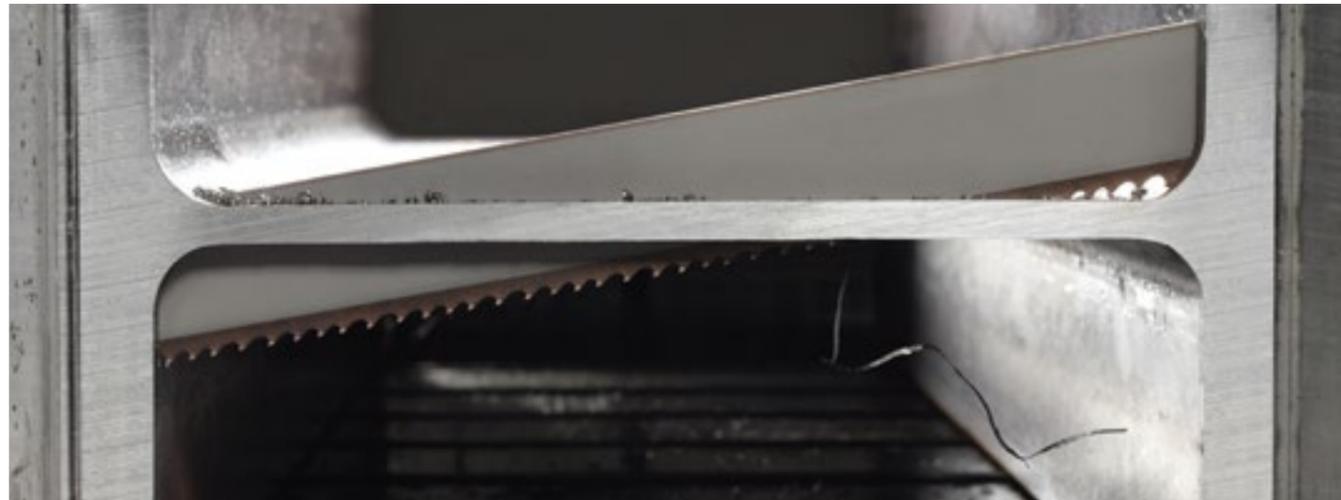
### Артикул 588 PROFIDUR (ок. 3800 HV)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)	
мм	дюйм	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 = Трапецидальный зуб



Комментарии см. в легенде на странице 2



## ARION®

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



### Артикул 668 ARION (ок. 3800 HV)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)				
мм	дюйм	0,7 - 1,0	1,0 - 1,4	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4

#### Исполнение 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			

#### Исполнение 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	

#### Исполнение 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 = Трапецидальный зуб



Исполнение FG: максимальная мощность резания

Исполнение EG: оптимальная чистота поверхности реза

Исполнение PG: трубы и профил



## FUTURA® PLUS

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



### Артикул 546 FUTURA PLUS (ок. 1700 HV)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)						
мм	дюйм	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					

#### Исполнение RS

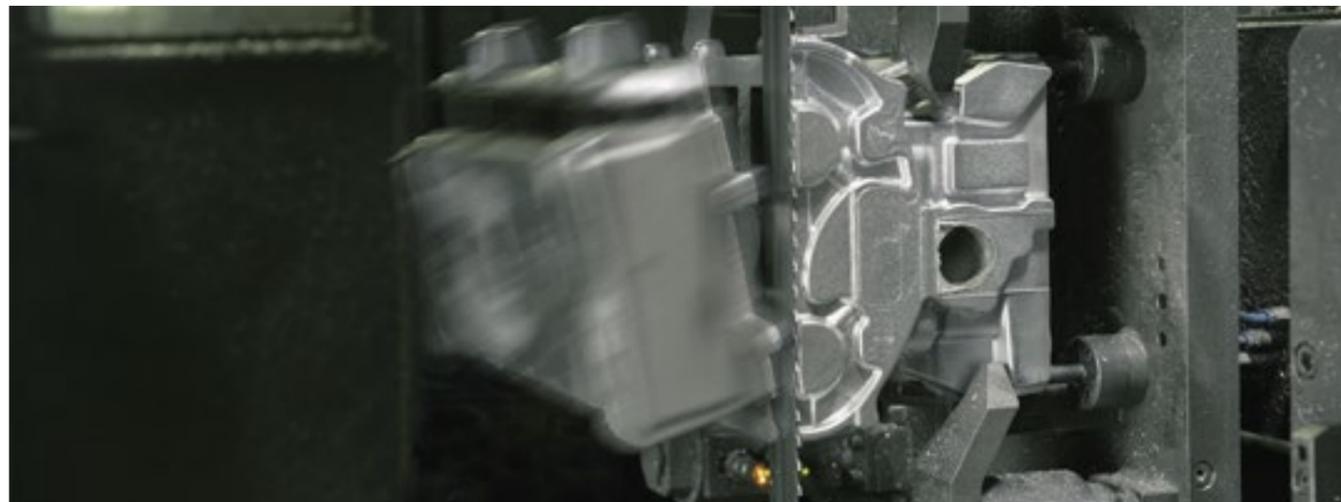
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			T				
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	T	T					
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042	T		T				
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	T	T					
100 x 1,10	4 x 0,042	T	T					

T = Трапецеидальный зуб

Исполнение RS: уменьшенная ширина реза для сокращения потерь материала

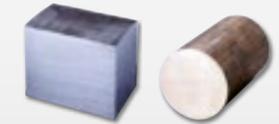


Комментарии см. в легенде на странице 2



## FUTURA® PREMIUM AL

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



### Артикул 658 FUTURA PREMIUM AL (ок. 3800 HV)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)
мм	дюйм	SD 1,4 - 2
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T

T = Трапецеидальный зуб



## ECODUR®

- специально созданное пильное полотно для резки шин



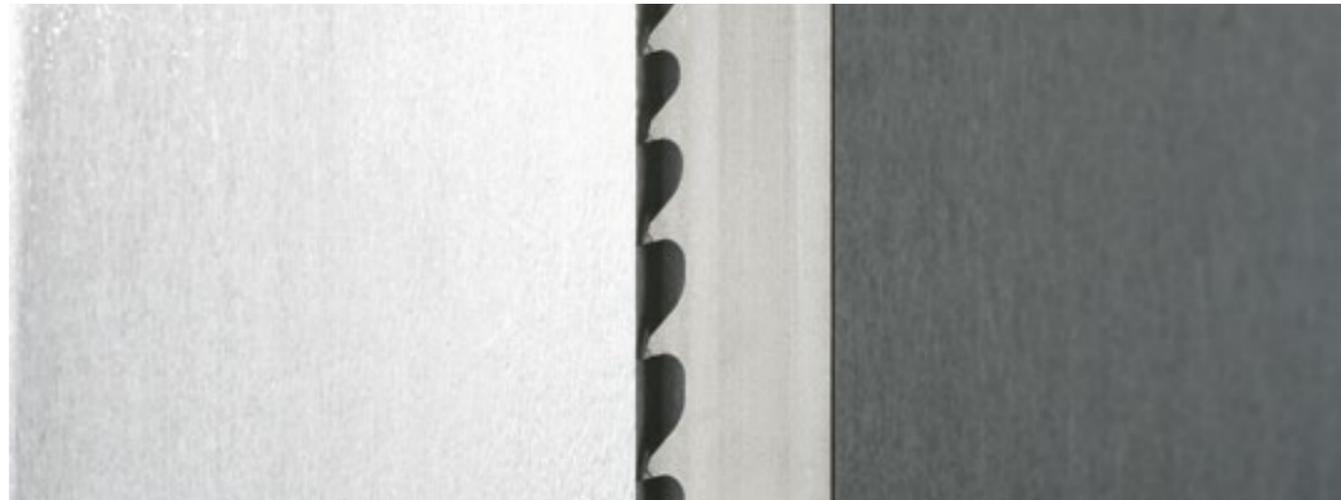
### Артикул 542 ECODUR (ок. 1700 HV)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi) SD			
мм	дюйм	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 = Трапецидальный зуб



Комментарии см. в легенде на странице 2



## TCTYRE®

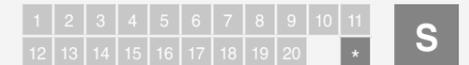
- специально разработанная пила для резки автомобильных шин



### Артикул 549 TCTYRE (ок. 1700 HV)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi)	
мм	дюйм	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 = Трапецидальный зуб



## TCT

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



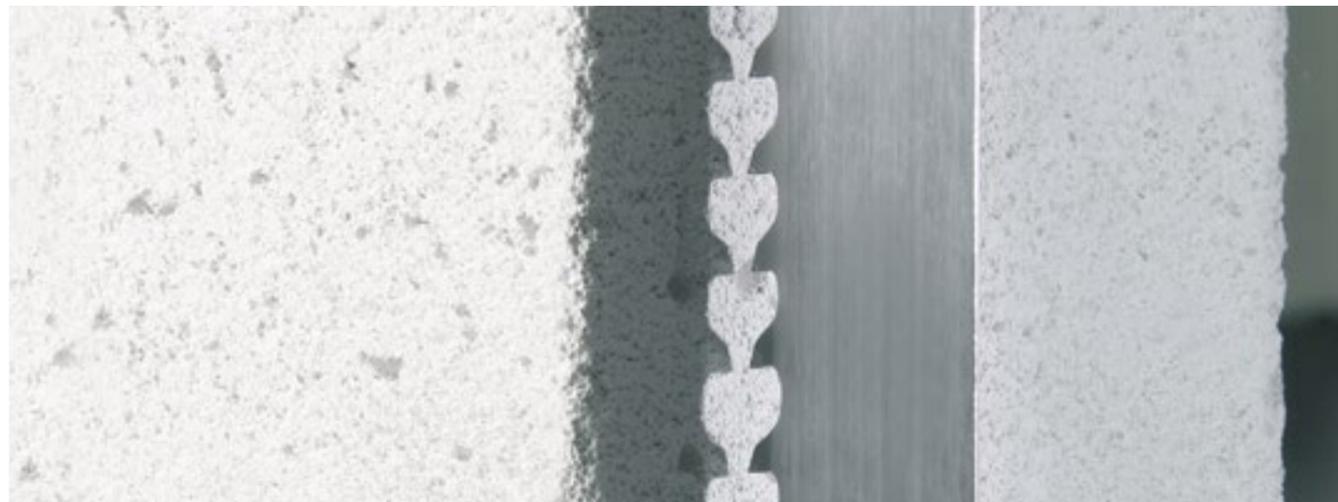
### Артикул 540 TCT (ок. 1900 HV)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба (tpi) SD			
мм	дюйм	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 = Стандартный зуб  
K = Зуб-крючок

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

Комментарии см. в легенде на странице 2



## ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С АЛМАЗНЫМ ПОКРЫТИЕМ



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

Форма поставки:	сваренные в размер ленточные пилы
Ширина пилы:	от 10 до 100 мм
Алмазное покрытие:	непрерывное (K), сегментированное (S), прерывистое (U) для пил с шагом от 6 до 30 мм
Размер зерна:	D91, D126, D181, D252, D356, D427, D601
Опция:	Специальные размеры под заказ.

## DIAGRIT® K

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



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

Размеры ширина x толщина		Размеры ширина x толщина	
мм	дюйм	мм	дюйм
10 x 0,50	3/8 x 0,020	27 x 0,90	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		

#### Исполнение VA

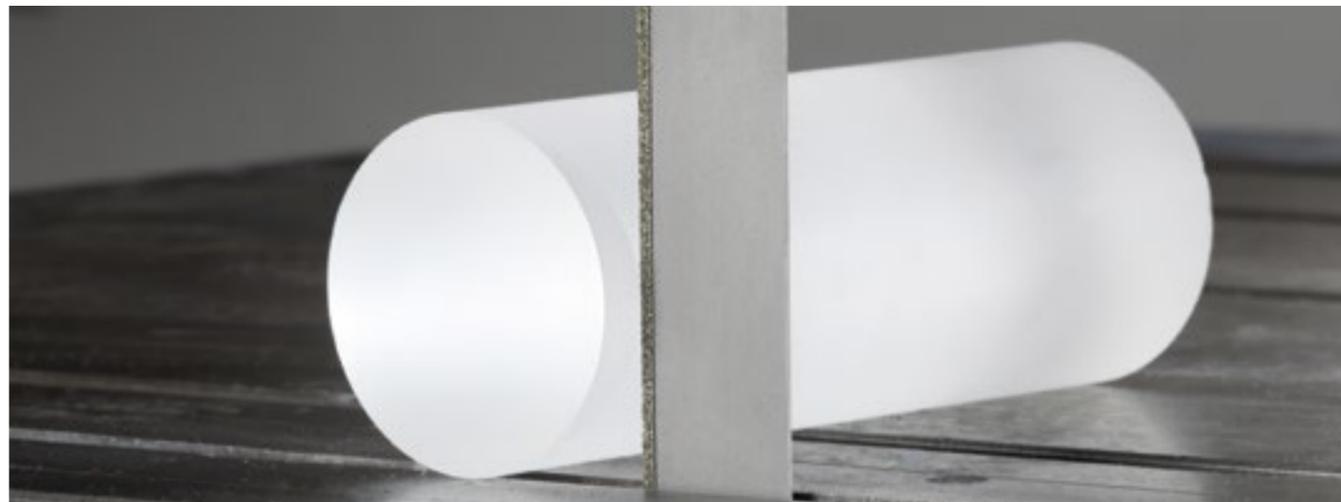
13 x 0,50	1/2 x 0,020	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020
20 x 0,50	3/4 x 0,020	54 x 1,10	2-1/8 x 0,042
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020	60 x 0,50	2-1/3 x 0,020

Исполнение VA: несущее полотно из нержавеющей стали

Специальные размеры под заказ.

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

Комментарии см. в легенде на странице 2



## DIAGRIT® S

- Сегментированное покрытие
- для резки с высокой производительностью
- для заготовок средних размеров



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

Размеры ширина x толщина		Размеры ширина x толщина	
мм	дюйм	мм	дюйм
10 x 0,50	3/8 x 0,020	27 x 0,90	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		

#### Исполнение 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

Исполнение VA: несущее полотно из нержавеющей стали

Специальные размеры под заказ.

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



## DIAGRIT® U

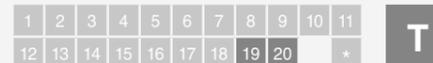
- Прерывистое покрытие
- для резки с высокой производительностью
- для заготовок больших размеров



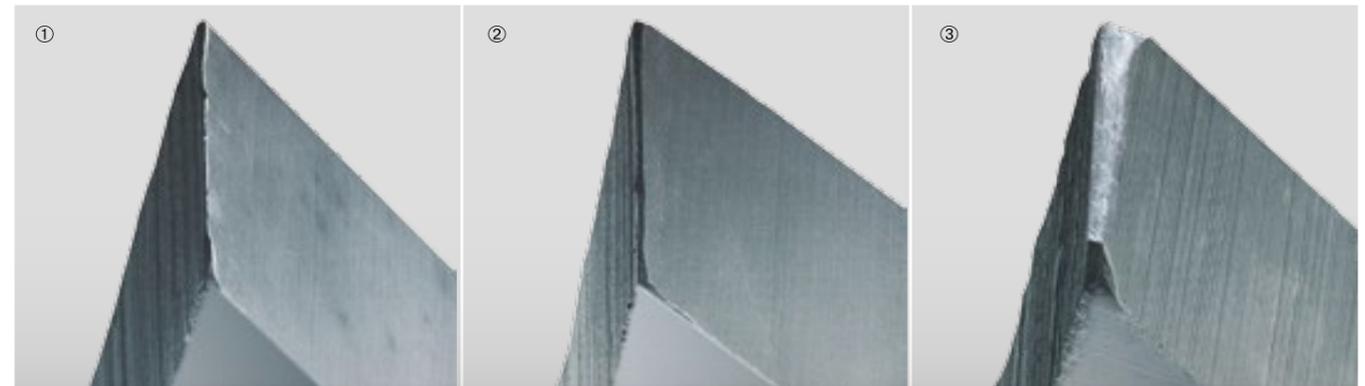
Артикул **574 DIAGRIT U** (ок. 9000 HV)

Размеры ширина x толщина		Шаг зуба T мм	Размеры ширина x толщина		Шаг зуба T мм
мм	дюйм		мм	дюйм	
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

Специальные размеры под заказ.



Комментарии см. в легенде на странице 2



## ОБКАТКА ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ

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

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

### Перед первым применением:

- Натяжение полотна должно составлять 300 Н/мм<sup>2</sup>.
- С помощью ручного рефрактометра проверить содержание масла в смазочно-охлаждающей жидкости и скорректировать его.
- Рекомендуемое содержание масла в смазочно-охлаждающей жидкости указано в данных резания или в программе ParaMaster® 3.0

### БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

- Определить правильную скорость резания и подачи (например, с помощью прибора фирмы WIKUS для определения данных резания для биметаллических пил) с учетом свойств материала и размеров материала, предназначенного для резки.
- Важно: новое пильное полотно при первом применении следует использовать со скоростью резания (м/мин) при бл. 100 % и скоростью подачи (мм/мин) примерно 50 %.

### ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ

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

- При небольших размерах заготовок разрезать ок. 300 м поверхности материала для резания для подвода.
- Для обработки заготовок большого размера рекомендуется подвод в течение примерно 15 минут.
- После подвода сначала необходимо плавно увеличить скорость резания (м/мин) до определенного значения, затем пошагово увеличить скорость подачи (мм/мин) до предварительно определенного значения.

Практическую помощь могут оказать разработанные фирмой WIKUS приборы для определения данных резания для биметаллических и твердосплавных пильных полотен.

Вы также можете использовать онлайн-программу фирмы WIKUS для определения данных резания ParaMaster® 3.0, обладающую широким набором функций.

Дополнительную информацию можно найти на странице 5 или после регистрации на сайте [www.paramaster.de](http://www.paramaster.de)



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

Melsunger Str. 30  
34286 Spangenberg, Германия

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

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

© WIKUS-Sägenfabrik.

Все права сохранены. Перепечатка, в том числе фрагментов текста, запрещена. Все данные указаны без гарантии. Несмотря на тщательную и регулярную проверку компания WIKUS не несет ответственности и не дает гарантии полноты, правильности или актуальности предоставленной информации. Иллюстрации могут отличаться от оригинала. Программа поставки может отличаться от напечатанной.  
Отпечатано в Германии, 2013-09-01



Инновационные прецизионные инструменты  
разработаны и изготовлены в  
Шпангенберге, Германия



# УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

## Группы материалов

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

## Формы зуба и виды разводки

Подробнее на стр. 8 / 9

## Классификация артикулов

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