WIKUS®

高精密度的齿刃

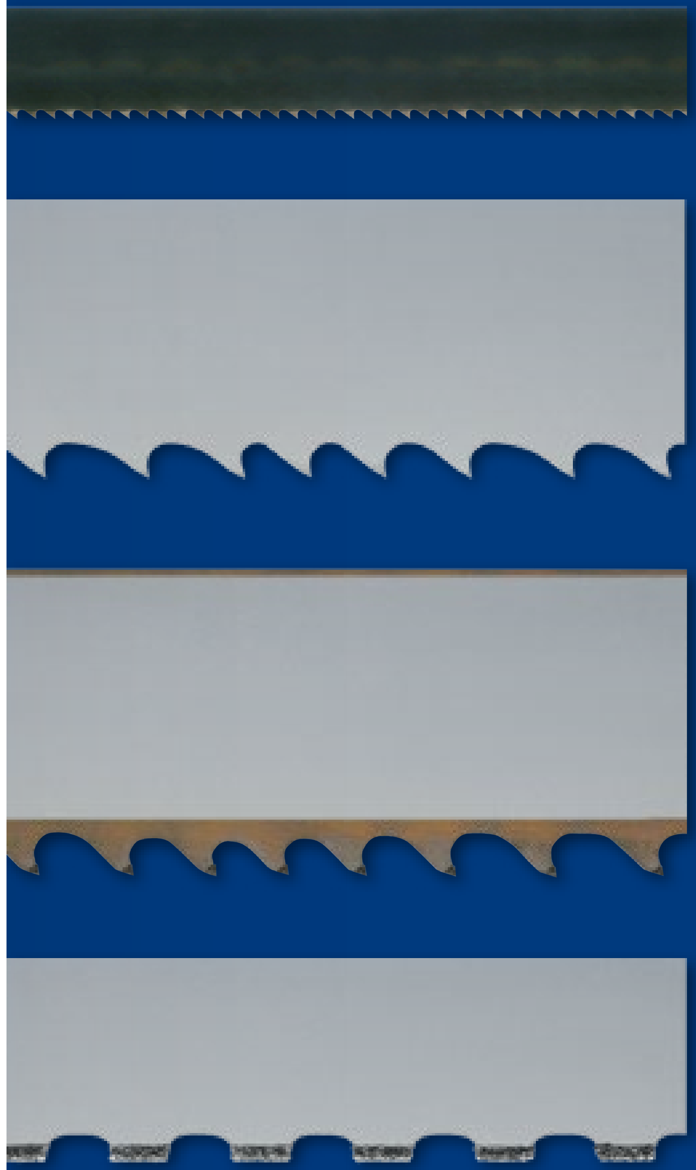
高精密度

带锯条

CHINESE

目录 2013/14

目录 2013/14
内容



威库司 (WIKUS) 锯业：公司、服务	页码 3
技术基础	页码 6
产品概览	页码 10
工具钢带锯条	页码 12
双金属带锯条	页码 16
硬质合金带锯条	页码 28
金刚石带锯条	页码 43
应用	页码 47

总部位于德国Spangenberg

最优品质
德国SPANGENBERG制造

Wilhelm H. Kullmann 于 1958 年在 Spangenberg 成功创建了威库司 (WIKUS) 锯业。这些价值使我们的家族企业在全球建立起了优质品牌的信任度。

我们璀璨绚丽、难以超越的成功史归功于公司员工的优异资质以及精湛的专业素质。通过全球代表处、欧洲和海外的营销部和服务公司，我们竭尽全力为公司客户提供专业和个性化服务。

德国WIKUS威库司从50多年前的一家小工厂发展到现在是一家销售至全球超过70多个国家的全球性知名企业靠着都是每一位员工的努力与客户的支持与信任，作为一个全球性的企业我们更致力于社会文化，生态环境保护的发展与责任，企业的永续发展是我们的共同目标！

欢迎随时访问我们的网站：www.wikus.com

- 50多年研发与生产高性能高效率工具的经验
- 在欧洲带锯条生产商中，第一个取得DIN EN ISO 9001证书
- 不断的发展和创新
- 高素质人才
- 生产过程都是通过最严格的环保要求

威库司公司的全球服务
满足您的需求是我们的宗旨

客户的满意是我们最高目标。 因此，我们的产品和技术从研发到生产都选用德国的最高水平。

成本优化及资源保护是高效生产的成功因素。只有将高科技产品和杰出的服务结合才能满足提高切割品质和增加效能的需求。

您将从我们综合的建议中获利。我们根据您的个人需求提供最佳的解决方法，结果会使您相信：你们会在节约时间的成本和同时提高生产力。

依靠您和威库司的合作关系及我们的支持，必然能达到更好更高的切削效率。

我们的服务：

- 全球代表处
- 精湛的工业技术
- 试锯的产品
- 在德国Spangenberg的威库司锯切中心做测试并作分析
- 在德国Spangenberg的威库司培训中心培训
- 市场及专业技术的支持

WIKUS PARAMASTER® 3.0
在线网络切削数据库

降低你的切削成本

回顾过去50年威库司对高效能工具研发和生产的经验，我们所开发的产品都是针对不同材料的切削应用，全球各行各业的客户都很信任我们创新的带锯条产品。

ParaMaster® 3.0 威库司在线网络切削数据库，能快速帮助提升您的生产力，同时凭借我们的产品来发挥您更大的经济效益。

威库司 (WIKUS) 客户可以免费使用。
您尚无访问权限？
请登录网页 www.paramaster.de 注册信息

ParaMaster® 3.0 威库司在线网络切削数据库的优势：

- 每天不断更新的数据库：超过 150,000 种材料，超过 3,000 种机器，海量的其他附加信息
- 简便易用：所有信息显而易见，并且界面明了
- 应用实例：实心材料(圆或方)，管材(圆或方)，单根或多根切削
- 切削成本的分析

WIKUS
ONLINE SERVICE
www.wikus.com

通过我们的网页，您可了解到常见锯床的互动式概览以及适用于威库司 (WIKUS) 锯条的锯条尺寸。

选择适宜的带锯条

1. 锯带长度

锯带的规格取决于您使用的锯床 — 若要了解常见锯床的互动式概览以及适用于威库司 (WIKUS) 锯条的锯条尺寸，请登录我们的网页 www.wikus.com.

2. 锯带宽度

- 卧式锯床：锯宽由制造商事先指定。
- 立式带锯床：可能容许使用不同的锯带宽度；参见生产商说明
- 锯带宽度：锯带越宽越，其稳定性也就越好
- 圆棒锯切：所需锯切的最小半径是锯带宽度的限制因素。

3. 锯齿材质

威威库司提供四种主要的锯齿材质：

- **工具钢**
- **双金属 (HSS)**
- **硬质合金**
- **金刚石**

锯切材料的可切削性决定了锯齿材质的选择。

4. 齿距

齿距决定的选择主要看带锯条在工件上接触的弧长。右边的两个表格给出了上下界限的建议标准。

5. 齿型

将不同的齿型、锯齿材质以及锯带尺寸规格完美结合，可以达到最佳的切削性能。

6. 齿排列形式

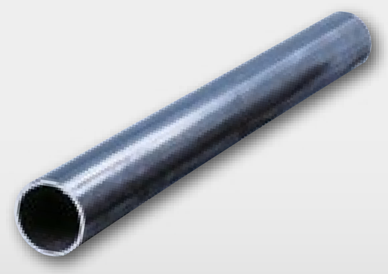
具体信息参见以下内容。

恒量齿距	材料接触长度 (毫米)	
齿距	从	到
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

变化齿距	材料接触长度 (毫米)	
齿距	从	到
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

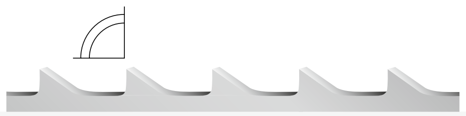
s	管材切割 管材外径 (毫米) / 齿距 Tz in tpi																
毫米	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1500
2	14	14	14	14	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
3	14	14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6
4	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	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 = 壁厚
如果您需要切割并排的两根或多根管材,
请在使用此表格时考虑到管壁厚度(s)。



齿型

间隙齿 (L)



切削前角：0°，针对：

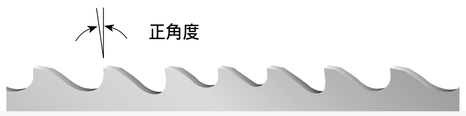
- 软性材料(铝和木头)只适用于工具钢

标准齿 (S)

切削前角：0°，针对：

- 短铁削材料
- 高碳成分钢材
- 工具钢和铸铁
- 小型横切面工料
- 薄壁型材

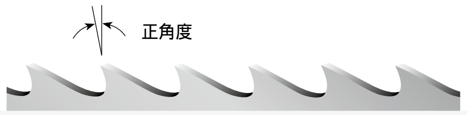
轮廓齿 (P)



切削前角：正角度，针对：

- 空心型材和角型材
- 钢梁，型钢
- 多个切割和叠层切割
- 不能完全排除震动的锯切加工

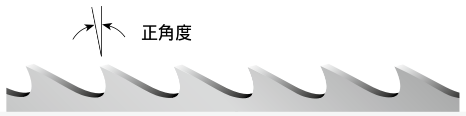
勾型齿 (K)



切削前角：正角度，针对：

- 普遍使用
- 非金属材料和钢材
- 型材和实心材料

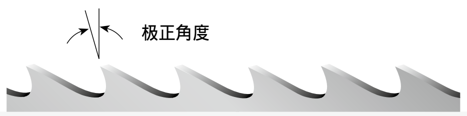
齿型 HV



切削前角：正角度且锯齿形较尖锐，针对：

- 高切削率
- 实心材料
- 短铁削材料
- 退火钢

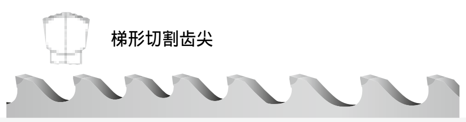
齿型 VA



切削前角：极正角度且锯齿形较尖锐，针对：

- 高切削率
- 实心材料
- 长铁削材料
- 抗绣抗酸钢材
- 高温合金材料

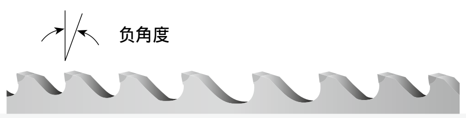
梯形齿 (T)



切削前角：正角度，针对：

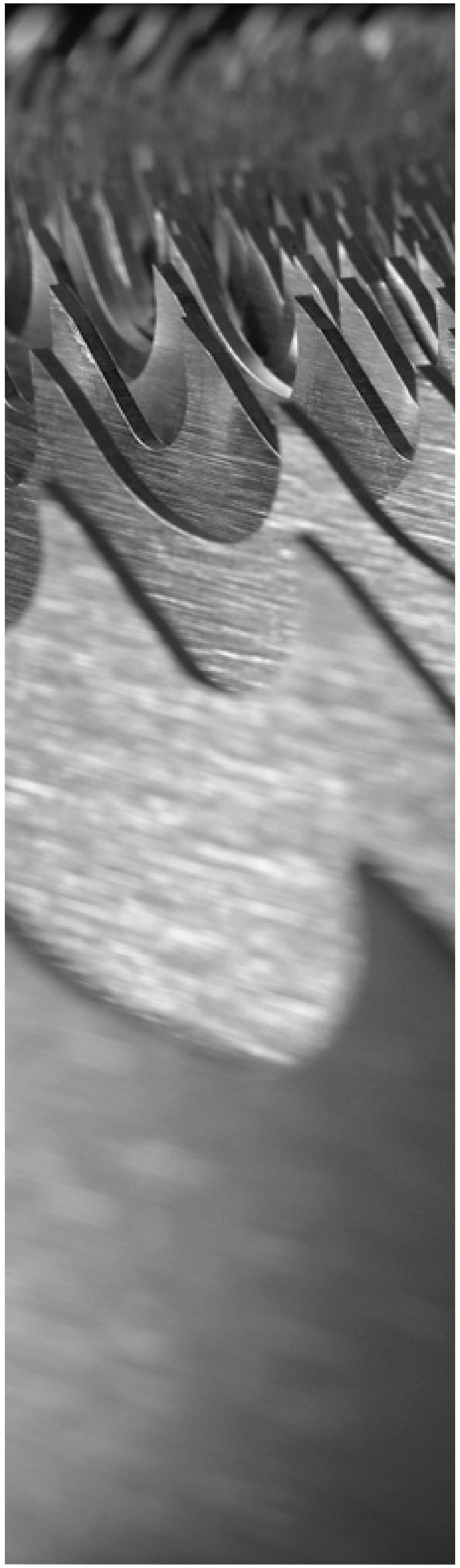
- 高切削率
- 最好切削面

齿型 TSN (梯形齿)



切削前角：负角度，尤其针对：

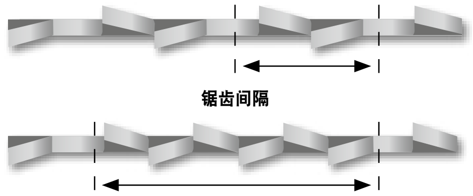
- 表面高硬度材料
- 硬度小于62HRC的硬化钢，锰钢材，硬化镀铬工料
- 直径小于或等于300毫米



锯齿排列类型

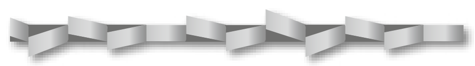
带锯条的自由切削动作是通过锯齿的排布来实现的，锯齿的排布即锯齿尖在锯带体的左右两侧交替排列。

标准排列 (SD)



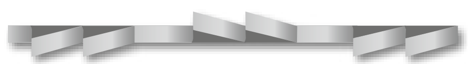
标准锯齿排列广泛应用于切割大于 5 mm的钢材、铸件及坚硬的非金属材料。
恒齿：排列顺序为：左/右/中间。
变齿：每个轮齿间隔单位之间至少有一个锯齿没有经过排列，间隔内的其它锯齿左右重复排列，或以相反顺序完成排列。

交叉排列 (SFN)



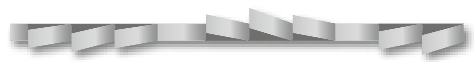
各种不同的宽度变化排列可更有效的提升锯切效果。由此可改善锯带性能以及延长锯带使用寿命。

分组排布 (GS)



对于锯齿分布范围位于 4-18 齿/英寸的锯条，通过分组调整可取得更好的切削面品质。

波浪形排列 (WS)



对于尺寸小于或等于 5 mm的材料，如薄板材、薄壁管和型材，我们建议使用波浪形锯齿排布的锯条。

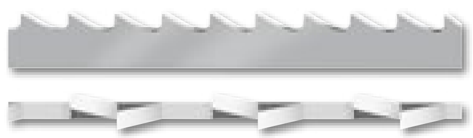
齿距 (Tz)

齿距是代表每英寸的锯齿数目，1英寸等于25.4毫米

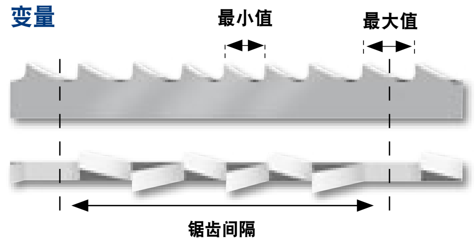
恒齿与变齿的区别在于，在同一轮齿间隔内，恒齿锯条的齿距始终一致，而变齿的齿距不同。

变齿，例如 2-3 齿/英寸便通过两个测量值完成标记：2 齿/英寸是轮齿间隔内的最大齿距，而 3 齿/英寸则是最小齿距。

恒量



变量



产品概览

工具钢带锯条

500 EXTRA	(大约 65-66 HRC)	B	页码 13
510 DIAMANT	(大约 66-67 HRC)	B	页码 14
515 JET	(大约 63-65 HRC)	S	页码 15

双金属带锯条

529 MARATHON® M42	(大约 68-69 HRC)	B	页码 17
528 VARIO® M42	(大约 68-69 HRC)	B	页码 18
534 VECTOR® M42	(大约 68-69 HRC)	T	页码 19
532 GIGANT® M42	(大约 68-69 HRC)	T	页码 20
636 SELEKTA® GS M42	(大约 68-69 HRC)	T	页码 21
524 PROFLEX® M42	(大约 68-69 HRC)	S	页码 22
523 ECOFLEX® M42	(大约 68-69 HRC)	L	页码 23
631 MARATHON® X3000	(大约 70 HRC)	B	页码 24
639 VECTOR® X3000	(大约 70 HRC)	T	页码 25
633 GIGANT® X3000	(大约 70 HRC)	T	页码 26
638 SELEKTA® GS X3000	(大约 70 HRC)	T	页码 27

具体说明参见第 2 页内容

针对锯条的选择以及切削工艺的优化，作为尊贵的威库司 (WIKUS) 客户，您还可以使用我公司开创性的在线切削数据系统 **ParaMaster® 3.0**。您尚无访问权限？
请登录 www.paramaster.de 进行登记。

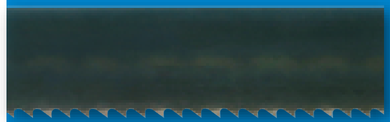
硬质合金带锯条

545 FUTURA®	(大约 1600 HV)	B	页码 29
548 FUTURA® PREMIUM	(大约 3800 HV)	T	页码 30
645 FUTURA® VA	(大约 1600 HV)	T	页码 31
648 FUTURA® PREMIUM VA	(大约 3800 HV)	T	页码 32
718 FUTURA® 718	(大约 1600 HV)	T	页码 33
541 DUROSET	(大约 1600 HV)	L	页码 34
547 FUTURA® SN	(大约 1600 HV)	S	页码 35
588 PROFIDUR®	(大约 3800 HV)	S	页码 36
668 ARION®	(大约 3800 HV)	S	页码 37
546 FUTURA® PLUS	(大约 1700 HV)	B	页码 38
658 FUTURA® PREMIUM AL	(大约 3800 HV)	T	页码 39
542 ECODUR®	(大约 1700 HV)	L	页码 40
549 TCTYRE	(大约 1700 HV)	S	页码 41
540 TCT	(大约 1900 HV)	S	页码 42

金刚石带锯条

570 DIAGRIT® K	(大约 9000 HV)	T	页码 44
572 DIAGRIT® S	(大约 9000 HV)	T	页码 45
574 DIAGRIT® U	(大约 9000 HV)	T	页码 46

工具钢带锯条

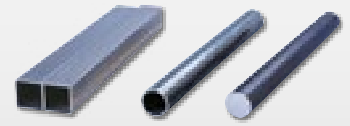


- 适用于基本的车间操作，还可满足复合材料的切削
- 硬化齿尖和极其灵活的锯背确保了其可靠性。

标准包装:	• 盘带的长度，视不同锯带宽度而定，最长可达120米 • 已焊接的成品锯条
锯条宽度:	5 至 25 毫米
齿型:	L, S, K 具体说明参见第 8 页
恒量齿距:	每英寸3至24齿 (tpi) 具体说明参见第 9 页
锯齿排列类型:	SD, WS, GS 具体说明参见第 9 页

EXTRA

- 针对一般锯切需要
- 针对低强度的非合金钢



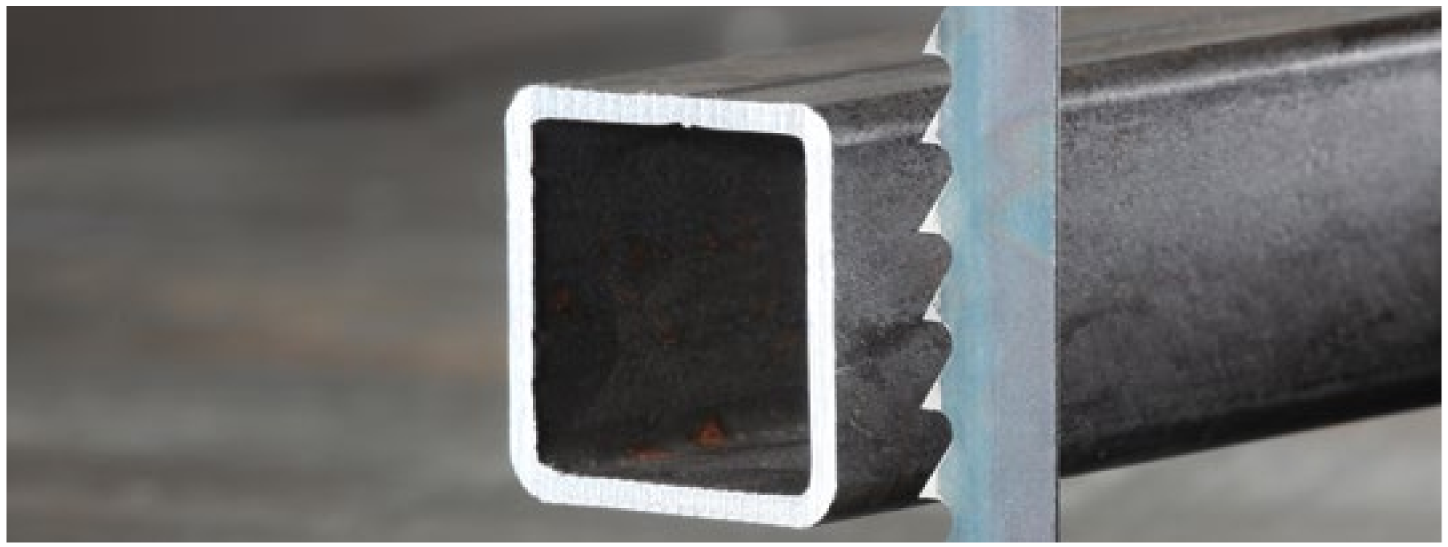
产品组 500 EXTRA (大约 65-66 HRC)

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi SD		
毫米	英寸	3	4	6
8 x 0.65	5/16 x 0.025		L	
10 x 0.65	3/8 x 0.025	L	S, L	S
13 x 0.65	1/2 x 0.025	L	S, L	S
16 x 0.80	5/8 x 0.032	L	S	S
20 x 0.80	3/4 x 0.032	L	S, L	S

L = 间隙齿
S = 标准齿

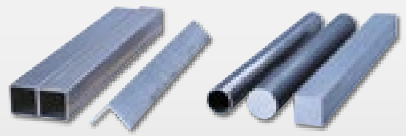
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 * B

具体说明参见第 2 页内容



DIAMANT

- 针对一般锯切需要
- 针对低强度的非合金钢



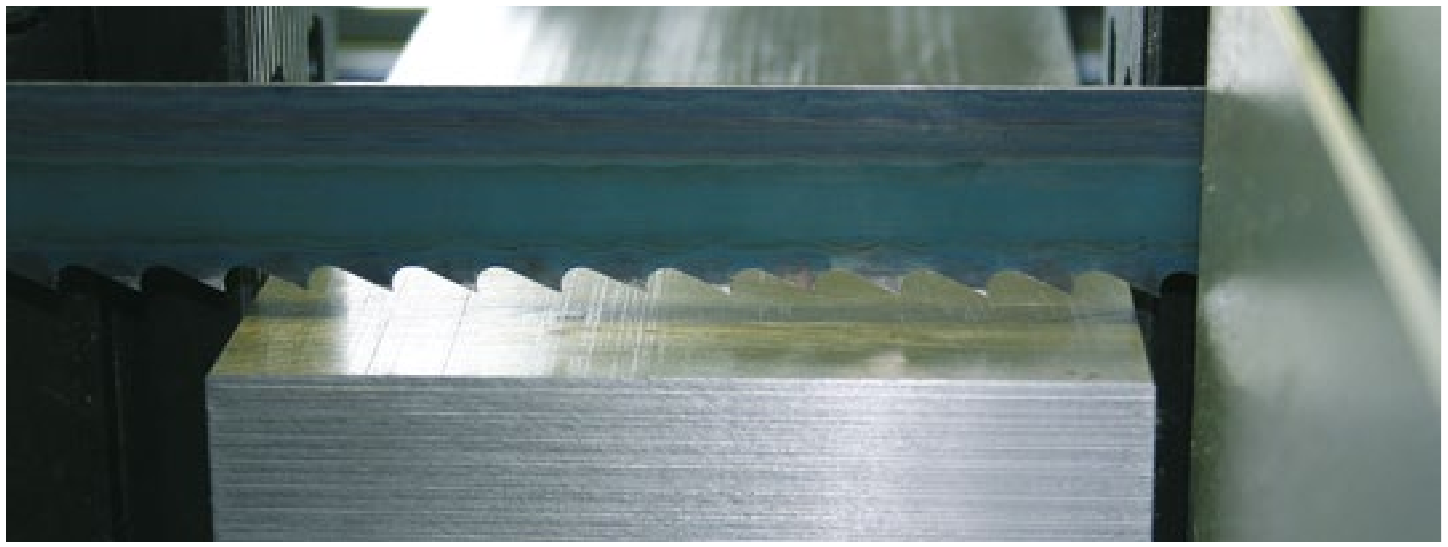
产品组 510 DIAMANT (大约 66-67 HRC)

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi									
					SD				WS		GS
毫米	英寸	3	4	6	8	10	14	18	14	24	4
5 x 0.40	3/16 x 0.016						S			S	
5 x 0.65	3/16 x 0.025					S	S	S		S	
6 x 0.40	1/4 x 0.016			K							
6 x 0.65	1/4 x 0.025			S, K	S	S	S	S		S	K
8 x 0.65	5/16 x 0.025		K	S, K	S	S	S	S		S	K
10 x 0.65	3/8 x 0.025	K	K	S, K	S	S	S	S		S	
13 x 0.65	1/2 x 0.025	K	K	S, K	S	S	S			S	
16 x 0.50	5/8 x 0.020				S		S				
16 x 0.65	5/8 x 0.025	K	S, K	S, K	S	S			S		
16 x 0.80	5/8 x 0.032	K	K	K		S			S		
20 x 0.80	3/4 x 0.032	K	K	K	S	S			S		
25 x 0.90	1 x 0.035	S, K	S, K	S, K	S	S					

S = 标准齿
K = 勾型齿

B

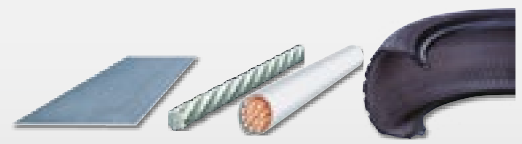
具体说明参见第 2 页内容



WIKUS 工具钢带锯条

JET

- 适用于熔割应用
- 针对小于30毫米的钢材
- 针对合成材料

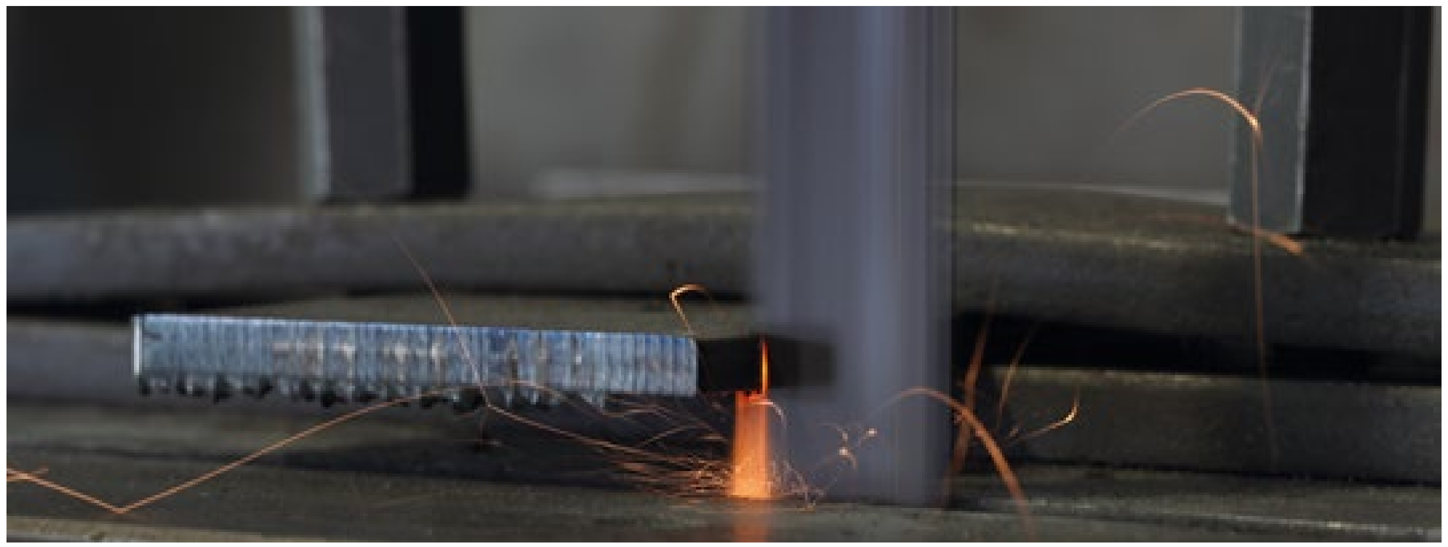


产品组 515 JET (大约 63-65 HRC)

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
		GS		RL		SD
毫米	英寸	4	6	8	10	14
10 x 0.65	3/8 x 0.025					S
16 x 0.80	5/8 x 0.032				S	
20 x 0.80	3/4 x 0.032					S
25 x 0.90	1 x 0.035	S	S	S	S	S

S = 标准齿

S



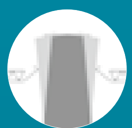
双金属带锯条

- 广泛且优质的产品组合，适用于标准和特殊应用
- 背材选择淬火合金钢或为材料，具备最佳的持久性能
- 久经考验的锯切材料 M42 在常规应用条件下将呈现无与伦比的耐磨损性能
- 新一代锯切材料 X3000（威库司独家设计）拥有非凡的硬度和相应的韧性，适用于难于切削的材料
- 新型的热处理技术确保了切削刃的稳定性

标准包装:	• 盘带的长度，视不同锯带宽度而定，最长可达120米 • 已焊接的成品锯条
锯条宽度:	6 至100毫米
齿型:	S, P, K, HV, VA 具体说明参见第 8 页
恒量齿距:	每英寸 0.7 – 1.0 至 12 – 16 齿 (tpi) 具体说明参见第 9 页
锯齿排列类型:	SD, WS, GS 具体说明参见第 9 页
产品:	**M42**: 68 – 69 HRC，大约 980 HV **X3000**: 大约 70 HRC，大约 1000 HV
特别设计:	PW: 对这些产品组可供应：532, 534, 633, 636, 638, 639 PE: 对这些产品组可供应：528, 529, 631

特别设计

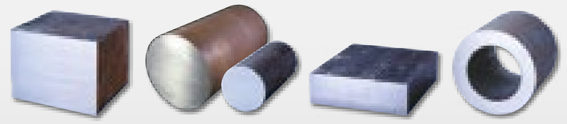
PW 设计
- 杰出的加工性能与锯带寿命
- 针对耐锈、耐酸钢以及特殊合金钢
- 切削效率提高且锯带寿命更长



PE 设计
- 最高质量的切割表面归功于锯齿边缘两面的加工
- 可依照锯切宽度做调整
- 只有提供已焊接的成品带锯条

MARATHON® M42

- 针对一般应用与连续切割
- 针对大型型材与实心材料
- 针对叠层与整束切割
- 针对强度大于40HRC的钢材与非金属材料



产品组 529 MARATHON M42 (大约 68-69 HRC)

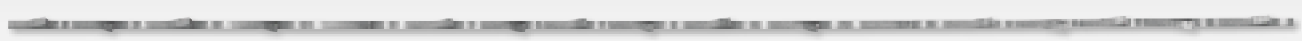
规格 宽 x 厚 毫米	英寸	齿距 in tpi SD 0.75 - 1.25	1.0 - 1.4	1.4 - 2	2 - 3	3 - 4	4 - 6	5 - 8
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035				K	K	K	K
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042			K	K	K	K	K
38 x 1.30	1-1/2 x 0.050				K	K		
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			K	K	K	K	K
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050			K	K	K	K	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	K	K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	K	K	K	K	K	K	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	K	K	K	K	K		
RS 设计								
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050					K		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063				K	K		
SW 设计								
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050				K	K		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063				K	K		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063				K	K		

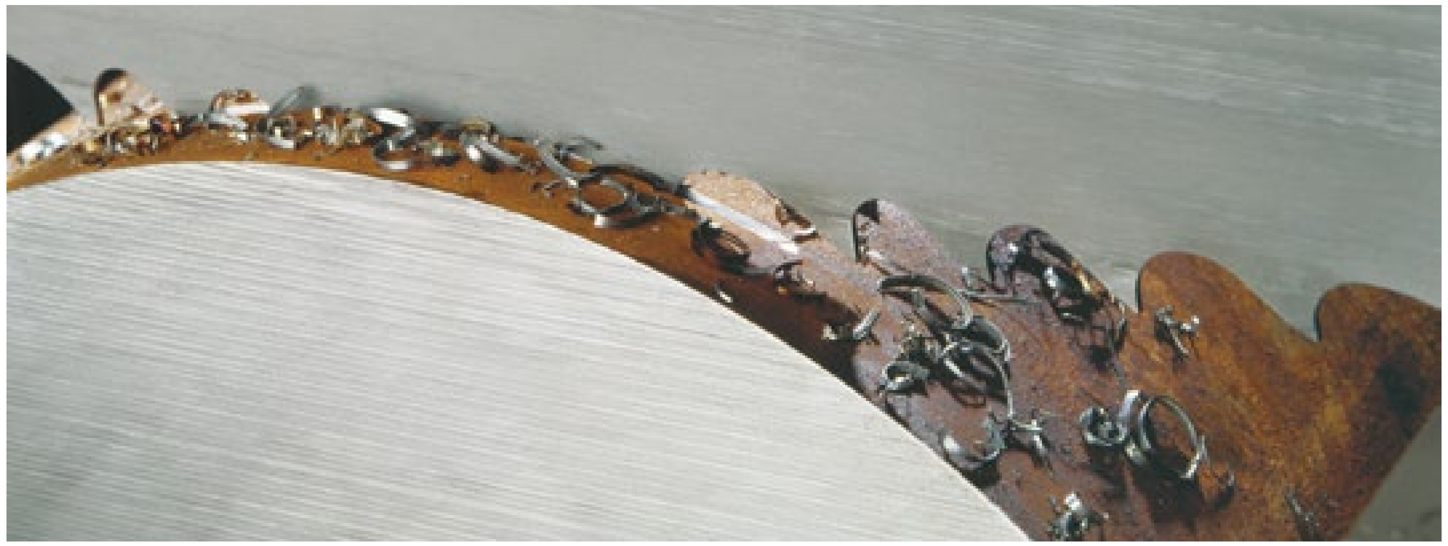
K = 勾型齿

RS 设计：切削宽度降低，适用于不含内应力的厚壁管道
SW 设计：较宽排布，适用于含有内应力的材料

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

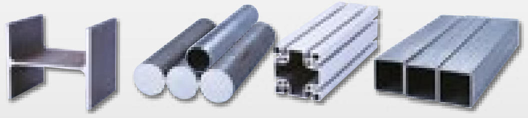
具体说明参见第 2 页内容





VARIO® M42

- 针对一般应用与连续切割
- 针对小型和中型规格的工件
- 针对强度小于等于40HRC的钢材与非金属材料



产品组 528 VARIO M42 (大约 68-69 HRC)

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi SD					
毫米	英寸	3 - 4	4 - 6	5 - 8	6 - 10	8 - 12	10 - 14
6 x 0.65	1/4 x 0.025						S
6 x 0.90	1/4 x 0.035						S
10 x 0.90	3/8 x 0.035						S
13 x 0.65	1/2 x 0.025				S	S	S
13 x 0.90	1/2 x 0.035				S	S	S
20 x 0.90	3/4 x 0.035		S	S	S	S	S
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	S	S	S	S	S	S
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	S	S	S	S	S	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	S	S	S	S		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050				S		

S = 标准齿

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

B

具体说明参见第 2 页内容

VECTOR® M42

- 针对提高效能而使用
- 针对一般尺寸工件
- 针对防锈、耐酸钢 (VA)
- 针对工程、可热处理以及工具钢 (HV)
- 针对强度大于40HRC的钢材

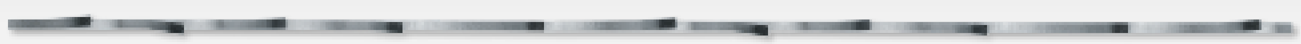
产品组 534 VECTOR M42 (大约 68-69 HRC)

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi 变量齿距		
毫米	英寸	2 - 3	3 - 4	4 - 6
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035		HV, VA	HV
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	HV, VA	HV, VA	HV
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	HV, VA	HV, VA	
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	HV, VA		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	HV, VA		

HV = 齿型 HV
VA = 齿型 VA

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

T



GIGANT® M42

- 针对提高效能而使用
- 针对大型工件
- 针对防锈、耐酸钢 (VA)
- 针对工程、可热处理以及工具钢 (HV)
- 针对强度大于40HRC的钢材

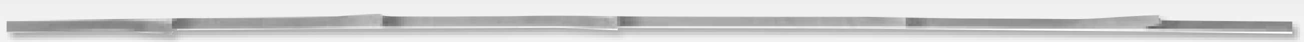
产品组 532 GIGANT M42 (大约 68-69 HRC)

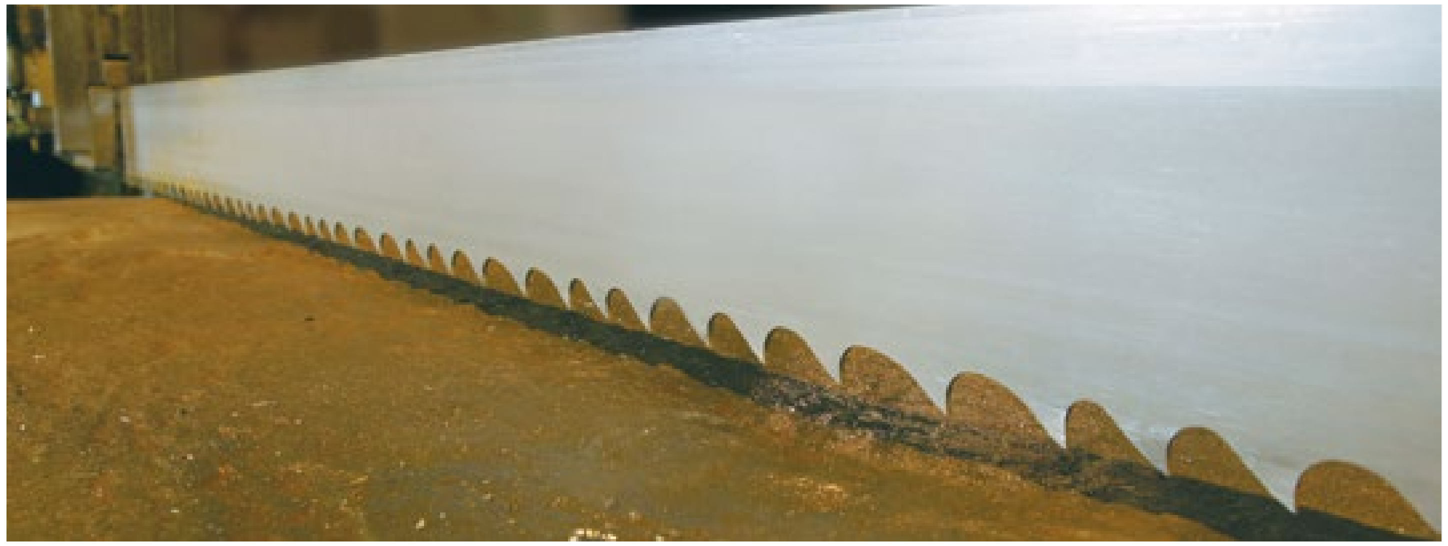
规格 宽 x 厚 毫米	英寸	齿距 in tpi 变量齿距 0.7 - 1.0	0.75 - 1.25	1.0 - 1.4	1.4 - 2
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050				HV, VA
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050				HV, VA
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		HV		HV, VA
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		HV, VA	HV	HV, VA
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	HV	HV, VA	HV	HV
100 x 1.60	4 x 0.063	HV			

HV = 齿型 HV
VA = 齿型 VA

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

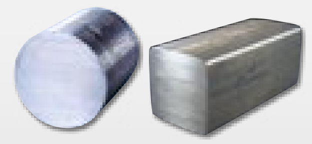
具体说明参见第 2 页内容





SELEKTA® GS M42

- 研磨齿
- 针对提高效能而使用
- 针对切削表面质量要求
- 能达到更好的切削垂直度

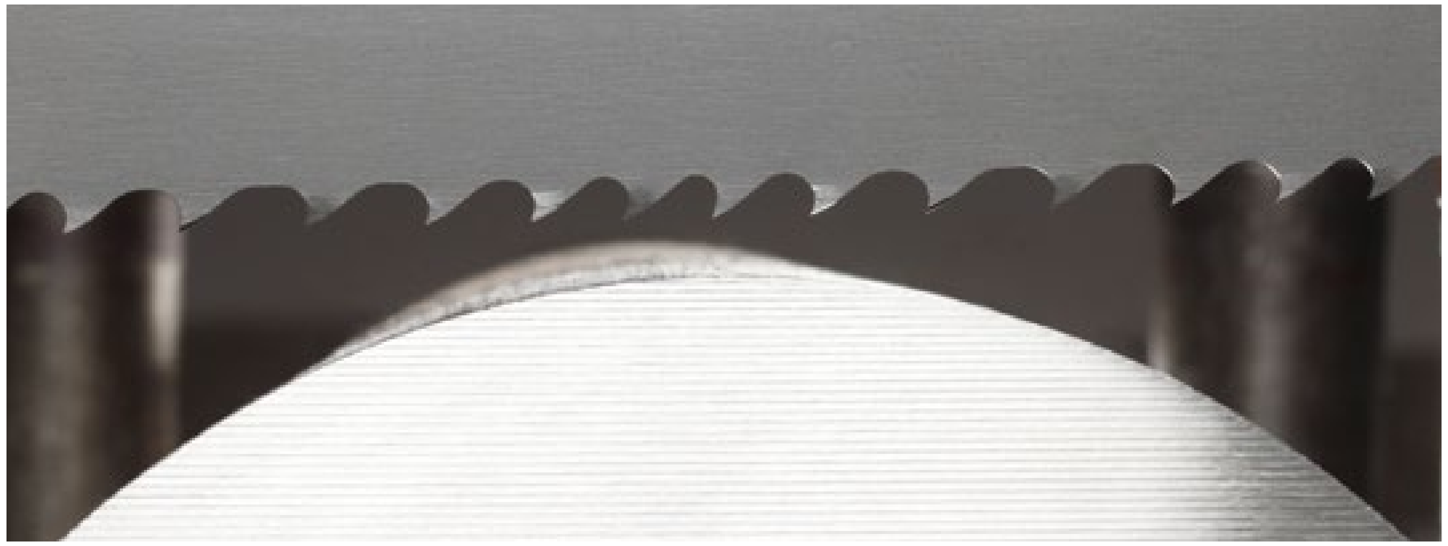


产品组 636 SELEKTA GS M42 (大约 68-69 HRC)

规格 宽 x 厚 毫米	英寸	齿距 in tpi 变量齿距 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			

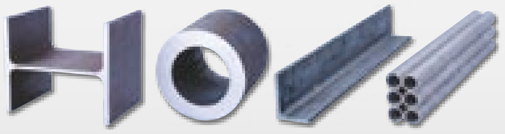
K = 勾型齿

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



PROFLEX® M42

- 适用于锯齿排列较为特殊的基本车间操作：
- 单根、积层与束切割的型材
- 钢梁

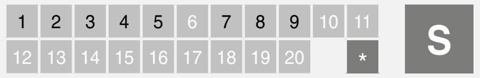


产品组 524 PROFLEX M42 (大约 67-68 HRC)

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	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			
SW 设计						
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 = 轮廓齿

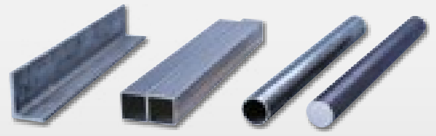
SW 设计：较宽排布，适用于含有内应力的锯带背材



具体说明参见第 2 页内容

ECOFLEX® M42

- 针对基本车间工作
- 针对小型与中型大小的工件
- 针对型材与实体材料



产品组 523 ECOFLEX M42 (大约 68-69 HRC)

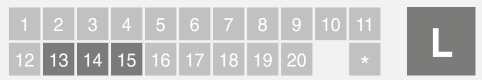
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi SD						
毫米	英寸	2 - 3	3 - 4	4 - 6	5 - 8	6 - 10	8 - 12	10 - 14
13 x 0.65	1/2 x 0.025					S	S	S
20 x 0.90	3/4 x 0.035			K	S	S	S	S
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035		K	K	S	S	S	S
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K	K	S	S	S	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K				

S = 标准齿
K = 勾型齿

产品组 523 ECOFLEX M42 NE (大约 68-69 HRC)

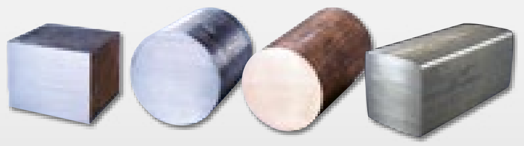
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi 超宽排布		
毫米	英寸	2	3	4
20 x 0.90	3/4 x 0.035		K	K
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K	K
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		K	

K = 勾型齿



MARATHON® X3000

- 针对那些难加工的材料
- 针对型材与实体材料
- 针对层或束切割
- 针对硬度大于45HRC的高合金钢



产品组 631 MARATHON X3000 (大约 70 HRC)

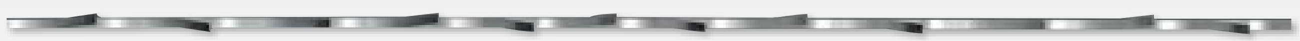
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	1.4 - 2	2 - 3	3 - 4	4 - 6	5 - 8
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035			K	K	K
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		K	K	K	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		K	K	K	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	K	K	K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		K	K		

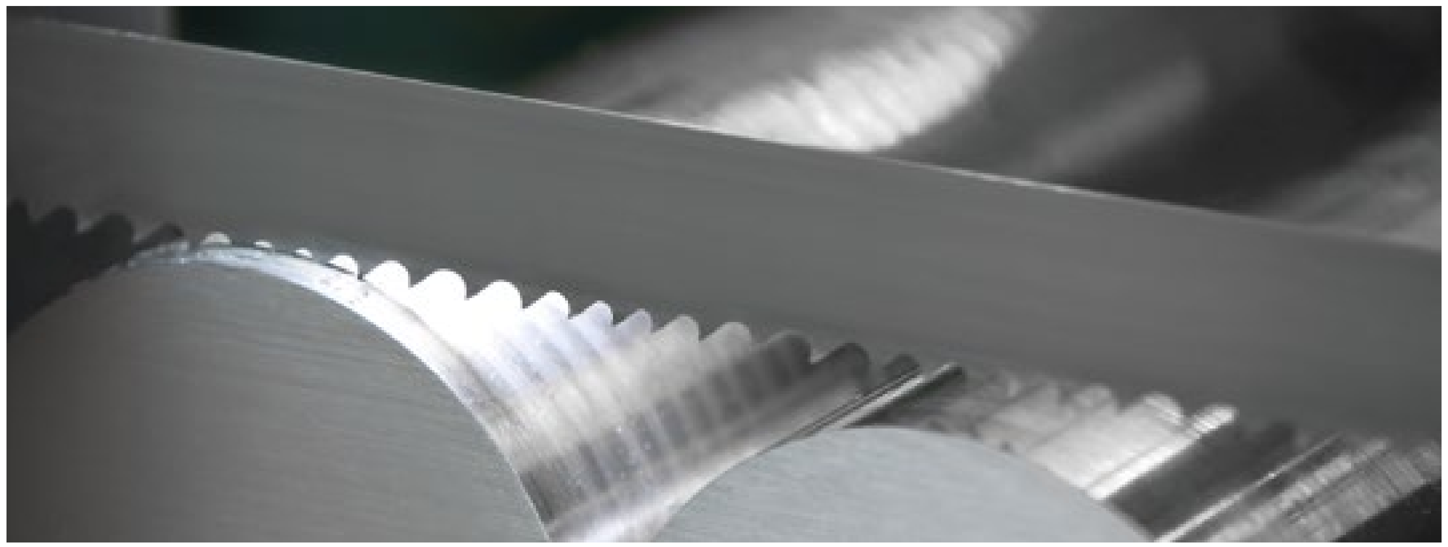
K = 勾型齿

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

B

具体说明参见第 2 页内容





VECTOR® X3000

- 针对提高效能而使用
- 针对普通工件
- 针对防锈、耐酸钢以及镍基合金 (VA)
- 针对强度大于45HRC的高合金钢 (HV)

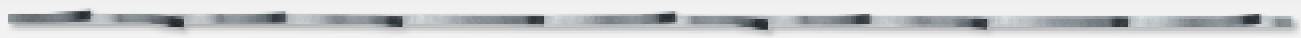
产品组 639 VECTOR X3000 (大约 70 HRC)

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi 变量齿距		
毫米	英寸	2 - 3	3 - 4	4 - 6
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035		HV, VA	HV
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	HV, VA	HV, VA	HV
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	HV, VA	HV, VA	HV
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	HV, VA	HV, VA	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	HV		

HV = 齿型 HV
VA = 齿型 VA

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

T



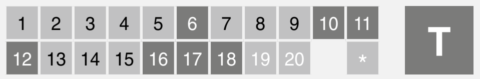
GIGANT® X3000

- 针对提高效能而使用
- 针对大型工件
- 针对防锈、耐酸钢以及镍基合金（VA）
- 针对强度大于45HRC的高合金钢（HV）

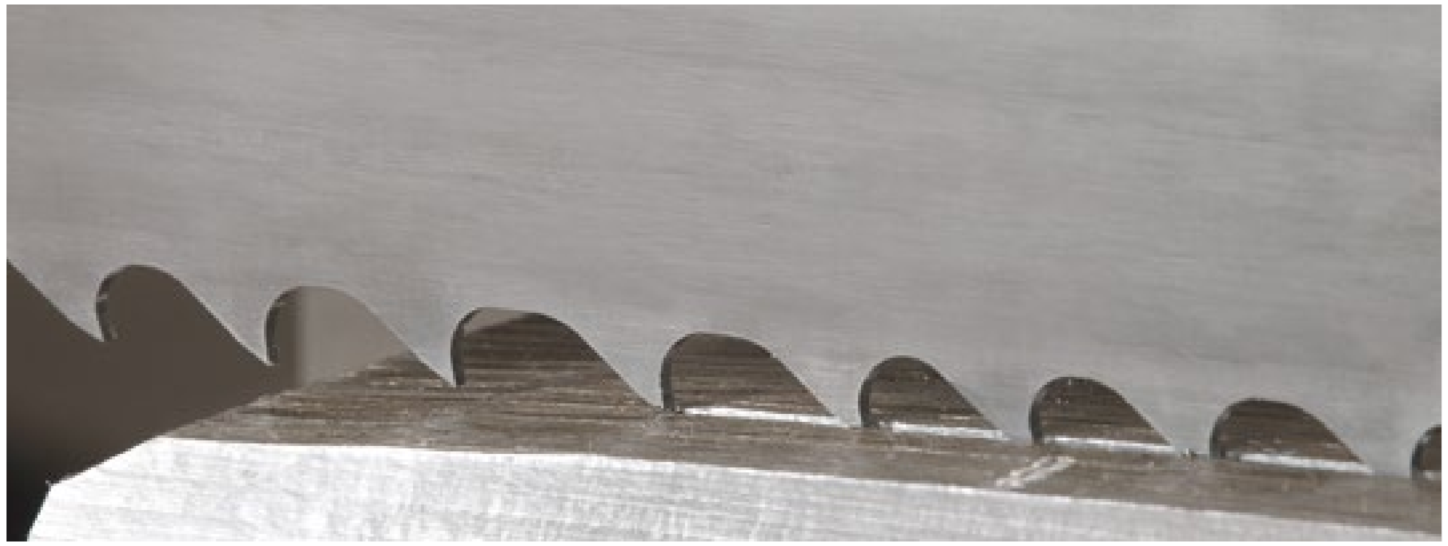
产品组 633 GIGANT X3000 (大约 70 HRC)

规格 宽 x 厚 毫米	英寸	齿距 in tpi 变量齿距 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 = 齿型 HV
VA = 齿型 VA

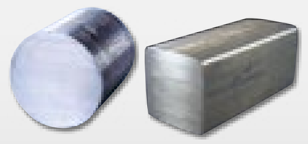


具体说明参见第 2 页内容



SELEKTA® GS X3000

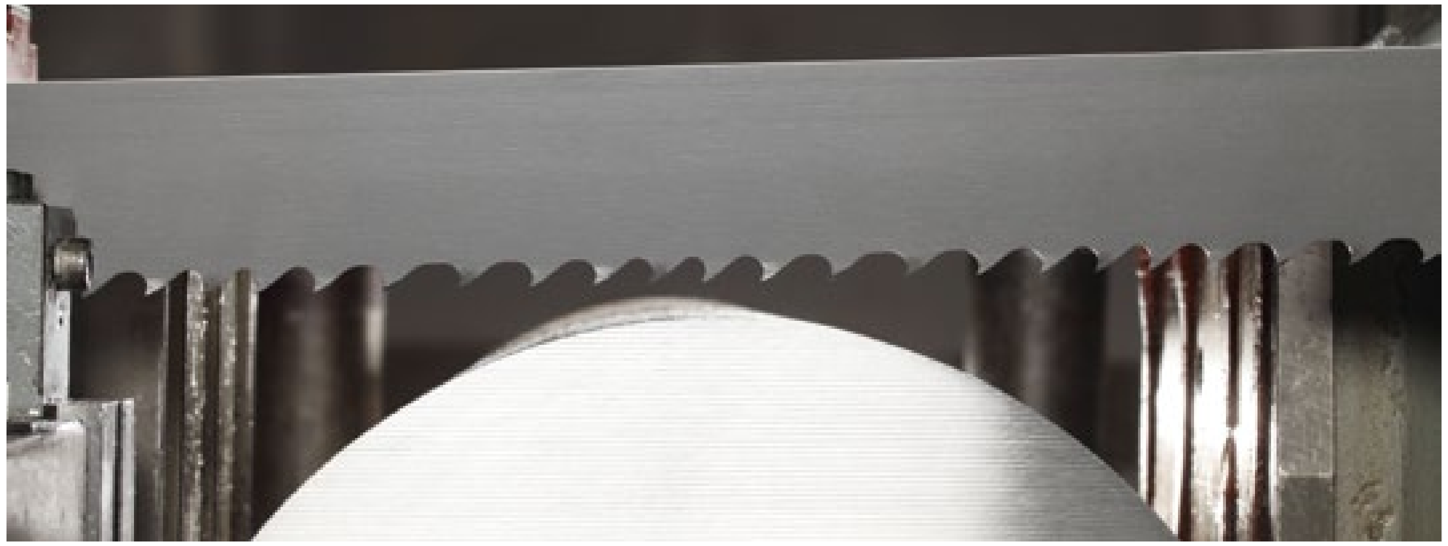
- 研磨齿
- 针对提高效能而使用
- 针对切削表面质量要求
- 能达到更好的切削垂直度



产品组 638 SELEKTA GS X3000 (大约 70 HRC)

规格 宽 x 厚 毫米	英寸	齿距 in tpi 变量齿距 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 = 勾型齿



硬质合金带锯条

- 可使用经特殊切削或排列的锯齿几何结构
- 基于硬质金属千变万化的硬度和成分构成，在任何应用情况下均能确保最佳使用效果
- 卓越的切削性能，增强机器生产力
- 高级镀膜锯条确保最佳的切削性能
- 优质的锯带背材可确保我公司高级产品的长期寿命以及卓越性能

标准包装:	• 最长为50米的盘带 • 已焊接的成品锯条
锯条宽度:	13 至125毫米
齿型:	S, K, T, TSN 具体说明参见第 8 页
恒量齿距:	恒量： 每英寸1.25 至4齿 (tpi) 变量： 0.7 - 1.0 至 3 - 4 tpi 具体说明参见第 9 页
锯齿排列类型:	SD 具体说明参见第 9 页
特别设计:	PW 对这些产品组可供应：541, 545, 548, 645, 648

FUTURA®

- 优异的锯齿排列确保卓越的切削加工性能
- 普遍应用于钢材

产品组 545 FUTURA (大约 1600 HV)

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi SD				
毫米	英寸	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		

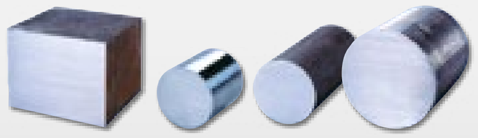
T = 梯形齿

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

具体说明参见第 2 页内容

FUTURA® PREMIUM

- 涂层硬质合金带锯条针对超凡切割率
- 针对工程、可热处理以及工具钢



产品组 548 ***FUTURA PREMIUM*** *(大约 3800 HV)*

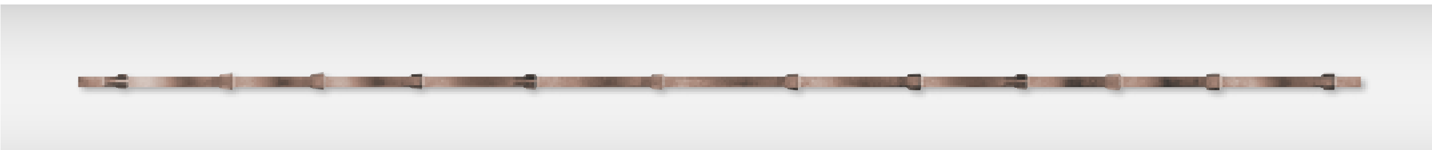
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi		SD		
毫米	英寸	0.85 - 1.15	1.0 - 1.4	1.4 - 2	2 - 3	3 - 4
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042				T	T
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			T	T	T
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050			T	T	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T	T	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	T	T	T	T	T
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	T	T			

T = 梯形齿

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

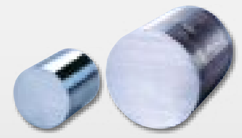
T

具体说明参见第 2 页内容



FUTURA® VA

- 优化的齿型专为：
- 针对防锈、耐酸钢
- 耐热钢
- 钛合金以及特殊合金钢



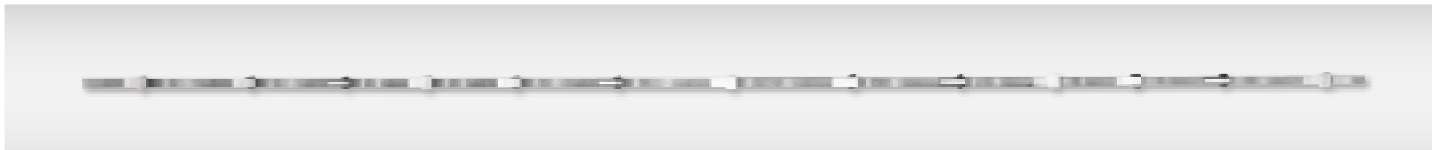
产品组 645 ***FUTURA VA*** *(大约 1600 HV)*

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	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 = 梯形齿

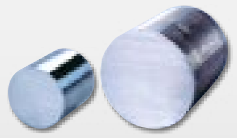
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11
12 13 14 15 16 17 18 19 20 *

B



FUTURA® PREMIUM VA

- 涂层硬质合金带锯条针对超凡切割率
- 针对防锈、耐酸钢
- 适用于耐热钢
- 钛合金以及特殊合金钢



产品组 648 FUTURA PREMIUM VA (大约 3800 HV)

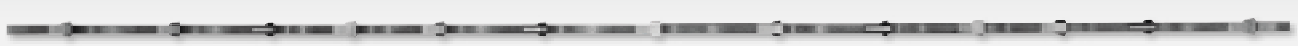
规格 宽 x 厚 毫米	英寸	齿距 in tpi SD 0.85 - 1.15	1.0 - 1.4	1.4 - 2	2 - 3	3 - 4
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			T	T	T
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063			T	T	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		T	T		
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	T				

T = 梯形齿

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

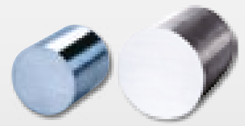
T

具体说明参见第 2 页内容



FUTURA® 718

- 专为切削镍基合金而研发的锯条



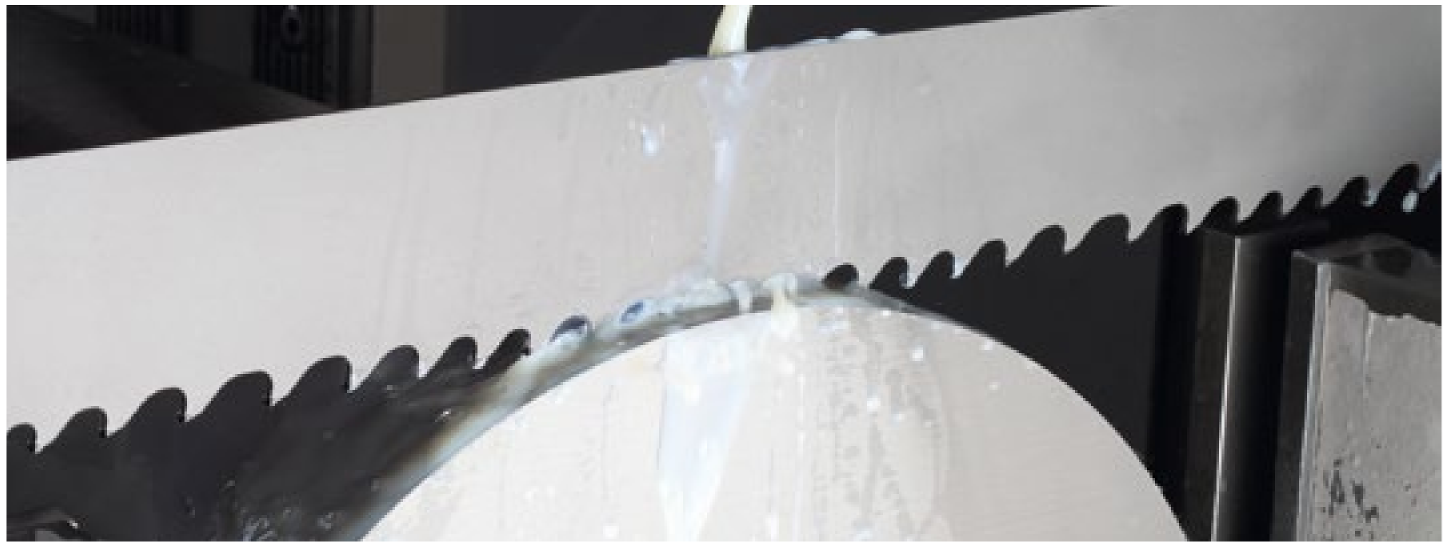
产品组 718 FUTURA 718 (大约 1600 HV)

规格 宽 x 厚 毫米	英寸	齿距 in tpi SD 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 = 梯形齿

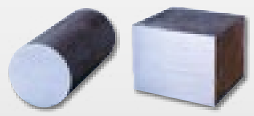
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11
12 13 14 15 16 17 18 19 20 *

T



DUROSET®

- 硬质合金带锯条针对快削钢
- 针对无钨钢夹持的带锯床
- NE：超宽排布硬质合金带锯条针对加工非金属材料
- NE：针对手动铸造厂应用



产品组 541 DUROSET (大约 1600 HV)

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi SD				
毫米	英寸	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 = 梯形齿

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

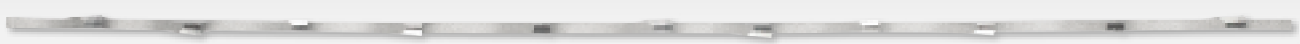
产品组 541 DUROSET NE (大约 1600 HV)

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi 超宽排布	
毫米	英寸	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 = 梯形齿

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

具体说明参见第 2 页内容



FUTURA® SN

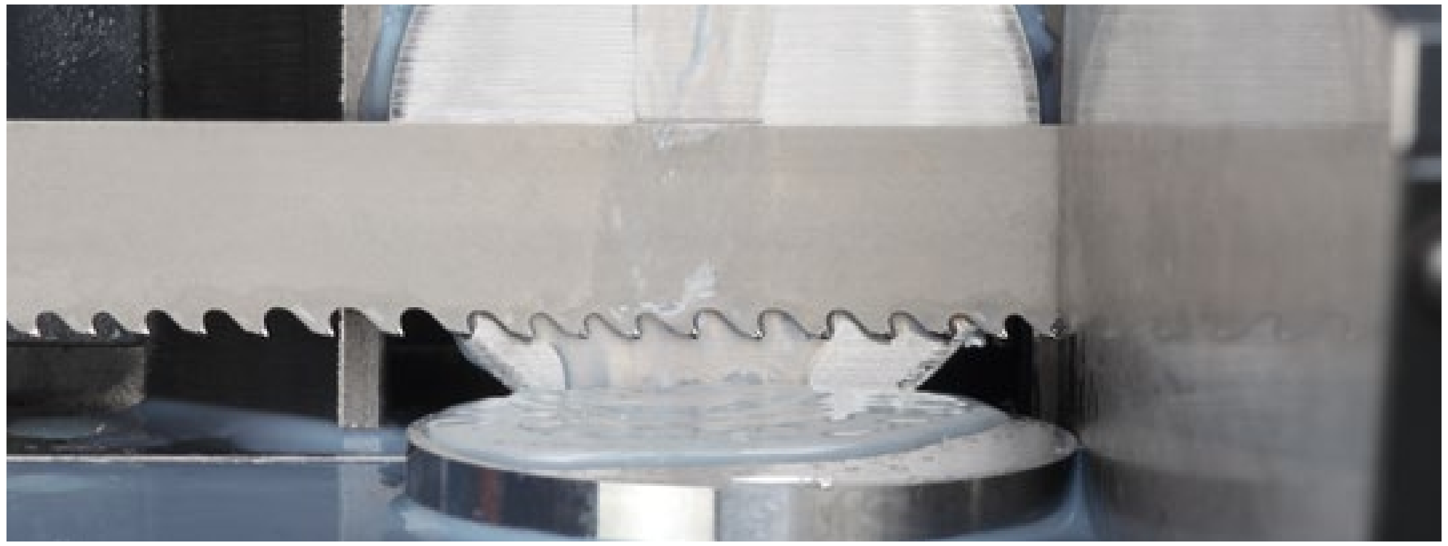
- 特殊的几何形状专门针对表面硬化材料的高切削率需求
- 适用于洛氏硬度高达 65 的钢材

产品组 547 FUTURA SN (大约 1600 HV)

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi SD	
毫米	英寸	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	

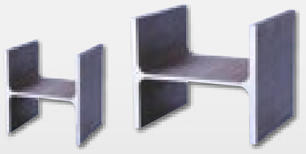
TSN = 齿型 TSN

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



PROFIDUR®

- 特殊研发的齿型专为 型材宽度大于 300 毫米
- 更高的切削强度及效率能节省更多的生产成本
- 极少的切削毛边和更平整的切削表面
- 精准的切削面减少加工成本



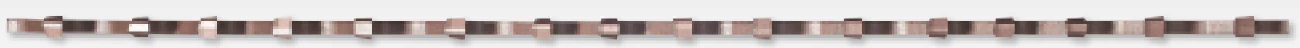
产品组 588 PROFIDUR (大约 3800 HV)

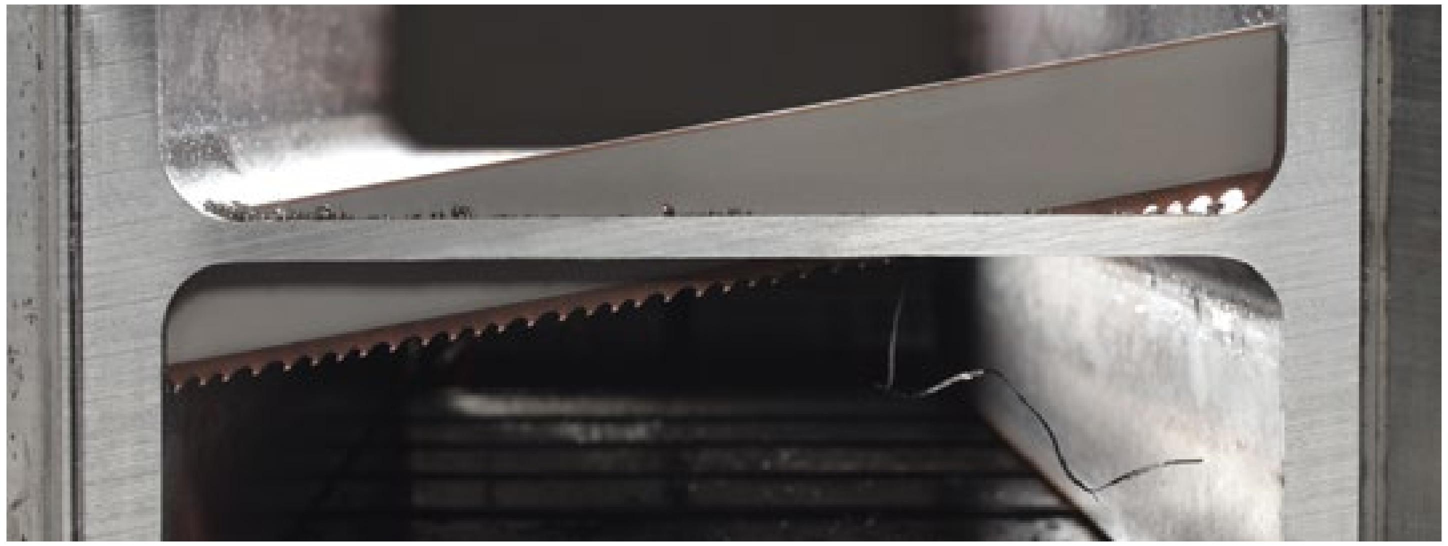
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi	
毫米	英寸	2 - 3	3 - 4
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	T	T
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063	T	

T = 梯形齿

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

具体说明参见第 2 页内容

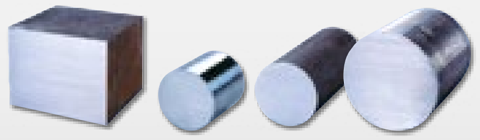




WIKUS 硬质合金带锯条

ARION®

- 涂层硬质合金带锯条在特殊锯床上具有卓越的切削性能以及高生产率。
- 针对大量切割以及由固体材料分切出小产品
- 针对工程、可热处理以及工具钢



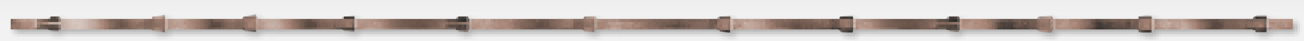
产品组 668 ARION (大约 3800 HV)

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi		SD		
毫米	英寸	0.7 - 1.0	1.0 - 1.4	1.4 - 2	2 - 3	3 - 4
FG 设计						
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			
EG 设计						
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	
PG 设计						
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 = 梯形齿

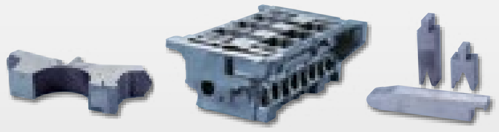
FG 设计：最大的切割表现
EG 设计：最佳的表面抛光
PG 设计：针对管材及型材

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



FUTURA® PLUS

- High cutting performance with non-ferrous metals
- For excellent surface quality
- For foundry applications



产品组 546 FUTURA PLUS (大约 1700 HV)

规格 宽 x 厚 毫米	英寸	齿距 in tpi 0.7 - 1.0	0.85 - 1.15	1.4 - 2	2	2 - 3	3	3 - 4
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035						T	T
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042			T	T	T		T
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			T	T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T				
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T				
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063	T	T					

RS 设计

毫米	英寸	0.7 - 1.0	0.85 - 1.15	1.4 - 2	2	2 - 3	3	3 - 4
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					

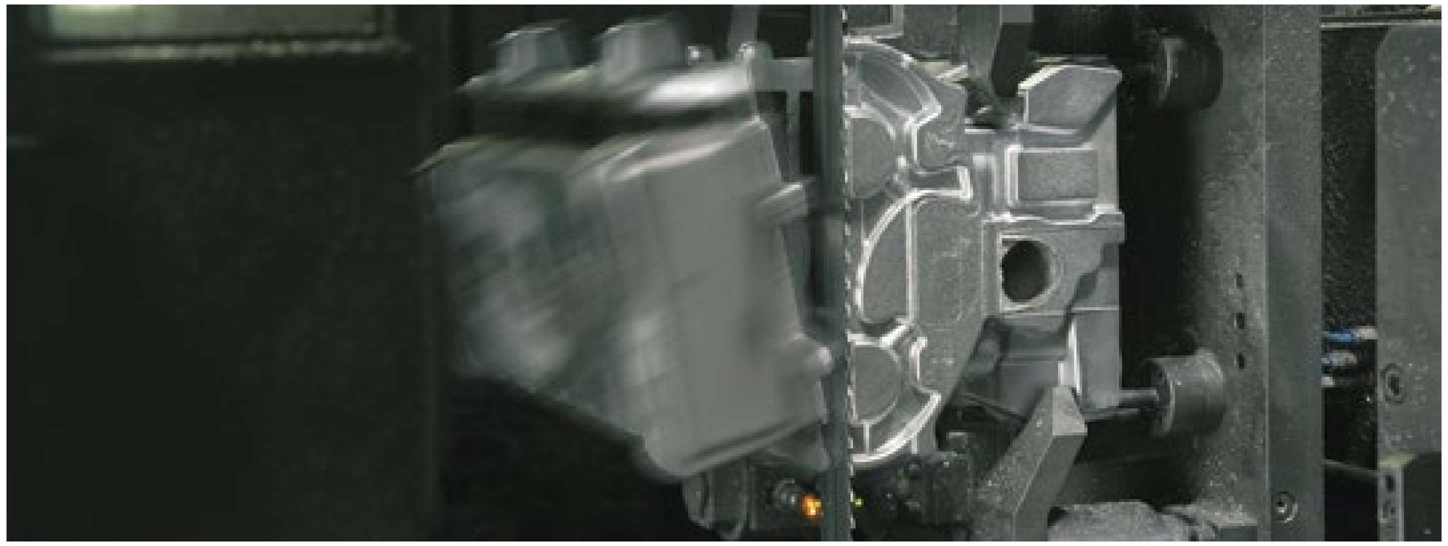
T = 梯形齿

RS 设计 = 切削宽度降低，材料消耗减少

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

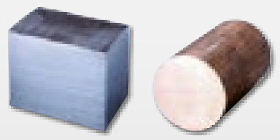
B

具体说明参见第 2 页内容



FUTURA® PREMIUM AL

- 涂层硬质合金带锯条具有卓越的切削性能，尤其对铝及铝合金



产品组 658 FUTURA PREMIUM AL (大约 3800 HV)

规格 宽 x 厚 毫米	英寸	齿距 in tpi SD 1.4 - 2
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T

T = 梯形齿

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

T

ECODUR®

- 普遍应用与钢材和非金属材料

产品组 542 ECODUR (大约 1700 HV)

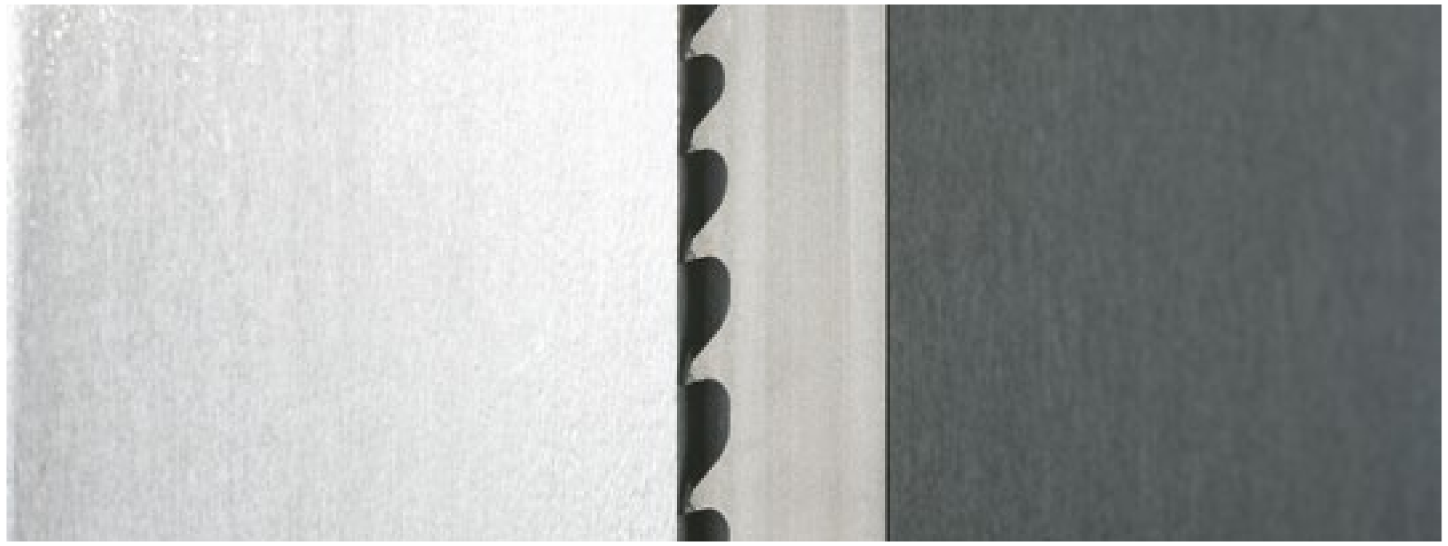
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi SD			
毫米	英寸	0.85 - 1.15	1.4 - 2	2 - 3	3 - 4
13 x 0.80	1/2 x 0.032				T
20 x 0.80	3/4 x 0.032				T
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035			T	T
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		T	T	T
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		T	T	T
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		T	T	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	T	T	T	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		T		

T = 梯形齿

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

L

具体说明参见第 2 页内容



WIKUS 硬质合金带锯条

TCTYRE®

- A specially developed band saw blade for cutting tires

产品组 549 TCTYRE (大约 1700 HV)

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi	
毫米	英寸	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	

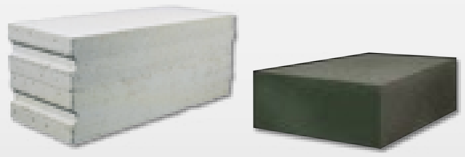
T = 梯形齿

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

S

TCT

- 用于加工建筑材料、特别排列的硬质合金锯条
- 针对磨料及矿物质材料
- 针对石墨
- 针对磨砂灰铁



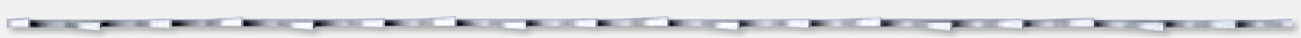
产品组 540 TCT (大约 1900 HV)

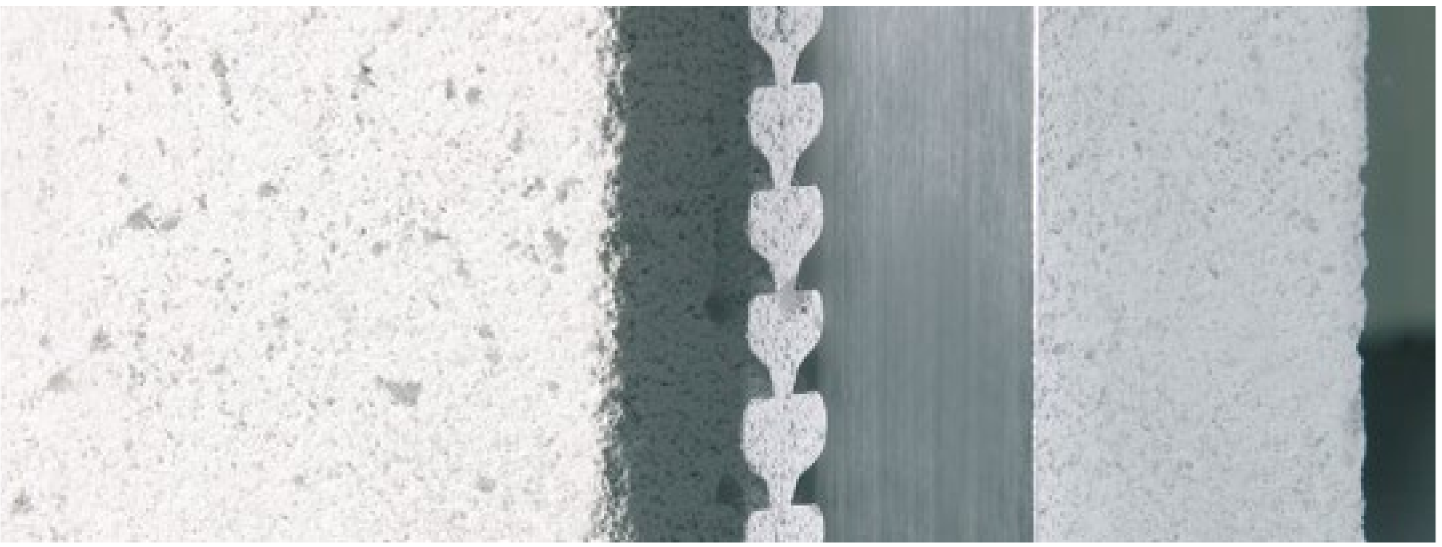
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi SD			
毫米	英寸	1.25	2	3	4
13 x 0.80	1/2 x 0.032				S
20 x 0.80	3/4 x 0.032			K	S
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035		S, K	S, K	S, K
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		S, K	S, K	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K	

S = 标准齿
K = 勾型齿

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

具体说明参见第 2 页内容





金刚石带锯条

- 在高硬度材料中，金刚石带锯条可用于锯切任何高硬度材料
- 威库司金刚石带锯条具有特殊优质的背材能在高速切削上发挥最大的效益。
- 由于金刚石带锯条的应用很特殊，如有任何不同的需求和问题，请随时与威库司团队联系。

标准包装:	已焊接的成品锯条
锯条宽度:	10 至100毫米
金刚石涂层:	恒量型 (K)，分块型 (S)，间断型 (U) 分布于6 至 30 毫米之间
颗粒尺寸:	D91, D126, D181, D252, D356, D427, D601
备选:	可按要求选择尺寸大小

DIAGRIT® K

- 连续型镀膜
- 针对提高效能而使用
- 针对小型工件

产品组 570 DIAGRIT K (大约 9000 HV)

规格 宽 x 厚 毫米	英寸	规格 宽 x 厚 毫米	英寸
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		

VA 设计

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

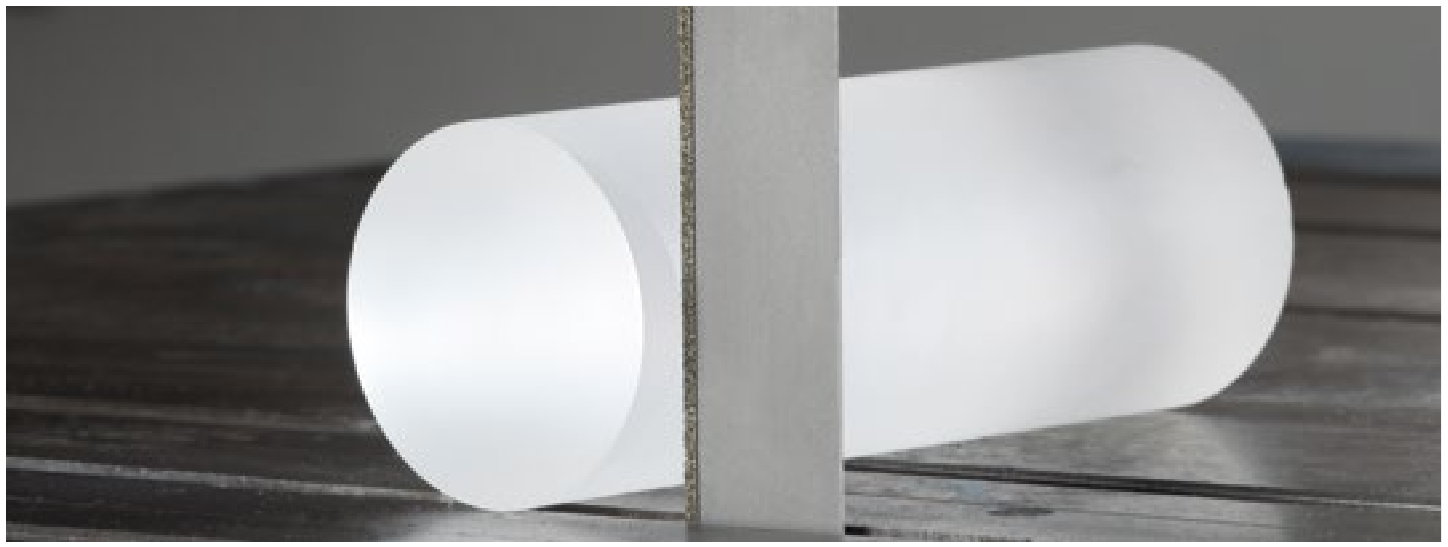
VA 设计: 不锈钢背材

可按要求选择尺寸大小

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

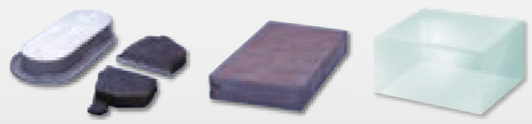
T

具体说明参见第 2 页内容



DIAGRIT® S

- 分段式镀膜
- 针对提高效能而使用
- 针对普通工件



产品组 572 DIAGRIT S (大约 9000 HV)

规格 宽 x 厚 毫米	英寸	规格 宽 x 厚 毫米	英寸
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		

VA 设计

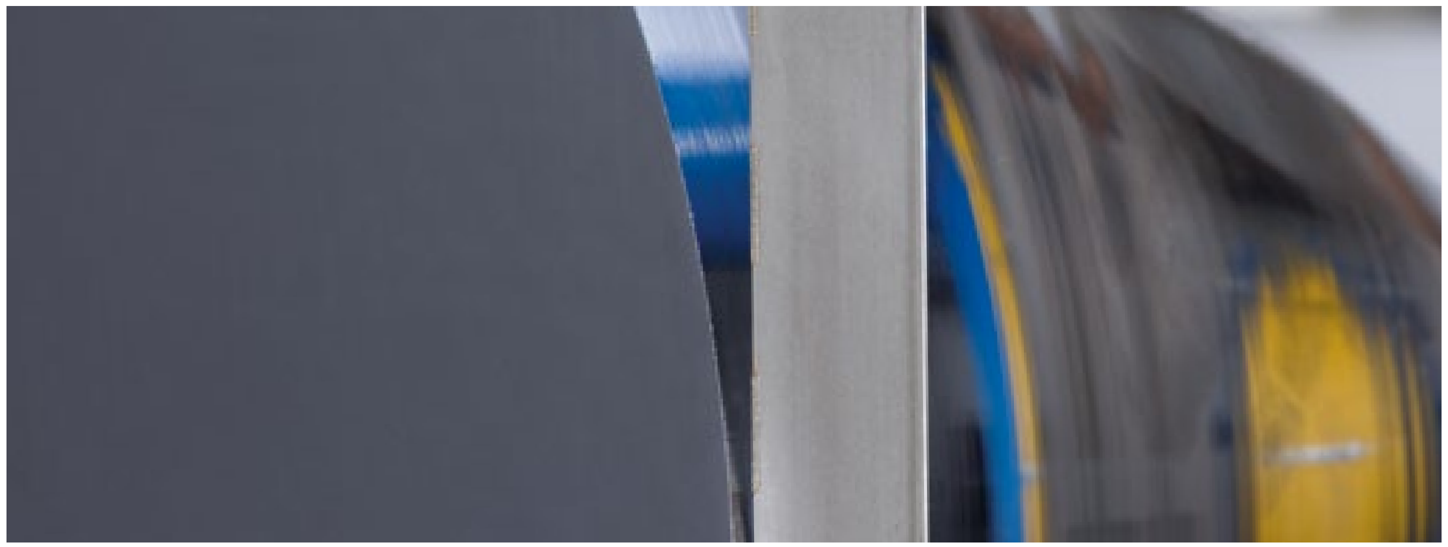
13 x 0.50	1/2 x 0.020	41 x 0.50	1-5/8 x 0.020
20 x 0.50	3/4 x 0.020	54 x 1.10	2-1/8 x 0.042
27 x 0.50	1-1/16 x 0.020	60 x 0.50	2-1/3 x 0.020

VA 设计: 不锈钢背材

可按要求选择尺寸大小

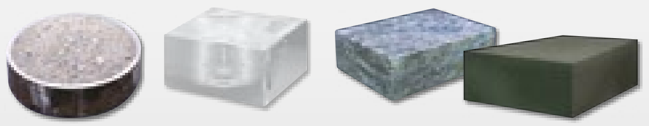
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11
12 13 14 15 16 17 18 19 20 *

T



DIAGRIT® U

- 间断型镀膜
- 针对提高效能而使用
- 针对大型工件



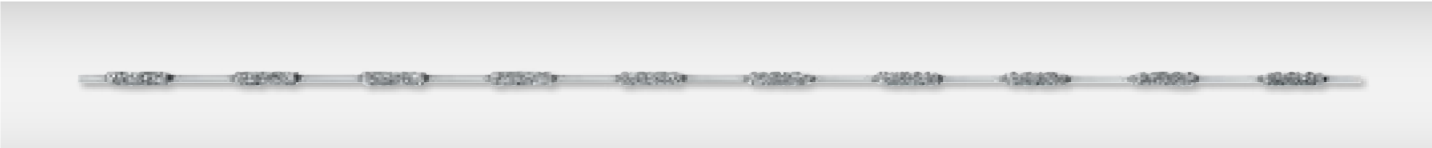
产品组 574 DIAGRIT U (大约 9000 HV)

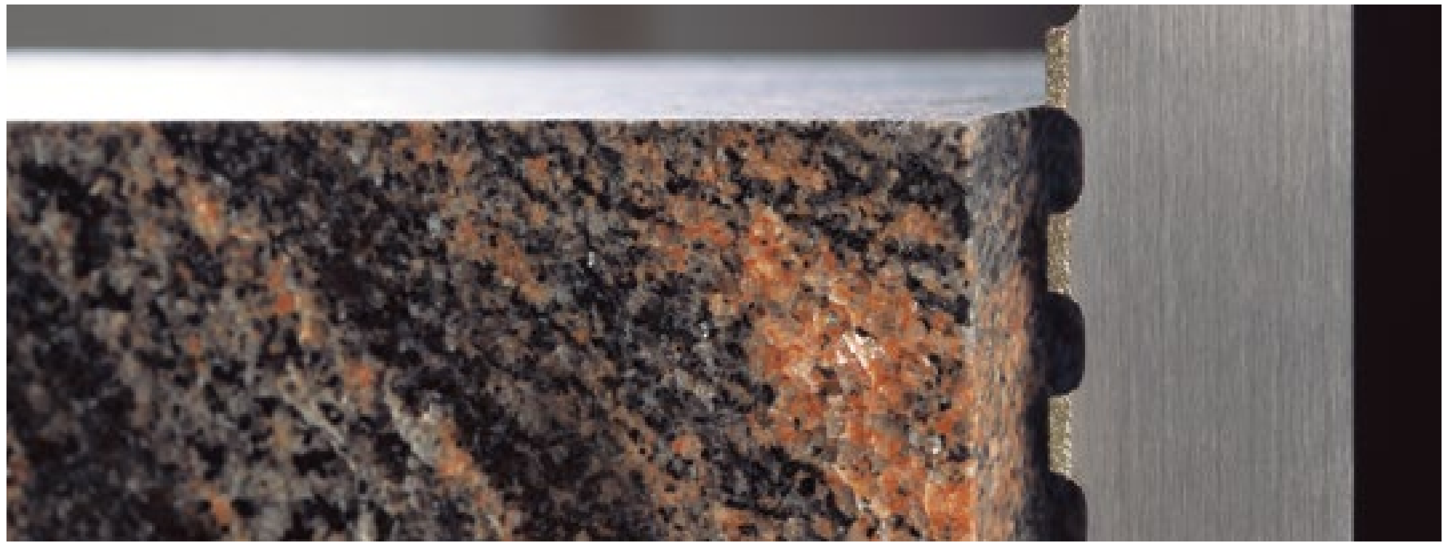
规格 宽 x 厚		Pitch T	规格 宽 x 厚		Pitch T
毫米	英寸	毫米	毫米	英寸	毫米
10 x 0.50	3/8 x 0.020	6	41 x 0.50	1-5/8 x 0.020	20
13 x 0.50	1/2 x 0.020	8	41 x 0.80	1-5/8 x 0.032	20
13 x 0.65	1/2 x 0.025	8	41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	20
20 x 0.50	3/4 x 0.020	8	50 x 0.90	2 x 0.035	20
20 x 0.80	3/4 x 0.032	8	54 x 1.10	2-1/8 x 0.042	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

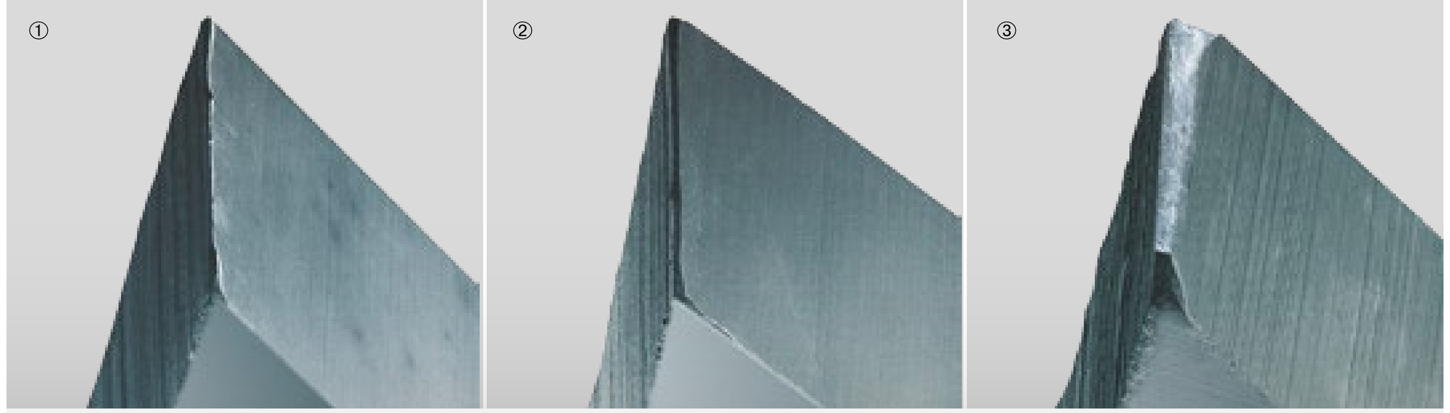
可按要求选择尺寸大小

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

具体说明参见第 2 页内容







磨合锯条

锐利的切削刃必须具备极小的刀尖圆角半径，这是优异的切削性能以及耐久性的最佳前提。正确磨合锯条便可确保这点，参见上图：

1. 新的切削刃都拥有极小的刀尖圆角半径
2. 正确磨合可获得最佳切削刃
3. 不合理磨合可能会导致切削刃产生细微裂痕

首次使用前:
- 锯条应力应约为 300 N/mm²
- 利用手提折射测量仪检测并调节冷却润滑剂的油量
- 利用切割数据直尺或 ParaMaster® 3.0 获取冷却润滑剂含油量的建议值

双金属带锯条

- 根据材料和锯切材料的尺寸确定合理的切削和进刀量（例如：利用威库司双金属切割数据直尺)
- 重要：首次使用新锯条时，请以大约 100 % (m/min) 的切削速度和大约 50 % (mm/min) 对双金属锯条进行磨刀。

硬质合金带锯条

- 根据材料和锯切材料的尺寸确定合理的切削和进刀量（例如：利用威库司硬质合金切割数据直尺)
- 重要：首次使用新锯条时，请以大约 50 % (mm/min) 的进给率及 75 % (m/min) 的切削速度对硬质合金锯条进行磨刀。
- 紧要：新的锯条可能会产生振动或噪音改善方法：再次轻微降低切削速度 (m/min)

- 对于约 300cm² 的小工件应该以磨刀速度切割。
- 大型工件建议至少磨刀 15 分钟。
- 完成磨合之后，首先需要将切削速度 (m/min) 缓慢提升至所得值，然后将进刀量 (mm/min) 逐步加快至之前所获得的值

威库司 (WIKUS) 双金属和硬质合金切割数据直尺将为您提供实际性帮助。
您还可以使用威库司 (WIKUS) 在线切削数据系统 ParaMaster® 3.0 该系统拥有多种功能。
其他信息参见第 5 页，或直接登录网站 www.paramaster.de

高精密度的齿刃

威库司锯业(上海)有限公司

中国 上海市 松江区茸北路330弄4号

电话: +86 (0)21 312 609 88
传真: +86 (0)21 377 705 31

www.wikus.com.cn
info@wikus.com.cn

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

Melsunger Str. 30
34286 Spangenberg, 德国

电话: +49 5663 500-0
传真: +49 5663 500-57

www.wikus.com
info@wikus.com

创新型高精密度带锯条
的研发地和产地位于
德国 Spangenberg

说明

材料群组

1 建材钢，深拉钢，易切削钢
2 渗碳钢，弹簧钢，预硬钢
3 低合金热作钢
4 冷氮钢，高合金热作钢
5 非合金工具钢
6 冷作钢
7 高速钢
8 铸铁
9 抗锈和抗酸钢材（轻量）
10 抗锈和抗酸钢材（重量）
11 耐火钢
12 镍基合金
13 铝
14 铜
15 黄铜
16 铝铜
17 钛合金
18 强度大于 1000N/mm² 的钢材
19 耐磨型建筑材料
20 硅，玻璃，玻璃纤维，大理石
★ 特殊应用

1 推荐
1 适用于

齿型与齿距排列方式

更多内容请参阅8/9页

分类

B **Basic 通用型:**
通用型应用

T **Top Line 高效率:**
适用于超高质量与高效率的要求

S **Special 特殊:**
高效率要求的特殊应用

L **Light 基础:**
适用于普通应用