

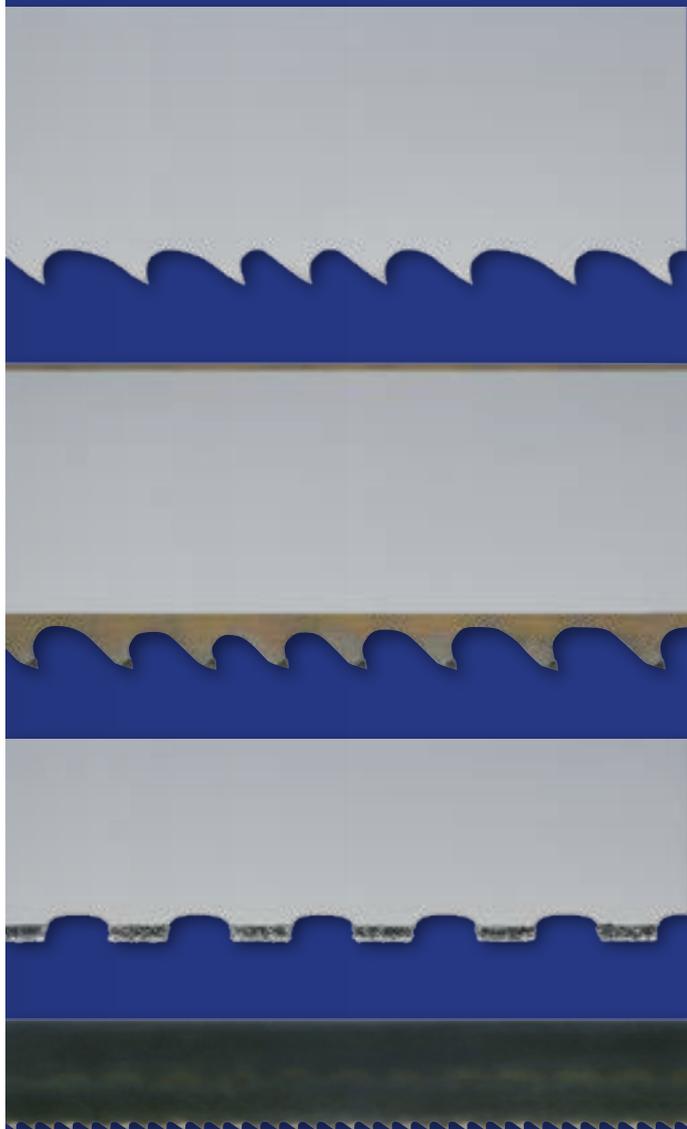


LAME A NASTRO DI PRECISIONE



Valido da:
01.10.2015

CONTENUTI



WIKUS: Azienda, servizio

P. 3

Scelta del nastro

P. 6

Panoramica prodotti

P. 10

Lame a nastro bimetalliche

P. 11

Lame a nastro in carburo rivestite

P. 25

Lame a nastro con rivestimento in diamante

P. 38

Lame a nastro per acciai da utensili

P. 42

Principi tecnici / applicazione

P. 46

Contatto

P. 51



QUALITÀ SUPERIORE CREATA A SPANGENBERG

Nel 1958 Wilhelm H. Kullmann fondò la fabbrica di lame WIKUS a Spangenberg.

Oggi WIKUS è sinonimo di precisione, qualità e prestazioni ai massimi livelli. Questi sono i valori che fanno la reputazione globale della nostra impresa a conduzione familiare.

Una storia di successo che dobbiamo soprattutto alla qualifica eccellente e il know-how elevato dei nostri collaboratori. Con rappresentanze in tutto il mondo e società di distribuzione e di assistenza in Europa e oltremare offriamo ai nostri clienti un servizio di assistenza competente e personale.

Per noi è importante essere presenti a livello internazionale e allo stesso tempo fedeli alle nostre radici: siamo un'impresa a conduzione familiare e come tale ci sentiamo responsabili per la città e la regione in cui viviamo. Insieme ai nostri collaboratori partecipiamo a varie attività sul posto e anche a iniziative di carattere sociale, culturale ed ecologico.

Visitate il nostro sito: www.wikus.com

- Oltre 50 anni di esperienza nello sviluppo e produzione di utensili ad alta prestazione
- Primo produttore europeo di lame a nastro con certificazione UNI EN ISO 9001
- Sviluppo continuo di soluzioni innovative
- Impiegati altamente qualificati in tutte le posizioni
- Processi di produzione a basso impatto ambientale



WIKUS SERVIZIO GLOBALE LA NOSTRA PRIORITÀ SONO LE VOSTRE ESIGENZE

Noi facciamo della soddisfazione del cliente la nostra massima priorità. È per questo che sviluppiamo e produciamo i nostri prodotti e le nostre tecnologie in Germania e facciamo sì che soddisfino i più alti standard.

L'ottimizzazione dei costi e la salvaguardia delle risorse sono i fattori di successo per un processo di produzione efficiente. Solo integrando prodotti high-tech con un'assistenza d'eccellenza si può tenere il passo con la crescente richiesta di qualità di taglio e produttività.

Siamo sempre a vostra disposizione con la nostra assistenza e soluzioni fatte su misura per voi. Saranno i risultati a convincervi e l'incremento della vostra produttività a farvi risparmiare tempo e costi.

Fidatevi del vostro partner WIKUS. Con noi raggiungerete una maggiore precisione nel punto di taglio.

Il nostro servizio:

- Rappresentanze in tutto il mondo Conoscenza eccellente del settore
- Campioni di prova
- Prove e analisi sul posto e nel nostro centro di taglio WIKUS a Spangenberg
- Training nel nostro Centro di Formazione WIKUS a Spangenberg
- Assistenza commerciale e tecnica

WIKUS PARAMASTER® 3.0 PROGRAMMA DI TAGLIO DISPONIBILE ON LINE

MEDIAMENTE COSTI DI TAGLIO MINORI

Abbiamo alle spalle oltre 50 anni di esperienza in materia di sviluppo e produzione di attrezzi ad alte prestazioni. La nostra gamma di prodotti offre una soluzione per ogni esigenza. I clienti in tutto il mondo e in vari settori fanno affidamento sulla nostre lame da nastro innovative.

Un pratico software integra la nostra gamma di prodotti e le nostre ampie conoscenze di applicazione: ParaMaster® 3.0, il programma di taglio di WIKUS disponibile on line, vi aiuta a ottimizzare i processi di taglio. Vi convinceranno i risultati, la semplicità nell'uso e anche la riduzione dei costi.

L'utilizzo è gratuito per i clienti WIKUS.

Non avete ancora accesso?

Registrarsi ora all'indirizzo: www.paramaster.de

ParaMaster® 3.0 offre i seguenti benefici:

- Base dati aggiornata giornalmente: oltre 150 000 materiali, oltre 3000 segatrici a nastro, molte informazioni aggiuntive.
- Facile da usare: accesso immediato a tutte le informazioni e un'interfaccia autoesplicativa
- Applicazioni: materiali pieni (tondi e quadrati), tubi (tondi e quadrati), travi, tagli singoli e a strato
- Analisi dei costi di taglio



WIKUS
ONLINE SERVICE
www.wikus.com

Nel nostro sito trovate una panoramica interattiva delle segatrici a nastro in uso con le dimensioni adatte delle lame a nastro WIKUS.

SCELTA DELLA LAMA A NASTRO

Segare è una scienza: una varietà di fattori e la loro interazione determina che risultato si otterrà all'applicazione delle seghe.

Ogni utilizzatore presenta esigenze individuali rispetto al suo utensile, es.:

- Durata di vita
- Tempo di taglio
- Economia
- Finitura superficiale /geometria del taglio

Altri fattori nel processo di scelta

Oltre agli obiettivi individuali, le seguenti condizioni quadro influenzano la scelta del prodotto, es.:

- Segatrice a nastro
- Materiale
- Dimensioni e forma del pezzo in lavorazione
- Taglio singolo, a strati, a fasci

WIKUS orienta il suo portafoglio di prodotti alle esigenze dei clienti e offre un'ampia gamma di:

- Larghezze del nastro
- Forme del dente
- Passi del dente
- Tipi di stradatura
- Versioni speciali

Classificazione dei prodotti come aiuto decisionale

Per facilitare la scelta del prodotto, WIKUS raggruppa le sue lame a nastro in 3 classi prestazionali:

- **Level 1**
Lame a nastro standard, impiegabili in modalità universale 
- **Level 2**
Lame a nastro con prestazione elevata 
- **Level 3**
Lame a nastro high-tech per massime prestazioni 

La gamma di prodotti WIKUS include anche **versioni speciali** per applicazioni individuali.

Si osservi che non tutte le versioni speciali sono disponibili per ogni lama a nastro.

Inoltre WIKUS offre **nastri speciali**:

- **Special**
Prodotti speciali per tecnologia di segatura ad alta prestazione e applicazioni molto individuali 

MODIFICHE NELLA GAMMA DI PRODOTTI

Sviluppi nuovi e continui:

Oltre alla nuova lama a nastro bimetallo "SKALAR®" ampliamo anche il programma di metalli duri per la nuova lama a nastro "TAURUS®". Abbiamo anche già inserito nel catalogo le due lame a nastro introdotte, "DUROSET® PREMIUM" e "PROFLEX® PREMIUM M42".

Modifiche dei nomi:

Ai fini dell'omogeneizzazione sistematica dei nomi di prodotto, abbiamo rinominato i seguenti nastri: "FUTURA® PLUS" si chiama ora "FUTURA® NE".

Qualità delle lame a nastro in fuoriuscita:

"VECTOR®" e "GIGANT®" non verranno più prodotti nel medio termine e saranno eliminati completamente dalla nostra gamma. Questi saranno sostituiti dalla nuova lama a nastro "SKALAR®".

Servizio WIKUS

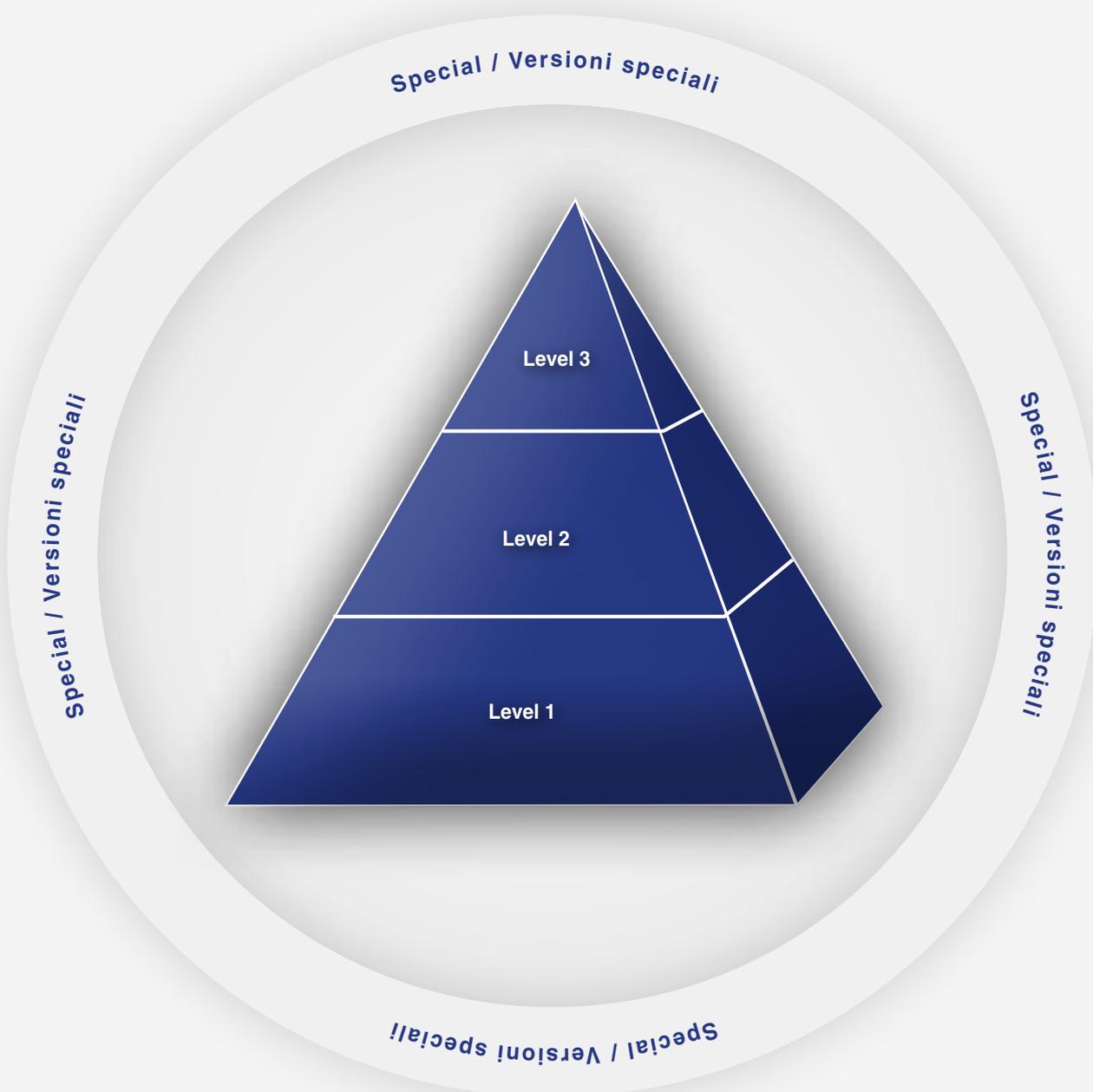
Oltre alla classificazione nel catalogo, WIKUS offre il programma dei dati di taglio online ParaMaster 3.0 per la selezione ottimale del nastro. Questo combina tutti i fattori influenti con la nostra esperienza nell'applicazione di seghe da oltre 55 anni. Maggiori informazioni sono disponibili a pagina 5.

Anche gli esperti della tecnica di applicazione WIKUS forniscono, laddove necessario, una competente consulenza su ulteriori questioni tecniche circa la sezione e l'impiego del nastro.

Il vostro prodotto WIKUS ottimale

Nella doppia pagina seguente, WIKUS mette a disposizione un supporto per il processo di selezione.

In base alla combinazione di materiale, pezzo in lavorazione e richiesta di lama a nastro, l'utilizzatore può trovare con facilità in una panoramica unica la lama a nastro WIKUS adeguata.



SELETTORE DI NASTRI

ASSORTIMENTO	BIMETALLICO					
APPLICAZIONE						
Leghe a base di nichel						
Acciai duplex e resistenti al calore						
Titano, leghe al titanio						
Bronzo d'alluminio						
Acciai temprati (oltre 1000 N/mm ²)						
Acciai resistenti alla ruggine e agli acidi (austenitici)						
Acciai resistenti alla ruggine e agli acidi (ferritici)						
Acciai da nitrurazione e rapidi						
Ghisa						
Acciai per utensili						
Acciai da cementazione Acciai per molle e cuscinetti a sfere	MARATHON® X3000 21		NOVITÀ: SKALAR® X3000 Sostituirà in futuro VECTOR® X3000 e GIGANT® X3000 23			
Acciai al carbonio e da tempra			SELEKTA® GS X3000 24			
Acciai edili, termoformati e automatici						
Metalli non ferrosi						
Alluminio / leghe di alluminio						
CLASSIFICAZIONE	 Level 2		 Level 3		 Level 1	

METALLO DURO

							
		<p><i>FUTURA® 718</i></p> <p></p>					
		<p><i>FUTURA® VA</i></p> <p></p>					
<p><i>DUROSET®</i></p> <p></p>				<p><i>NOVITÀ: TAURUS®</i></p> <p></p>			
		<p><i>FUTURA®</i></p> <p></p>	<p><i>PROFIDUR®</i></p> <p></p>			<p><i>ARION®</i></p> <p></p>	
<p><i>ECODUR®</i></p> <p></p>		<p><i>FUTURA® NE</i> Cambio denominazione: finora <i>FUTURA® PLUS</i></p> <p></p>					
<p></p> <p>Level 2</p>		<p></p> <p>Level 3</p>		<p></p> <p>Level 1</p>		<p></p> <p>Special</p>	

PANORAMICA PRODOTTI

LAME A NASTRO BIMETALLICHE

	VARIO® M42 (528)		P. 12
	MARATHON® M42 (529) / MARATHON® SW M42 (529)		P. 13
	PROFLEX® M42 (524) / PROFLEX® PREMIUM M42 (624)		P. 14
	PROFLEX® SW M42 (524) / PROFLEX® PREMIUM SW M42 (624)		P. 15
	VECTOR® M42 (534) / GIGANT® M42 (532)		P. 16
	NOVITÀ: SKALAR® M42 (634) / NOVITÀ: SKALAR® PREMIUM M42 (635)		P. 17
	SELEKTA® GS M42 (636)		P. 18
	ECOFLEX® M42 (523) / ECOFLEX® NE M42 (523)		P. 19
	MARATHON® X3000 (631)		P. 21
	VECTOR® X3000 (639) / GIGANT® X3000 (633)		P. 22
	NOVITÀ: SKALAR® X3000 (637)		P. 23
	SELEKTA® GS X3000 (638)		P. 24

LAME A NASTRO IN CARBURO RIVESTITE

	DUROSET® (541) / DUROSET® PREMIUM (641)		P. 26
	FUTURA® (545) / FUTURA® PREMIUM (548)		P. 27
	NOVITÀ: TAURUS® (644) / NOVITÀ: TAURUS® PREMIUM (655)		P. 28
	PROFIDUR® (588)		P. 29
	FUTURA® VA (645) / FUTURA® PREMIUM VA (648)		P. 30
	FUTURA® 718 (718)		P. 31
	ECODUR® (542) / DUROSET® NE (541)		P. 32
	FUTURA® NE (546) / FUTURA® NE RS (546)		P. 33
	ARION® FG (668) / ARION® EG (668) / ARION® PG (668)		P. 34
	FUTURA® SN (547)		P. 35
	TCT® (540)		P. 36
	TCTYRE® (549)		P. 37

LAME A NASTRO CON RIVESTIMENTO IN DIAMANTE

	DIAGRIT® K (570) / DIAGRIT® K VA (570)		P. 39
	DIAGRIT® S (572) / DIAGRIT® S VA (572)		P. 40
	DIAGRIT® U (574)		P. 41

LAME A NASTRO PER ACCIAI DA UTENSILI

	EXTRA (500)		P. 43
	DIAMANT (510)		P. 44
	JET (515)		P. 45

LAME A NASTRO BIMETALLICHE TAGLIENTE M42



- Gamma di prodotti ottimale per applicazioni standard e speciali
- Nastro di supporto in acciaio da bonifica legato con eccellenti caratteristiche di durata
- Materiale da taglio consolidato M42 con eccellente resistenza all'usura per le applicazioni convenzionali
- Versioni rivestite per un'elevata prestazione di taglio e lunghe durate

Tipi di confezione:	<ul style="list-style-type: none">• Rotoli con misura fissa e rotoli industriali fino a 120 m, in base all'altezza richiesta• Anelli saldati su misura
Altezze lama:	Da 6 a 80 mm
Forme di denti:	S, P, K, HV, VA Delucidazioni vedi a pagina 48
Passo del dente:	Da 0,7-1,0 a 12-16 denti per pollice (tpi) Delucidazioni vedi a pagina 49
Tipi di stradatura:	SD Delucidazioni vedi a pagina 49
Qualità:	M42: 68-69 HRC, ca. 980 HV
Versioni speciali:	<ul style="list-style-type: none">• PW per gruppi articolo: VECTOR® M42, GIGANT® M42, SKALAR® M42, SKALAR® PREMIUM M42, SELEKTA® GS M42• PE per gruppi articolo: VARIO® M42, MARATHON® M42

VARIO® M42



- Per l'impiego universale nel taglio singolo e in serie
- Per profilati e materiali pieni
- Per taglio a strati e fasci



Misure		Passo del dente in tpi					
Larghezza x spessore		10-14	8-12	6-10	5-8	4-6	3-4
mm	Inch						
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			
Lunghezza di contatto		< 20 mm	10-30 mm	20-50 mm	30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm

S = Dente standard



MARATHON® M42

- Per l'impiego universale nel taglio singolo e in serie
- Per profilati e materiali pieni
- Per taglio a strati e fasci



Misure		Passo del dente in tpi						
Larghezza x spessore		5-8	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,75-1,25
mm	Inch							
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
Lunghezza di contatto		30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	540-1020 mm	570-1180 mm

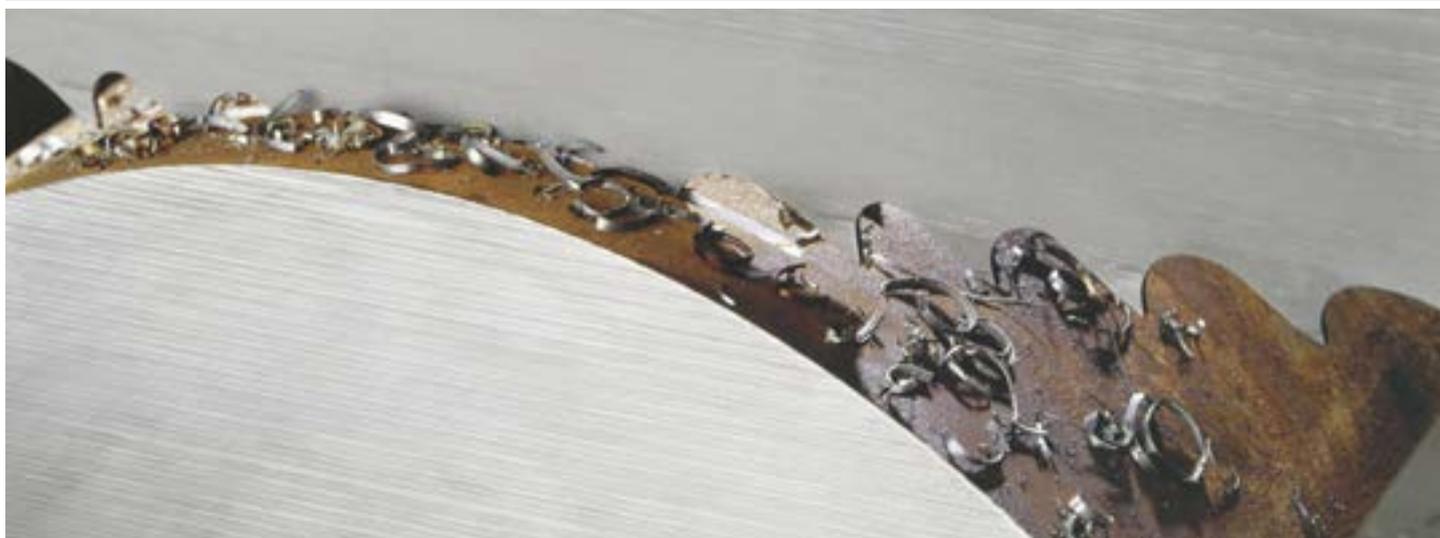
MARATHON® SW M42

- Ampia allicciatura
- Per materiale con tensione intrinseca

Misure		Passo del dente in tpi						
Larghezza x spessore		5-8	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,75-1,25
mm	Inch							
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		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			
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			K	K			
Lunghezza di contatto		30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	540-1020 mm	570-1180 mm

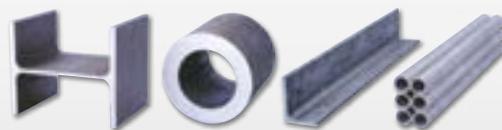
K = Dente a uncino

Illustrazione sotto: MARATHON® M42



PROFLEX® M42

- Geometria del dente particolarmente stabile contro lo scoppio del dente
- Per le attività di fabbrica
- Per profili e supporti



Misure		Passo del dente in tpi					
Larghezza x spessore		12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
mm	Inch						
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
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
Lunghezza di contatto		< 20 mm	10-40 mm	40-70 mm	50-90 mm	90-160 mm	160-310 mm

PROFLEX® PREMIUM M42

- Versione rivestita
- Per una migliore prestazione di taglio e un aumento della durata
- Per un inquinamento acustico ridotto

Misure		Passo del dente in tpi					
Larghezza x spessore		12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
mm	Inch						
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	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063					P	P
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063					P	P
Lunghezza di contatto		< 20 mm	10-40 mm	40-70 mm	50-90 mm	90-160 mm	160-310 mm

P = Profilo del dente

Illustrazione sotto: PROFLEX® M42



PROFLEX® SW M42

- Stradatura ancora più ampia
- Per supporti con tensione intrinseca



Misure		Passo del dente in tpi					
Larghezza x spessore		12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
mm	Inch						
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042					P	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050					P	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
Lunghezza di contatto		< 20 mm	10-40 mm	40-70 mm	50-90 mm	90-160 mm	160-310 mm

PROFLEX® PREMIUM SW M42

- Versione rivestita
- Per una migliore prestazione di taglio e un aumento della durata
- Per un inquinamento acustico ridotto

Misure		Passo del dente in tpi					
Larghezza x spessore		12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
mm	Inch						
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050					P	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
Lunghezza di contatto		< 20 mm	10-40 mm	40-70 mm	50-90 mm	90-160 mm	160-310 mm

P = Profilo del dente

Illustrazione sotto: PROFLEX® PREMIUM SW M42



VECTOR® M42

- Per uso in base alle prestazioni
- Per acciai resistenti alla ruggine e agli acidi (VA)
- Per acciai per metalmeccanica, trattamenti termici e da utensil (HV)



Misure		Passo del dente in tpi					
Larghezza x spessore		3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,75-1,25	0,7-1,0
mm	Inch						
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	HV					
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	HV, VA	HV, VA				
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				
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		HV				
Lunghezza di contatto		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm	950-3000 mm

GIGANT® M42

- Per uso in base alle prestazioni
- Per acciai resistenti alla ruggine e agli acidi (VA)
- Per acciai per metalmeccanica, trattamenti termici e da utensil (HV)

Misure		Passo del dente in tpi					
Larghezza x spessore		3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,75-1,25	0,7-1,0
mm	Inch						
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			HV			
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			VA			
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063			HV, VA			
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			HV, VA	HV	HV	
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063			HV	HV	HV	HV
Lunghezza di contatto		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm	950-3000 mm

HV = Forma del dente HV, VA = Forma del dente VA
 Illustrazione sotto: VECTOR® M42



NOVITÀ: SKALAR® M42

- Geometria del dente con rettifica
- Per uso in base alle prestazioni
- Per l'impiego universale



Misure		Passo del dente in tpi					
Larghezza x spessore		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	Inch						
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			
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
Lunghezza di contatto		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	400-700 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

NOVITÀ: SKALAR® PREMIUM M42

- Versione rivestita
- Per una migliore prestazione di taglio
- Per l'aumento della durata

Misure		Passo del dente in tpi					
Larghezza x spessore		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	Inch						
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 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K	K		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			K	K	K	
Lunghezza di contatto		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	400-700 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

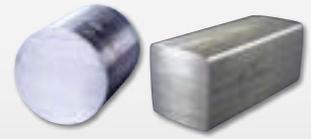
K = Dente a uncino

Illustrazione sotto: SKALAR® PREMIUM M42



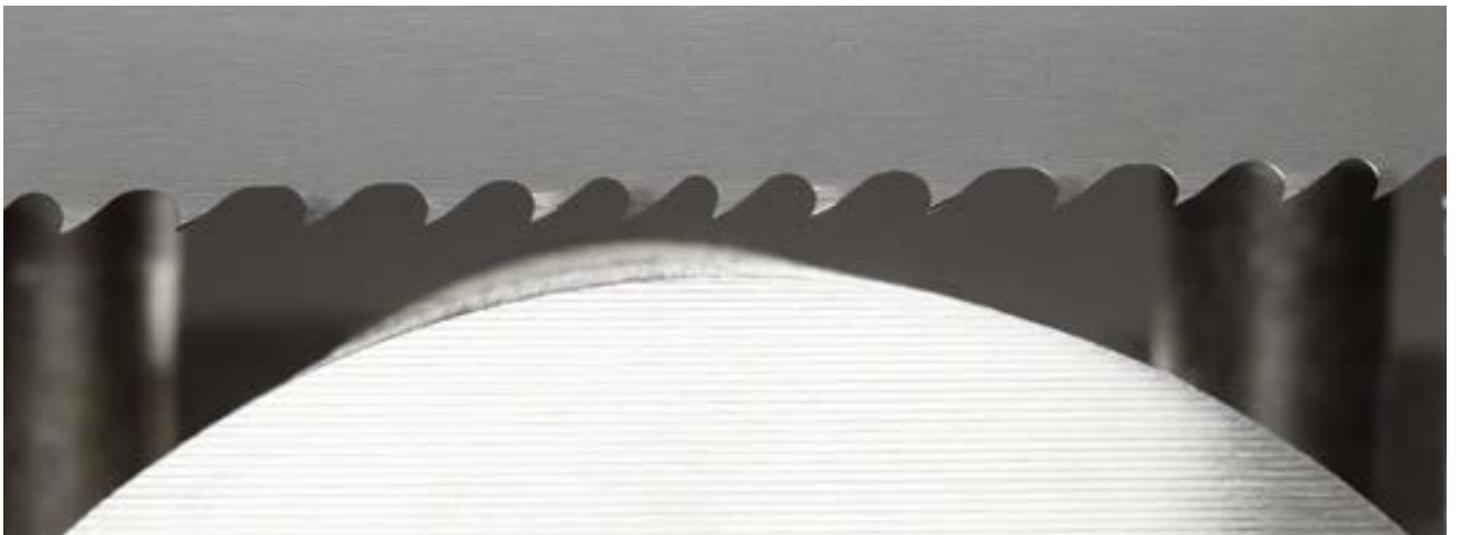
SELEKTA® GS M42

- Per uso in base alle prestazioni
- Per una finitura ottimale speciale
- Per la perfetta superficie di taglio



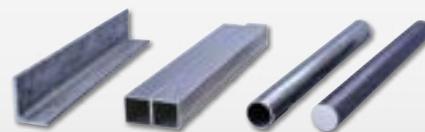
Misure		Passo del dente in tpi					
Larghezza x spessore							
mm	Inch	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	K	K			
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K	K			
41 x 0,90	1-5/8 x 0,035		K	K			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K	K		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		K	K	K		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K	K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063				K	K	K
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				K	K	K
Lunghezza di contatto		50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

K = Dente a uncino



ECOFLEX® M42

- Per operazioni di base in officina
- Per profilati e materiali pieni



Misure		Passo del dente in tpi								
Larghezza x spessore										
mm	Inch	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	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063								K	K
Lunghezza di contatto		< 20 mm	10-30 mm	20-50 mm	30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	500-1000 mm

ECOFLEX® NE M42

- Per metalli non ferrosi
- Per l'operazione manuale

Misure		Passo del dente in tpi		
Larghezza x spessore		Stradatura ancora più ampia		
mm	Inch	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	
Lunghezza di contatto		80-120 mm	120-200 mm	200-400 mm

S = Dente standard, K = Dente a uncino
 Illustrazione sotto: ECOFLEX® M42



LAME A NASTRO BIMETALLICHE TAGLIENTE X3000



- Gamma di prodotti ottimale per applicazioni standard e speciali
- Nastro di supporto in acciaio da bonifica legato con eccellenti caratteristiche di durata
- Tagliante modificato X3000 (esclusività WIKUS) con durezza elevata e una straordinaria resistenza
- Elevata stabilità dello spigolo tagliente
- Per materiali difficilmente lavorabili e leghe speciali

Tipi di confezione:	<ul style="list-style-type: none">• Rotoli con misura fissa e rotoli industriali fino a 120 m, in base all'altezza richiesta• Anelli saldati su misura
Altezze lama:	Da 27 a 100 mm
Forme di denti:	K, HV, VA Delucidazioni vedi a pagina 48
Passo del dente:	Da 0,7-1,0 a 5-8 denti per pollice (tpi) Delucidazioni vedi a pagina 49
Tipi di stradatura:	SD Delucidazioni vedi a pagina 49
Qualità:	X3000: ca. 70 HRC, ca. 1000 HV (Per acciai e metalli non ferrosi fino a 45 HRC)
Versioni speciali:	PW per gruppi articolo: SKALAR® X3000, SELEKTA® GS X3000

MARATHON® X3000

- Per l'impiego universale nel taglio singolo e in serie
- Per profili e materiale solido
- Per taglio a strati e fasci



Misure		Passo del dente in tpi				
Larghezza x spessore		5-8	4-6	3-4	2-3	1,4-2
mm	Inch					
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
Lunghezza di contatto		30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm

K = Dente a uncino



VECTOR® X3000

- Per uso in base alle prestazioni
- Per acciai resistenti alla ruggine e agli acidi e per leghe speciali (VA)
- Per acciai temprati (HV)



Misure		Passo del dente in tpi				
Larghezza x spessore		3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
mm	Inch					
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	HV				
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	VA	VA			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	HV, VA	HV, VA			
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		HV			
Lunghezza di contatto		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

GIGANT® X3000

- Per uso in base alle prestazioni
- Per acciai resistenti alla ruggine e agli acidi e per leghe speciali (VA)
- Per acciai temprati (HV)

Misure		Passo del dente in tpi				
Larghezza x spessore		3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
mm	Inch					
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			VA		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063			HV, VA	VA	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			HV, VA	VA	
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063			VA	HV, VA	HV, VA
100 x 1,60	4 x 0,063					HV
Lunghezza di contatto		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

HV = Forma del dente HV, VA = Forma del dente VA
 Illustrazione sotto: GIGANT® X3000



NOVITÀ: SKALAR® X3000

- Per l'impiego universale nei materiali di difficile lavorazione
- Geometria del dente con rettifica
- Per uso in base alle prestazioni



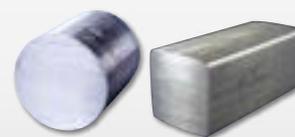
Misure		Passo del dente in tpi					
Larghezza x spessore							
mm	Inch	2,5-3,4	1,8-2,5	1,4-1,8	1,2-1,6	1,0-1,4	0,7-1,0
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K					
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K				
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K			
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		K	K			
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	K	K	K	K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			K	K	K	K
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063			K	K	K	K
100 x 1,60	4 x 0,063						K
Lunghezza di contatto		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	400-700 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

K = Dente a uncino



SELEKTA® GS X3000

- Per uso in base alle prestazioni
- Per una finitura ottimale speciale
- Per la perfetta superficie di taglio



Misure		Passo del dente in tpi					
Larghezza x spessore							
mm	Inch	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	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
Lunghezza di contatto		50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

K = Dente a uncino



LAME A NASTRO IN CARBURO RIVESTITE



- Disponibile in geometrie die denti con rettifica o stradatura speciale
- Risultati ottimali per ogni caso di applicazione grazie alle diverse durezza e composizioni dei metalli duri impiegati
- Prestazioni di taglio molto elevate per l'aumento della produttività della macchina
- Nastri Premium rivestiti per prestazioni di taglio massime
- Lunghe durate e prestazioni estremamente elevate dei nostri prodotti high-tech grazie all'ottimale materiale di supporto

Tipi di confezione:

- Rotoli fino a un max di 50 m
- Anelli saldati su misura

Altezze lama:

Da 13 a 100 mm

Forme di denti:

S, K, T, TSN
Delucidazioni vedi a pagina 48

Passo del dente:

Costante: Da 1,25 a 4 denti per pollice (tpi)

Variable: Da 0,7-1,0 a 3-4 tpi

Delucidazioni vedi a pagina 49

Tipi di stradatura:

SD
Delucidazioni vedi a pagina 49

Versioni speciali:

PW per gruppi articolo:
DUROSET®, FUTURA®, FUTURA® PREMIUM, FUTURA® VA, FUTURA® PREMIUM VA

DUROSET®

- Versione limitata
- Adatto a macchine di lame a nastro senza pacchetto di metallo duro
- Per uso universale negli acciai



Misure		Passo del dente in tpi				
Larghezza x spessore		3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
mm	Inch					
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
Lunghezza di contatto		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

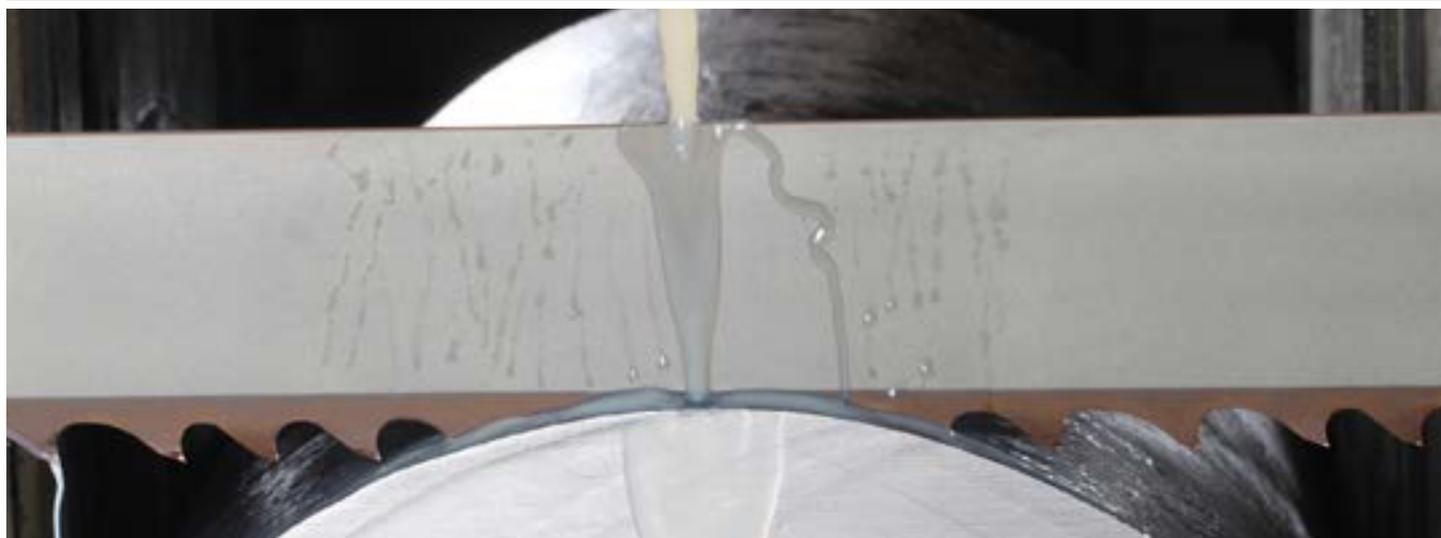
DUROSET® PREMIUM

- Versione rivestita
- Per l'aumento della durata

Misure		Passo del dente in tpi				
Larghezza x spessore		3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
mm	Inch					
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	K	
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				K	K
Lunghezza di contatto		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

K = Dente a uncino

Illustrazione sotto: DUROSET® PREMIUM



FUTURA®

- Denti trapezoidali con rettifica
- Per uso in base alle prestazioni
- Per uso universale negli acciai



Misure		Passo del dente in tpi				
Larghezza x spessore						
mm	Inch	3-4	2-3	1,4-2	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				
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
Lunghezza di contatto		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm

FUTURA® PREMIUM

- Versione rivestita
- Per la massima capacità di lavorazione
- Per l'aumento della durata

Misure		Passo del dente in tpi				
Larghezza x spessore						
mm	Inch	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		
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
Lunghezza di contatto		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm

T = Dente trapezoidale

Illustrazione sotto: FUTURA® PREMIUM



NOVITÀ: TAURUS®

- Per l'impiego universale



Misure		Passo del dente in tpi				
Larghezza x spessore						
mm	Inch	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	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 1,60	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
Lunghezza di contatto		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

NOVITÀ: TAURUS® PREMIUM

- Versione rivestita
- Per l'aumento della durata

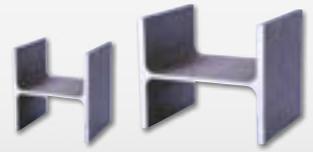
Misure		Passo del dente in tpi				
Larghezza x spessore						
mm	Inch	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		T	T		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			T	T	
Lunghezza di contatto		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

T = Dente trapezoidale
 Illustrazione sotto: TAURUS®



PROFIDUR®

- Per la segatura di supporti e profili
- Per la segatura senza sbavature
- Per finiture superficiali ottimali



Misure		Passo del dente in tpi	
Larghezza x spessore mm	Inch	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
Lunghezza di contatto		90-150 mm	150-270 mm

T = Dente trapezoidale



FUTURA® VA

- Geometria del dente ottimizzata
- Per acciai resistenti alla ruggine e agli acidi
- Per acciai resistenti al calore e per leghe speciali



Misure		Passo del dente in tpi				
Larghezza x spessore		3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,85-1,15
mm	Inch					
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		T			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	T		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		T	T		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			T	T	T
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063					T
Lunghezza di contatto		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm

FUTURA® PREMIUM VA

- Versione rivestita
- Per l'aumento della durata

Misure		Passo del dente in tpi				
Larghezza x spessore		3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,85-1,15
mm	Inch					
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
Lunghezza di contatto		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm

T = Dente trapezoidale

Illustrazione sotto: FUTURA® PREMIUM VA



FUTURA® 718

- Innovativa elaborazione del retro del nastro
- Per la massima prestazione di taglio
- Per leghe a base di nichel e acciai duplex



Misure		Passo del dente in tpi		
Larghezza x spessore				
mm	Inch	2-3	1,4-2	1,0-1,4
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	T
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063			T
Lunghezza di contatto		150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm

T = Dente trapezoidale



ECODUR®

- Impiego universale in metalli non ferrosi



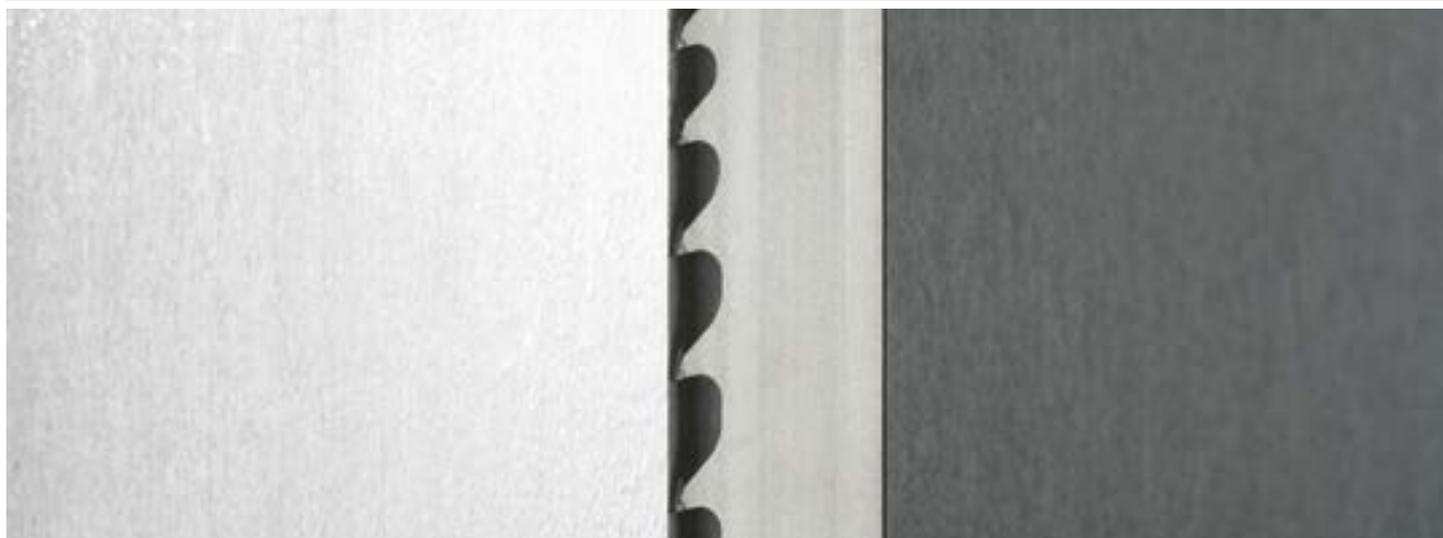
Misure		Passo del dente in tpi			
Larghezza x spessore		3-4	2-3	1,4-2	0,85-1,15
mm	Inch				
13 x 0,80	1/2 x 0,032	T			
20 x 0,80	3/4 x 0,032	T			
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	T	T		
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T	T	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	T	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		T	T	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T	T
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			T	
Lunghezza di contatto		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	550-1600 mm

DUROSET® NE

- Stradatura ancora più ampia
- Per metalli non ferrosi
- Per l'operazione manuale della sega

Misure		Passo del dente in tpi	
Larghezza x spessore		Stradatura ancora più ampia	
mm	Inch	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
Lunghezza di contatto		120-200 mm	200-400 mm

T = Dente trapezoidale, K = Dente a uncino
 Illustrazione sotto: ECODUR®



FUTURA® NE

- Per metalli non ferrosi alte prestazioni di taglio
- Per miglior finitura superficiale
- Per le applicazioni di fusione e le barriere in alluminio



Misure		Passo del dente in tpi				
Larghezza x spessore		3-4	2-3	1,4-2	0,85-1,15	0,7-1,0
mm	Inch					
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 1,60	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
Lunghezza di contatto		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	550-1600 mm	950-3000 mm

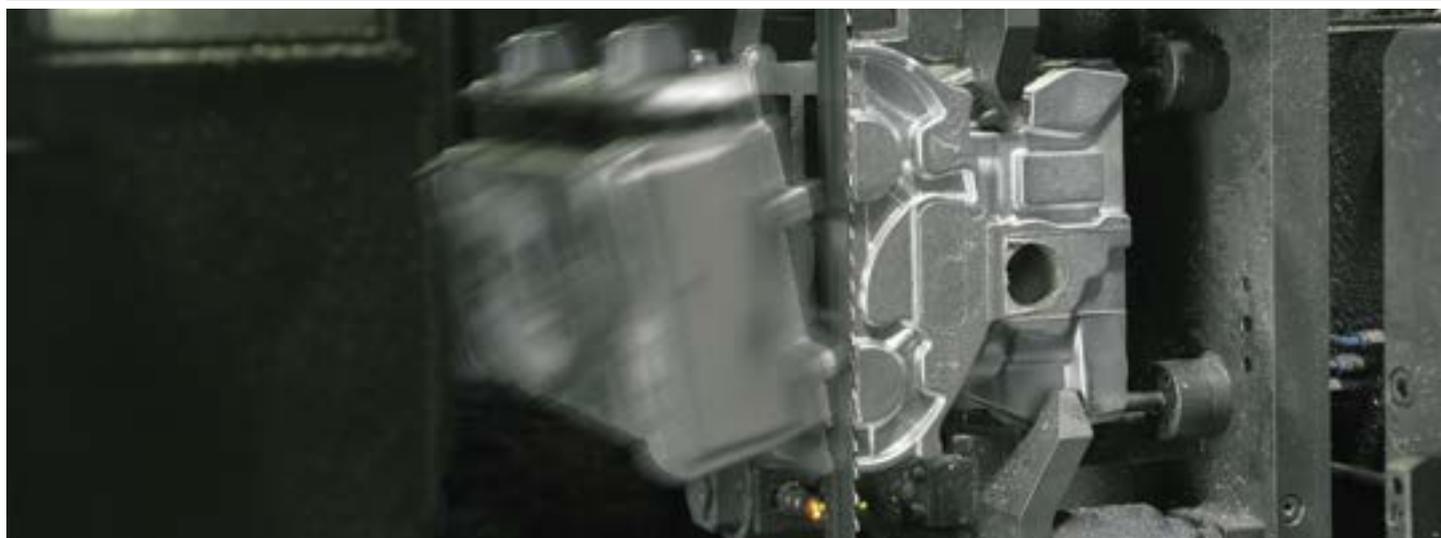
FUTURA® NE RS

- Larghezza ridotta del canale di taglio
- Per le barriere in alluminio

Misure		Passo del dente in tpi				
Larghezza x spessore		3-4	2-3	1,4-2	0,85-1,15	0,7-1,0
mm	Inch					
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
Lunghezza di contatto		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	550-1600 mm	950-3000 mm

T = Dente trapezoidale

Illustrazione sotto: FUTURA® NE



ARION® FG



- Lama a nastro rivestita per la massima prestazione di asportazione di trucioli su lame a nastro a prestazioni elevate
- Per tagli di massa e produzione di sequenze corte
- Acciai per metalmeccanica, trattamenti termici e da utensili



Misure		Passo del dente in tpi				
Larghezza x spessore		3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
mm	Inch					
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
Lunghezza di contatto		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

ARION® EG

- Per ottima finitura superficiale

Misure		Passo del dente in tpi				
Larghezza x spessore		3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
mm	Inch					
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
Lunghezza di contatto		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

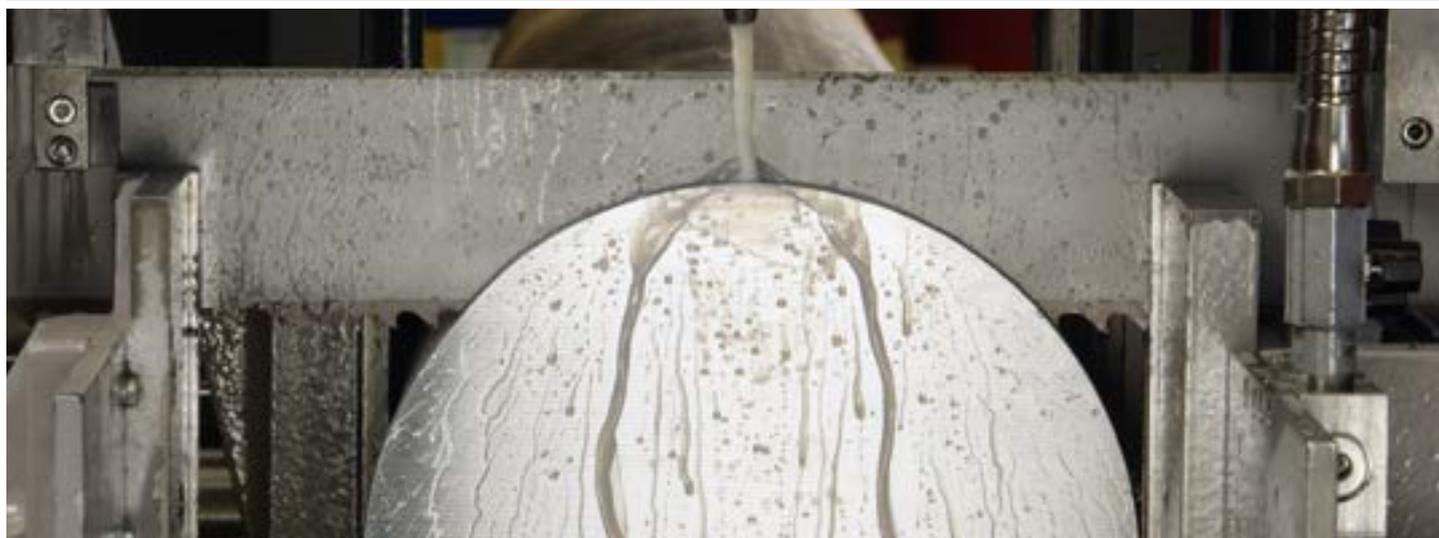
ARION® PG

- Per tubi e profilati

Misure		Passo del dente in tpi				
Larghezza x spessore		3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
mm	Inch					
54 x 1,10	2-1/8 x 0,042	T	T			
67 x 1,10	2-5/8 x 0,042	T	T			
Lunghezza di contatto		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

T = Dente trapezoidale

Illustrazione sotto: ARION® FG



FUTURA® SN

- Geometria speciale per componenti con strato marginale indurito
- Per acciai fino a 65 HRC
- Per elevate esigenze prestazionali



Misure		Passo del dente in tpi	
Larghezza x spessore mm	Inch	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
Lunghezza di contatto		40-150 mm	150-270 mm

TSN = Forma del dente TSN



TCT®

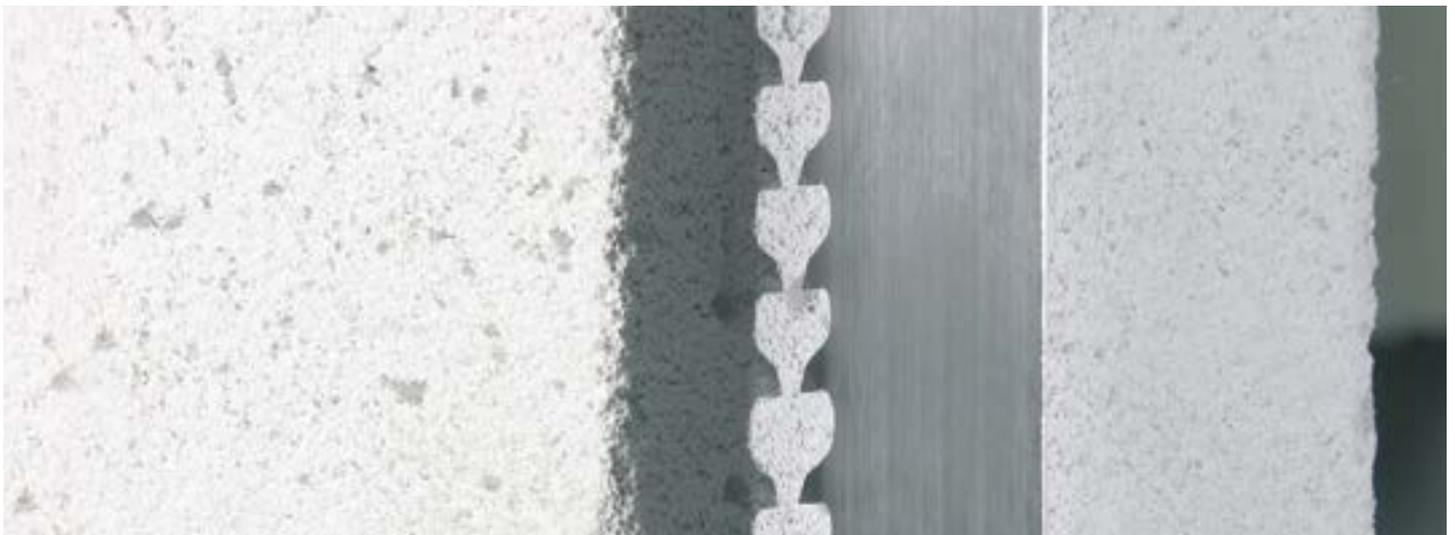


- Lama a nastro in metallo duro allacciata
- Per materiali abrasivi e minerali
- Per grafite
- Per ghisa grigia (sabbiosa)



Misure		Passo del dente in tpi			
Larghezza x spessore					
mm	Inch	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	S		
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	S	S, K	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
Lunghezza di contatto		80-120 mm	120-200 mm	200-400 mm	300-800 mm

S = Dente standard, K = Dente a uncino



TCTYRE®

- Lama a nastro sviluppata appositamente per il taglio pneumatici



Misure		Passo del dente in tpi	
Larghezza x spessore			
mm	Inch	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 1,60	2-1/8 x 0,063	T	T
Lunghezza di contatto		90-150 mm	150-270 mm

T = Dente trapezoidale



LAME A NASTRO CON RIVESTIMENTO IN DIAMANTE



- All diamante è il materiale più duro conosciuto dall'uomo ed è in grado di tagliare qualsiasi materiale e lega.
- Grazie alle loro proprietà uniche i corpo lama sviluppati dalla WIKUS resistono alle sollecitazioni generate da elevate velocità di rotazione.
- A causa dell'applicazione piuttosto unica di DIAGRIT, generalmente consigliamo di contattare il nostro servizio tecnico per concordare gli abbinamenti delle tipologie di grana e le misure di lame a nastro in base alle vostre applicazioni.

Tipi di confezione:	Anelli saldati su misura
Altezze lama:	Da 10 a 100 mm
Rivestimento in diamante:	Continuo (K), segmentato (S), intermittente (U) Da 6 a 30 mm per passo
Dimensione grana:	D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
Applicazione:	Silicio, vetro, fibre di vetro, pietra naturale
Optional:	Misure di nastro alternative su richiesta

DIAGRIT® K

- Rivestimento continuo
- Per uso in base alle prestazioni
- Per pezzi di piccole dimensioni



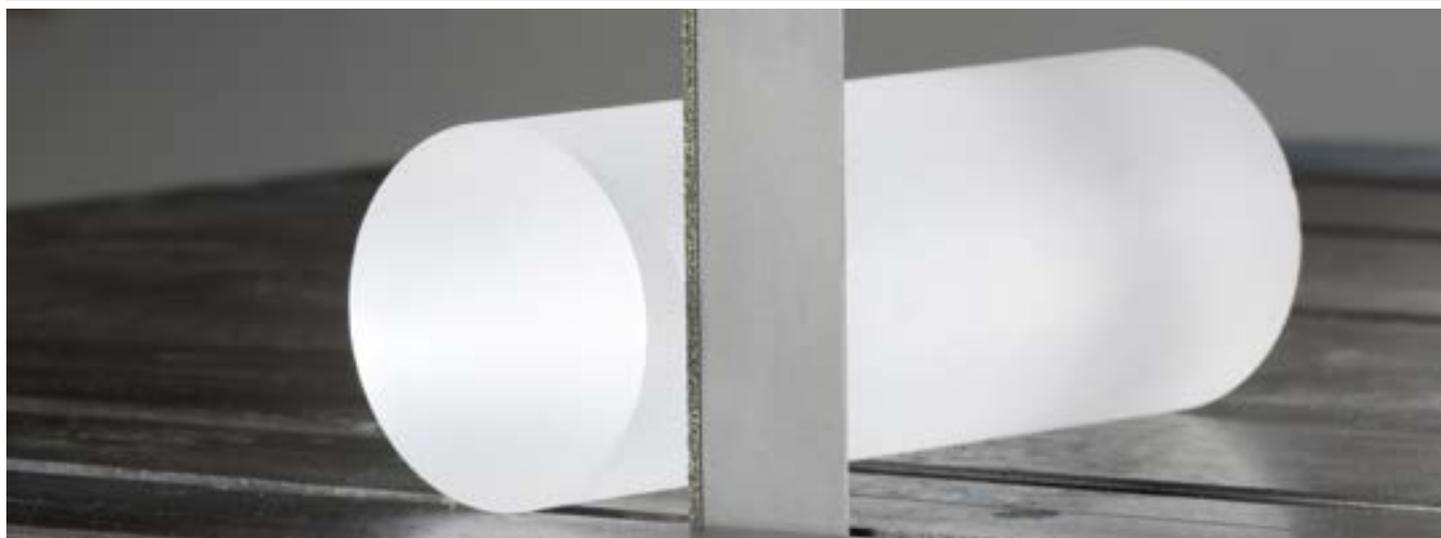
Misure Larghezza x spessore		Misure Larghezza x spessore	
mm	Inch	mm	Inch
10 x 0,50	3/8 x 0,020	27 x 0,90	1-1/16 x 0,035
13 x 0,50	1/2 x 0,020	34 x 1,10	1-3/8 x 0,042
13 x 0,65	1/2 x 0,025	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020
16 x 0,50	5/8 x 0,020	41 x 0,80	1-5/8 x 0,032
20 x 0,50	3/4 x 0,020	41 x 1,30	1-5/8 x 0,050
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		

DIAGRIT® K VA

- Nastro di supporto in acciaio inossidabile

Misure Larghezza x spessore		Misure Larghezza x spessore	
mm	Inch	mm	Inch
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

Dimensione grana: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
 Misure di nastro alternative su richiesta



DIAGRIT® S

- Rivestimento segmentato in forma rettangolare o semicircolare
- Per uso in base alle prestazioni
- Per pezzi di medie dimensioni



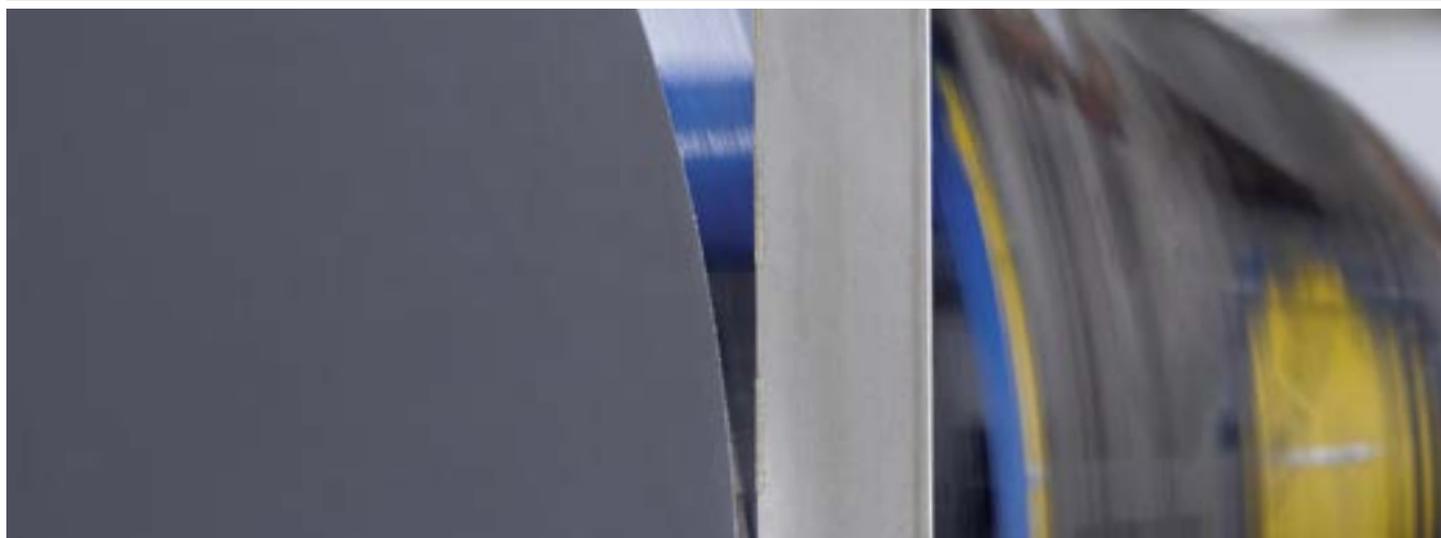
Misure Larghezza x spessore		Misure Larghezza x spessore	
mm	Inch	mm	Inch
10 x 0,50	3/8 x 0,020	27 x 0,90	1-1/16 x 0,035
13 x 0,50	1/2 x 0,020	34 x 1,10	1-3/8 x 0,042
13 x 0,65	1/2 x 0,025	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020
16 x 0,50	5/8 x 0,020	41 x 0,80	1-5/8 x 0,032
20 x 0,50	3/4 x 0,020	41 x 1,30	1-5/8 x 0,050
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		

DIAGRIT® S VA

- Nastro di supporto in acciaio inossidabile

Misure Larghezza x spessore		Misure Larghezza x spessore	
mm	Inch	mm	Inch
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

Dimensione grana: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
 Misure di nastro alternative su richiesta



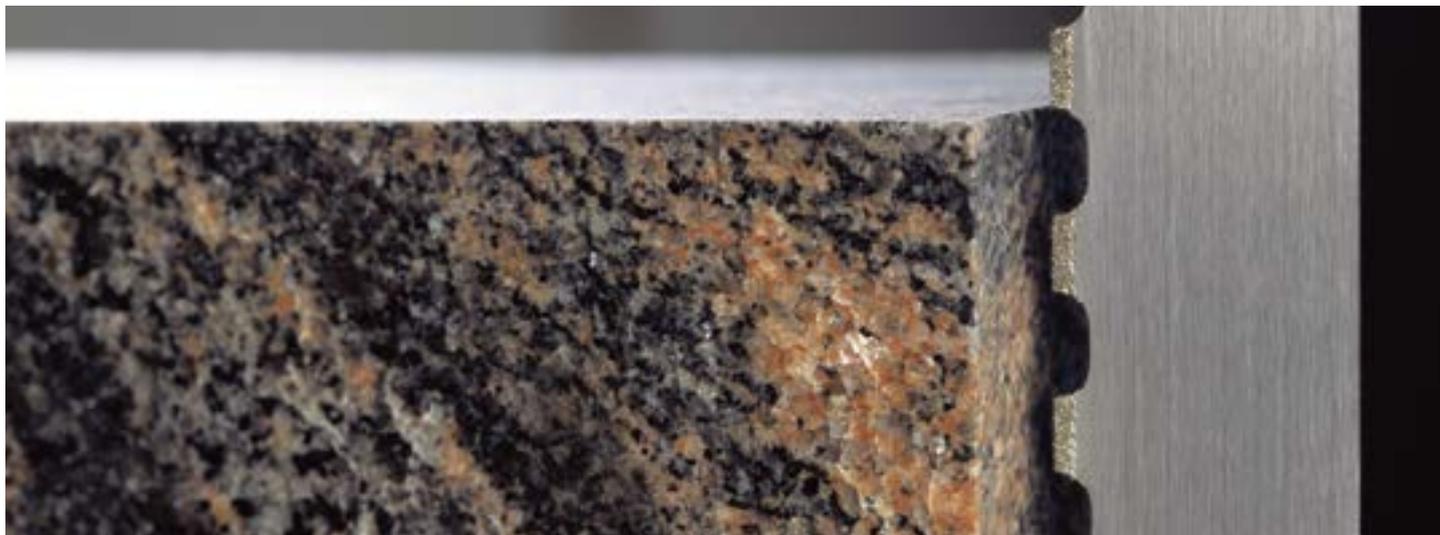
DIAGRIT® U

- Rivestimento intermittente
- Per uso in base alle prestazioni
- Per pezzi di grandi dimensioni



Misure Larghezza x spessore		Passo T mm	Misure Larghezza x spessore		Passo T mm
mm	Inch		mm	Inch	
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

Dimensione grana: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
 Misure di nastro alternative su richiesta



LAME A NASTRO PER ACCIAI DA UTENSILI



- Adatto per l'uso facile in officina fino all'asportazione di trucioli di materiali composti
- Denti temprati e un corpo lama estremamente flessibile assicurano un'alta affidabilità

Tipi di confezione:

- Rotoli con misura fissa e rotoli industriali fino a 120 m, in base all'altezza richiesta
- Anelli saldati su misura

Altezze lama:

Da 5 a 25 mm

Forme di denti:

L, S, K
Delucidazioni vedi a pagina 48

Passo del dente:

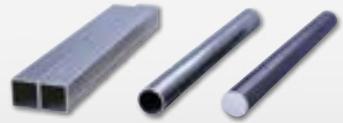
Da 3 a 24 denti per pollice (tpi)
Delucidazioni vedi a pagina 49

Tipi di stradatura:

SD, WS, GS
Delucidazioni vedi a pagina 49

EXTRA

- Per applicazioni di base
- Per acciai non legati a bassa resistenza



Misure		Passo del dente in tpi		
Larghezza x spessore		SD		
mm	Inch	6	4	3
8 x 0,65	5/16 x 0,025	S	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	S	L
20 x 0,80	3/4 x 0,032	S	S,L	L

L = Dente skip, S = Dente standard



DIAMANT

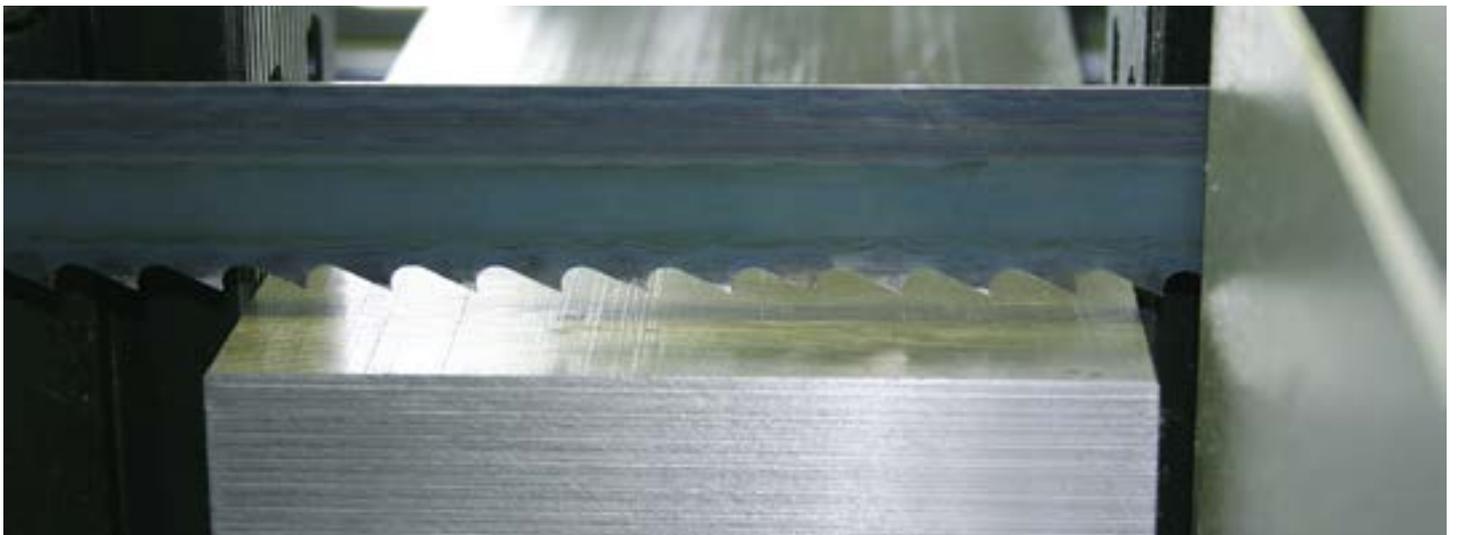


- Per operazioni di base in officina
- Per acciai da bassa e media resistenzat



Misure		Passo del dente in tpi										
Larghezza x spessore		SD								WS		GS
mm	Inch	18	14	10	8	6	4	3	24	14	4	
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	K			S		K	
8 x 0,65	5/16 x 0,025	S	S	S	S	K	K		S		K	
10 x 0,65	3/8 x 0,025		S	S	S	K	K	K	S			
13 x 0,65	1/2 x 0,025		S	S	S	K	K	K	S			
16 x 0,50	5/8 x 0,020	S			S							
16 x 0,65	5/8 x 0,025			S		K	K	K		S		
16 x 0,80	5/8 x 0,032			S		K	K	K		S		
20 x 0,80	3/4 x 0,032			S	S	K	K	K		S		
25 x 0,90	1 x 0,035			S	S	S	K	K				

S = Dente standard, K = Dente a uncino



JET

- Per applicazioni di taglio a fusione
- Per acciai fino a 30 mm di spessore
- Per materiali compositi



Misure		Passo del dente in tpi				
Larghezza x spessore		SD		RL		GS
mm	Inch	14	10	8	6	4
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 = Dente standard



SCELTA DEL NASTRO

1. Lunghezza nastro

Dimensione del nastro in base alla macchina impiegata – una panoramica interattiva con le segatrici a nastro in uso e le dimensioni adatte per lame a nastro WIKUS si trova nel nostro sito: www.wikus.com

2. Larghezza nastro

- Macchine orizzontali: prescrizione della larghezza del nastro del produttore
- Macchine verticali: variazioni maggiori della larghezza del nastro possibili; vedi specifica del produttore
- Larghezza: più aumenta la larghezza del nastro è più aumenta la stabilità della lama a nastro
- Tagli di contorno: il raggio di taglio minore delimita la larghezza del taglio

3. Tagliente delle lame

WIKUS offre quattro tipologie di materiale da taglio:

- **Bimetallico (HSS)**
- **Metallo duro**
- **Diamante**
- **Acciaio da utensili**

Determinante al fine della scelta del tagliente è la lavorabilità del materiale da separare.

4. Passo del dente

La dimensione determinante per la scelta del passo del dente è la lunghezza di contatto della lama a nastro nel pezzo in lavorazione. Anche il pezzo in lavorazione da segare e il tipo di lama a nastro utilizzata hanno un ruolo importante nella scelta del passo del dente ottimale.

Nelle tabelle dei singoli prodotti di WIKUS è disponibile la lunghezza di contatto differenziata con elencati il limite inferiore e quello superiore. Lì è associato il passo del dente da noi consigliato. La tabella accanto serve a determinare il passo del dente adatto per la segatura del materiale solido con passo del dente costante.

Nella segatura di tubi, il diametro esterno e lo spessore della parete sono le dimensioni determinanti per la scelta del giusto passo del dente. Il nostro suggerimento è riportato nella tabella raffigurata a lato.

Dente a passo constant tpi	Lunghezza di contatto (mm)	
	da	a
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

5. Forma del dente

La combinazione ottimale delle nostre diverse forme di denti con i nostri materiali per taglienti e le nostre dimensioni dei nastri consente massime prestazioni di lavorazione

6. Tipi di stradatura

Descrizione dettagliata vedi pagina successiva.



s mm	Taglio di tubi Diametro esterno del tubo (mm) / Passo del dente Tz in tpii																
	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 = spessore della parete

In caso di taglio di due o più tubi posti a fianco l'uno dell'altro fare riferimento a questa tabella che prende in considerazione il doppio spessore della parete (s).



FORME DI DENTI

Dente skip (L)



Spoglia del dente: 0°, per:

- Materiali flessibili (alluminio e legno) disponibili solo in acciaio al carbonio

Dente standard (S)



Spoglia del dente: 0°, per:

- Materiali a truciolo corto
- Acciai a elevato contenuto di carbonio
- Acciai da utensili e ghisa
- Materiali con sottile parete trasversale
- Profilati con pareti sottili

Profilo del dente (P)



Spoglia del dente: positiva, per:

- Profilati vuoti e ad angolo
- Travi in acciaio
- Tagli a pacco e a strato
- Applicazioni suscettibili a vibrazioni

Dente a uncino (K)



Spoglia del dente: positiva, per:

- Uso universale
- Metalli non ferrosi e acciai
- Profilati e materiali pieni

Forma del dente HV



Spoglia del dente positiva e differenza del dente definita, per:

- Alta prestazione di taglio
- Materiale pieno
- Materiali a truciolo corto
- Acciai temprati

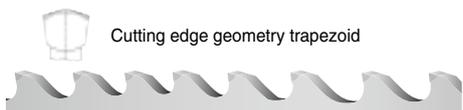
Forma del dente VA



Spoglia del dente estremamente positiva e differenza del dente definita, per:

- Alta prestazione di taglio
- Materiale pieno
- Materiale a truciolo lungo
- Acciai resistenti agli acidi e alla ruggine
- Superleghe

Dente trapezoidale (T)



Spoglia del dente: positiva, per:

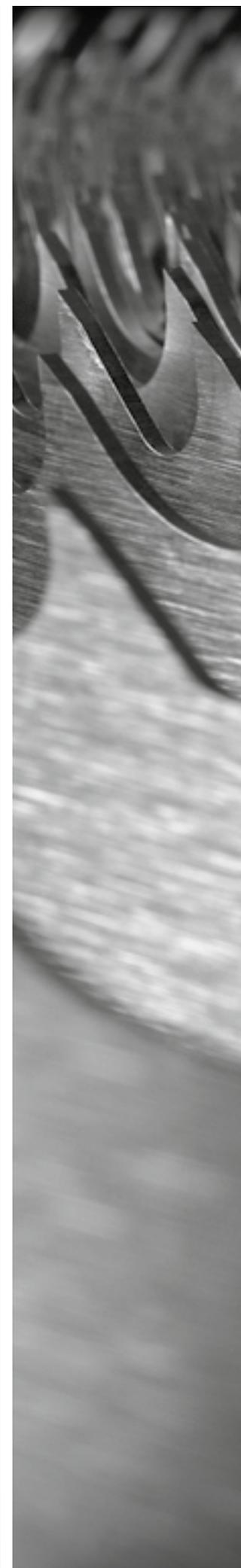
- Alta prestazione di taglio
- Miglior finitura superficiale

Forma del dente TSN (Dente trapezoidale)



Spoglia del dente: negativa, speciale per:

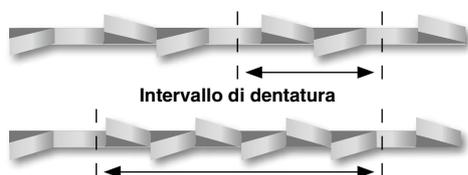
- Alberi temprati superficialmente
- Acciai temprati fino a 62 HRC, acciai duri al manganese, pezzi a cromatura dura
- Diametri fino a 300 mm



TIPI DI STRADATURA

L'azione di taglio della lama è realizzata per mezzo della stradatura, in cui i denti sporgono alternativamente a destra e a sinistra oltre il corpo lama. Con questo si ottiene la spogliatura della lama a nastro.

Stradatura standard (SD)



Uso universale per spessori di taglio a partire da 5 mm per acciaio, pezzi fusi e metalli duri non ferrosi. Passo di dente costante: sequenza di stradatura sinistra/ destra / dritto
Passo di taglio variabile: per ogni intervallo minimo un dente non stradato, i restanti denti nell'intervallo sono stradati sinistra/destra a ripetizione o nella sequenza invertita.

Stradatura a gruppo (GS)



Per lame a nastro con gamma di dentatura da 4 a 18 tpi mediante la stradatura a gruppo si ottiene una qualità migliore della superficie.

Stradatura ondulata (WS)



Per materiali fino a 5 mm, come lamiere, tubi e profili a pareti sottili, consigliamo la stradatura ondulata.

PASSO DEL DENTE (T_z)

Il passo del dente si definisce col numero di denti per pollice (tpi). 1 pollice equivale a 25,4 mm.

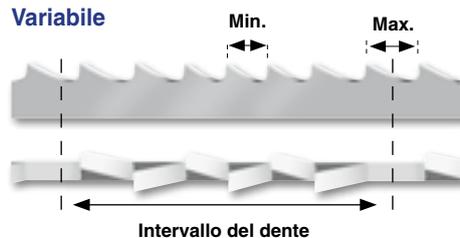
Si distingue tra passo costante con una distanza uniforme tra i denti p. es. 2 tpi e passo variabile con distanza irregolare tra i denti all'interno di un intervallo di dentatura.

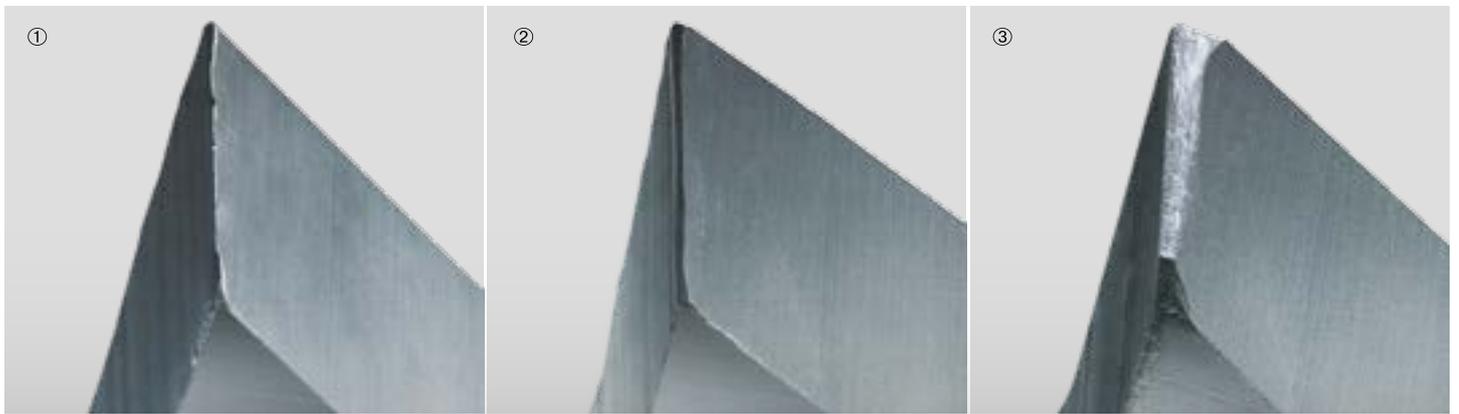
I passi variabili p. es. 2-3 tpi sono caratterizzati da due misure: 2 tpi è la distanza massima tra i denti e 3 tpi è la distanza minima tra i denti nell'intervallo di dentatura.

Constant



Variabile





RODAGGIO PER LAME A NASTRO

Angoli di taglio appuntiti con raggi di taglio estremamente ridotti sono la premessa ottimale per una elevata prestazione di taglio e lunghe durate. Questo si garantisce attraverso un rodaggio corretto delle lame di taglio, vedi figura in alto:

1. Spigolo tagliente nuovo con raggio molto piccolo
2. Spigolo tagliente ottimale grazie a un rodaggio corretto
3. Un rodaggio non corretto crea micro-fratture sullo spigolo

Prima del primo impiego:

- A tensione del nastro deve corrispondere a 300 N/mm²
- Controllare e adattare il contenuto di olio del refrigerante con l'ausilio di un frequenzimetro
- Il contenuto di olio del refrigerante raccomandato si trova nei regoli con i dati di taglio o in ParaMaster® 3.0

LAME A NASTRO BIMETALLO

- Determinare la corretta velocità di taglio e di avanzamento (p. es. regolo con i dati di taglio per bimetallo WIKUS) mediante il materiale e la dimensione del materiale da tagliare
- Importante: al primo impiego inserire la nuova lama a nastro con ca. 100 % della velocità di taglio (m/min) e con ca. 50 % della velocità di avanzamento (mm/min)
- In caso di pezzi di piccole dimensioni rodare la lama per ca. 300 cm² della superficie del materiale da tagliare
- In caso di pezzi di grandi dimensioni si raccomanda una durata di ca. 15 min per rodare
- Dopo il rodaggio si aumenta prima lentamente la velocità di taglio (m/min) al valore rilevato poi gradualmente la velocità di avanzamento (mm/min) al valore precedentemente rilevato

LAME A NASTRO METALLO DURO

- Determinare la corretta velocità di taglio e di avanzamento (p. es. regolo con i dati di taglio per metallo duro WIKUS) mediante il materiale e la dimensione del materiale da tagliare
- Importante: al primo impiego inserire la nuova lama a nastro con ca. 75 % della velocità di taglio (m/min) e ca. 50 % della velocità di avanzamento (mm/min)
- Molto importante: le nuove lame a nastro possono generare vibrazioni e rumorosità - Aiuto: ripetuta riduzione inferiore della velocità di taglio (m/min)

Un pratico aiuto è fornito dai regoli con dati di taglio per lame a nastro bimetallo e metallo duro sviluppato dalla WIKUS. Oppure utilizzate ParaMaster® 3.0, il programma dei dati di taglio online di WIKUS con un numero elevato funzioni. Ulteriori informazioni a pagina 5 oppure registrarsi direttamente all'indirizzo www.paramaster.de



CONTATTO

CUSTOMER CENTER

Prevendite

- Richiesta del prezzo / redazione dell'offerta
- Domande sull'offerta
- Allegato / Modifica dei dati del cliente

Tel.: +49 (5663) 500 **222**
Fax: +49 (5663) 500 380
E-Mail: presales@wikus.com

Ordini

- Invio dell'incarico / accettazione dell'ordine
- Domande sulla conferma dell'incarico / ordine

Tel.: +49 (5663) 500 **100**
Fax: +49 (5663) 500 310
E-Mail: orderdesk@wikus.com

Postvendita

- Domande sullo stato di consegna dell'ordine
- Reclami relativi alla merce

Tel.: +49 (5663) 500 **555**
Fax: +49 (5663) 500 390
E-Mail: aftersales@wikus.com

SEDE CENTRALE

Tel.: +49 (5663) 500 **0**
Fax: +49 (5663) 500 57
E-Mail: info@wikus.com

Contatti nel mondo

Sul sito web WIKUS, alla categoria contatti di servizio sono elencati i referenti nel settore commerciale e tecnico per competenza.

www.wikus.com





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

Melsunger Str. 30
34286 Spangenberg, Germania

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

www.wikus.com
info@wikus.com

© WIKUS-Sägenfabrik.

Tutti i diritti riservati. Ristampa, anche solo di estratti interdetto. Tutte le indicazioni senza garanzia. Nonostante un controllo accurato e regolare la WIKUS non assume al responsabilità o garanzia per la completezza, la correttezza o l'attualità delle informazioni. Le figure possono variare dall'originale. Il programma di fornitura può variare. Stampato in Germania, V-2015-08-24-Italian



Utensili di precisione innovativi
sviluppati e prodotti
a Spangenberg, Germania

