

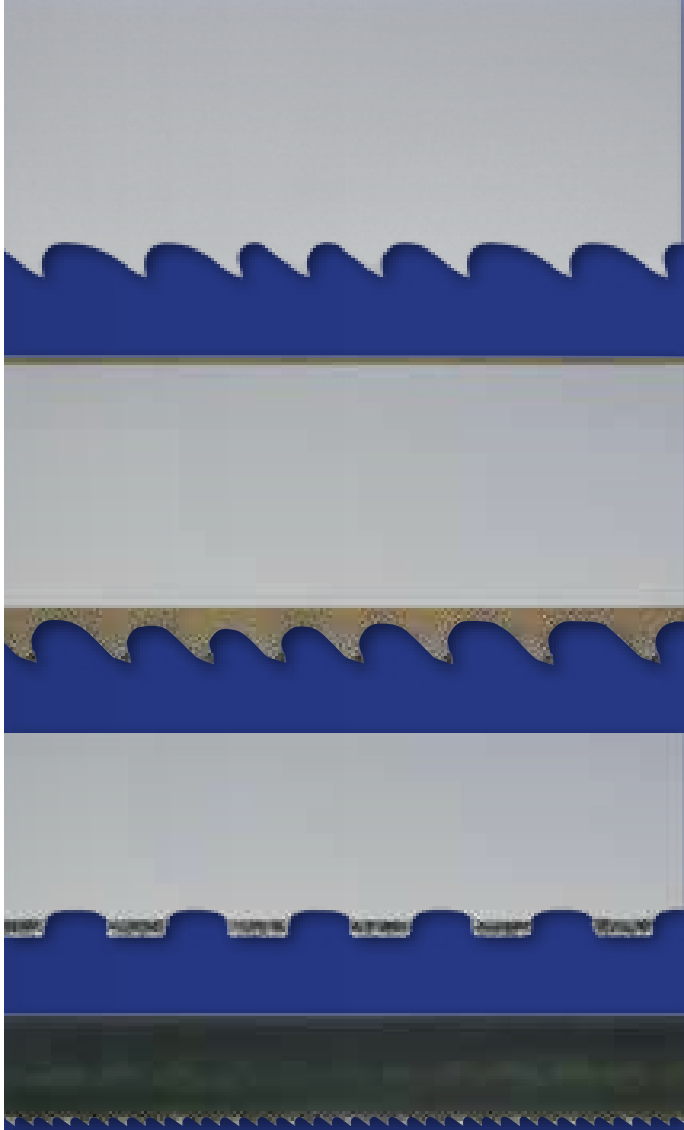


高精密度
带锯条



生效日期:
2015 年 10 月 1 日

威库司 (WIKUS) 锯业：公司、服务	页码 3
带锯条选择	页码 6
产品概览	页码 10
双金属带锯条	页码 11
硬质合金带锯条	页码 25
金刚石带锯条	页码 38
工具钢带锯条	页码 42
技术基础 / 应用	页码 46
联系	页码 51



总部位于德国 Spangenberg

最优品质 德国SPANGENBERG制造

Wilhelm H. Kullmann 于 1958 年在德国 Spangenberg 成功创建了威库司 (WIKUS) 锯业。德国制造、精益求精，这些价值使我们的家族企业在全世界建立起了优质高端品牌的信任度。

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, 相信你们会在节约时间成本和同时提高生产力方面能有更显著的效果。

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割效率。

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。

选择理想的带锯条

锯切是一门科学 —— 锯切的结果是由多种影响因素以及这些因素间的相互作用所决定的。
每个用户对其工具都有个性化的需求，例如：

- 使用寿命
- 切削效率
- 高性价比

其他选择因素

除个人需求外，以下条件同样影响产品选择，例如：

- 带锯床
- 材料类型
- 工件的尺寸和形状
- 单根成束切割

WIKUS 始终秉持以满足顾客需求为原则来研发产品组合，并提供丰富的选择，例如：

- 带宽
- 齿形
- 齿距
- 齿型
- 特殊规格

产品分类辅助选择产品

为了便于选择产品，WIKUS 将带锯条分为三个性能等级：

- **Level 1**
一般基础通用型标准带锯条 
- **Level 2**
高性能带锯条 
- **Level 3**
满足最高要求的高新带锯条 

为了满足个性化需求，WIKUS 的产品范围中还包含特殊规格。

此外，WIKUS 还提供专用带锯条：

- **Special**
拥有高性能锯切技术的个性化专用产品 

产品系列的变化

新产品和新改进：

除了新的双金属带锯条“SKALAR®”外，我们的硬质合金产品系列中加入了新成员“TAURUS®”带锯条。此外，我们还在目录中新增了两个之前介绍的带锯条“DUROSET® PREMIUM”和“PROFLEX® PREMIUM M42”。

名称的更改：

为了让产品名称系统标准化，我们重新命名了以下带锯条：“FUTURA® PLUS”现改称为“FUTURA® NE”。

即将停产的带锯条产品：

后期将不再生产“VECTOR®”和“GIGANT®”，并完全将其从产品系列中去除。它们将被新开发的带锯条“SKALAR®”取代。

WIKUS 服务

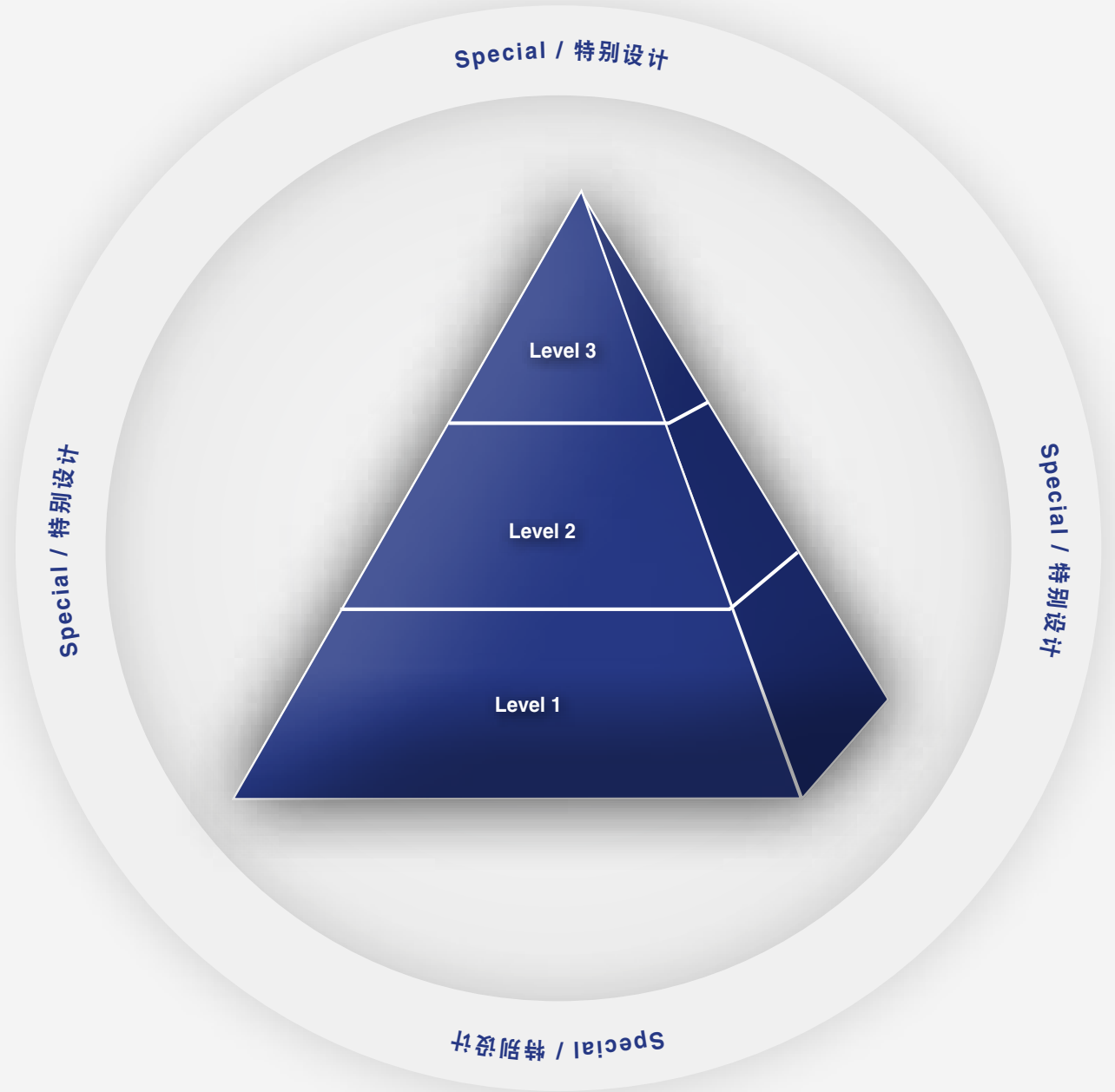
除了对产品进行目录分类，WIKUS 还推出了在线切削数据库 ParaMaster 3.0 以帮助客户选择理想的带锯条。该程序融合了所有影响因素以及我们在锯切应用领域超过 55 年的专业经验。具体说明请参见第 5 页的内容。

最后您还可以咨询我们的 WIKUS 应用技术专家，他们将对有关带锯条选择和使用的深层问题提供专业解答。

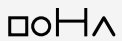
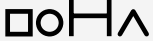
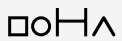
您的理想 WIKUS 产品

接下来的两页上，WIKUS 就如何选择产品进行了说明。

在综合材料群组、工件以及带锯条要求的基础上，用户可快速确定合适的 WIKUS 带锯条。

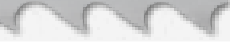


带锯条选择器

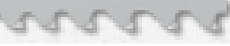
种类	双金属						硬质合金							
应用														
镍基合金														
双相钢和耐热钢														
钛，钛合金														
铝青铜合金														
回火钢（超过1000 N/mm²）														
耐锈、耐酸钢（奥氏体）														
耐锈、耐酸钢（铁素体）														
氮化钢和高速钢														
铸铁														
工具钢														
渗碳钢、 弹簧钢和轴承钢														
碳钢和热处理钢														
结构钢、深冲钢及易切削钢														
有色金属														
铝/铝合金														
分类	 Level 2		 Level 3		 Level 1		 Level 2		 Level 3		 Level 1		 Special	

产品概览

双金属带锯条

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

硬质合金带锯条

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

金刚石带锯条

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

工具钢带锯条

	EXTRA (500)		页码 43
	DIAMANT (510)		页码 44
	JET (515)		页码 45

双金属带锯条
锯切材料 M42



- 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
- 提供最高切削性能且使用寿命显著增长的镀膜规格

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80毫米
齿型:	S, P, K, HV, VA 具体说明参见第 48 页
恒量齿距:	每英寸 0.7-1.0 至 12-16 齿 (tpi) 具体说明参见第 49 页
锯齿排列类型:	SD 具体说明参见第 49 页
产品:	M42: 68-69 HRC, 大约 980 HV
特别设计:	• PW 对这些产品组可供应: VECTOR® M42, GIGANT® M42, SKALAR® M42, SKALAR® PREMIUM M42, SELEKTA® GS M42 • PE 对这些产品组可供应: VARIO® M42, MARATHON® M42

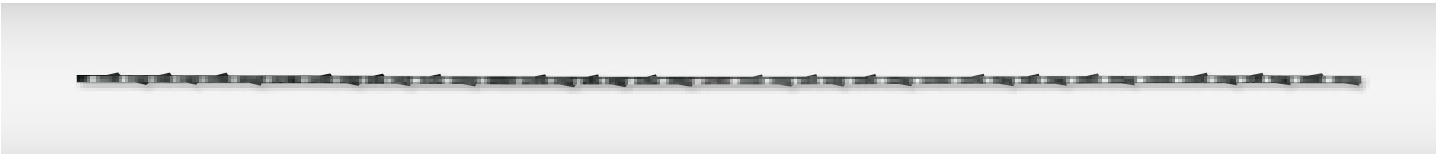
VARIO® M42

- 针对一般应用与连续切割
- 适于型材和实心材料
- 针对成束切割



规格 宽 x 厚		齿距 in tpi					
毫米	英寸	10-14	8-12	6-10	5-8	4-6	3-4
6 x 0.65	1/4 x 0.025	S					
6 x 0.90	1/4 x 0.035	S					
10 x 0.90	3/8 x 0.035	S					
13 x 0.65	1/2 x 0.025	S	S	S			
13 x 0.90	1/2 x 0.035	S	S	S			
20 x 0.90	3/4 x 0.035	S	S	S	S	S	
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	S	S	S	S	S	S
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		S	S	S	S	S
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			S	S	S	S
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050			S			
锯切材料宽度		< 20 mm	10-30 mm	20-50 mm	30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm

S = 标准齿, VARIO® M42 = 产品组 528



MARATHON® M42

- 针对一般应用与连续切割
- 适于型材和实心材料
- 针对成束切割



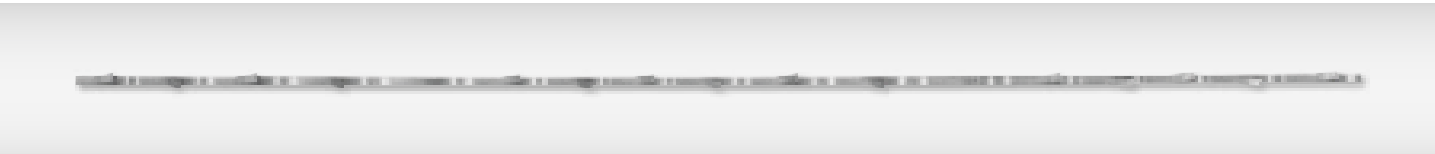
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi						
毫米	英寸	5-8	4-6	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.75-1.25
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K	K	K			
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K	K	K	K		
38 x 1.30	1-1/2 x 0.050			K	K			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K	K	K		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		K	K	K	K		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	K	K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063		K	K	K	K	K	K
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063			K	K	K	K	K
锯切材料宽度		30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	540-1020 mm	570-1180 mm

MARATHON® SW M42

- 大分齿的齿型设计
- 适用于含有内应力的锯切材料

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi						
毫米	英寸	5-8	4-6	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.75-1.25
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			
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K			
锯切材料宽度		30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	540-1020 mm	570-1180 mm

K = 勾型齿, MARATHON® M42 = 产品组 529, MARATHON® SW M42 = 产品组 529
下图: MARATHON® M42



PROFLEX® M42

- 防连续性崩齿齿型设计
- 适于车间操作
- 适于型材



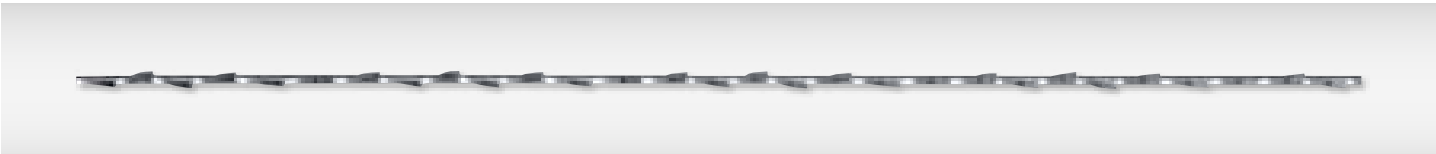
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi					
毫米	英寸	12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
20 x 0.90	3/4 x 0.035	P	P	P			
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	P	P	P	P	P	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		P	P	P	P	P
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			P		P	P
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050			P		P	P
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063			P		P	P
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063					P	P
锯切材料宽度		< 20 mm	10-40 毫米	40-70 毫米	50-90 毫米	90-160 毫米	160-310 毫米

PROFLEX® PREMIUM M42

- 涂层处理的设计
- 提高切削性能和延长使用寿命
- 减少噪音污染

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi					
毫米	英寸	12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
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
锯切材料宽度		< 20 mm	10-40 毫米	40-70 毫米	50-90 毫米	90-160 毫米	160-310 毫米

P = 轮廓齿, PROFLEX® M42 = 产品组 524, PROFLEX® PREMIUM M42 = 产品组 624
下图: PROFLEX® M42



PROFLEX® SW M42

- 大分齿的齿形设计
- 适用于含有内应力的锯切材料



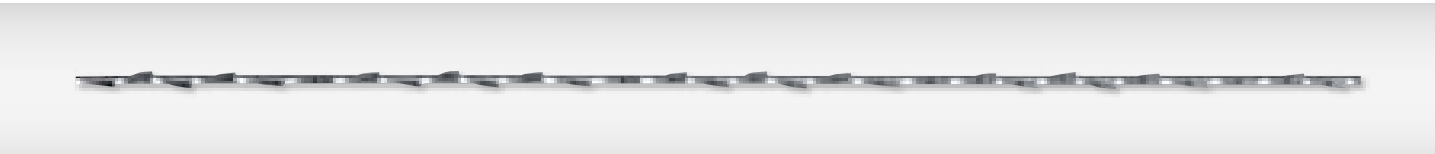
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi					
毫米	英寸	12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042					P	
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050					P	P
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050					P	
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063					P	P
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063					P	P
锯切材料宽度		< 20 mm	10-40 毫米	40-70 毫米	50-90 毫米	90-160 毫米	160-310 毫米

PROFLEX® PREMIUM SW M42

- 涂层处理的设计
- 提高切削性能和延长使用寿命
- 减少噪音污染

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi					
毫米	英寸	12-16	8-11	5-7	4-6	3-4	2-3
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050					P	P
54 x 1.30	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
锯切材料宽度		< 20 mm	10-40 毫米	40-70 毫米	50-90 毫米	90-160 毫米	160-310 毫米

P = 轮廓齿, PROFLEX® SW M42 = 产品组 524, PROFLEX® PREMIUM SW M42 = 产品组 624
下图: PROFLEX® PREMIUM SW M42



VECTOR® M42

- 针对提高效能而使用
- 针对防锈、耐酸钢 (VA)
- 针对工程、可热处理以及工具钢 (HV)



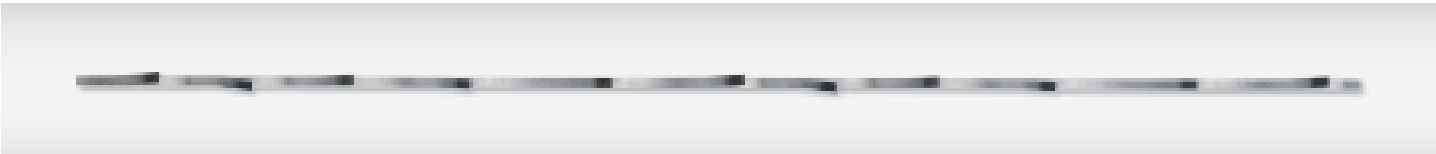
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi					
毫米	英寸	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.75-1.25	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	HV					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	HV, VA	HV, VA				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	HV, VA	HV, VA				
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		HV				
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		HV				
锯切材料宽度		120-200 毫米	200-340 毫米	300-550 毫米	500-1000 毫米	700-1500 毫米	950-3000 毫米

GIGANT® M42

- 针对提高效能而使用
- 针对防锈、耐酸钢 (VA)
- 针对工程、可热处理以及工具钢 (HV)

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi					
毫米	英寸	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.75-1.25	0.7-1.0
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
锯切材料宽度		120-200 毫米	200-340 毫米	300-550 毫米	500-1000 毫米	700-1500 毫米	950-3000 毫米

HV = 齿型 HV, VA = 齿型 VA, VECTOR® M42 = 产品组 534, GIGANT® M42 = 产品组 532
下图: VECTOR® M42



新产品: SKALAR® M42

- 研磨处理的齿形
- 针对提高效能的使用
- 通用型



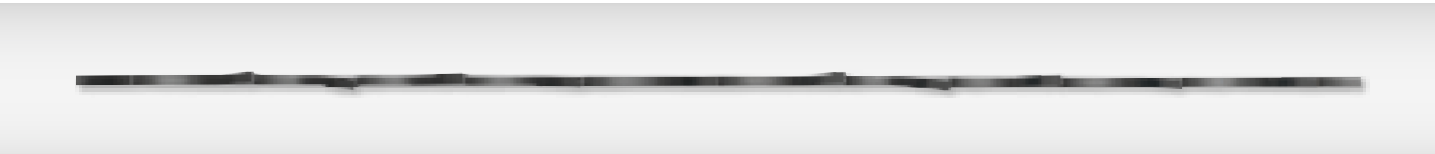
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi					
毫米	英寸	2.5-3.4	1.8-2.5	1.4-1.8	1.2-1.6	1.0-1.4	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K			
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		K	K			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	K	K	K	K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K	K
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				K	K	K
锯切材料宽度		120-200 毫米	200-340 毫米	300-550 毫米	400-700 毫米	500-1000 毫米	950-3000 毫米

新产品: SKALAR® PREMIUM M42

- 研磨齿型加涂层处理设计
- 提升更高的切削效率
- 延长使用寿命

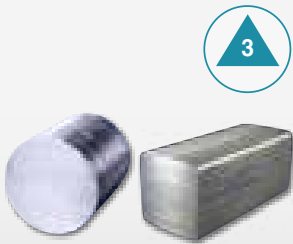
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi					
毫米	英寸	2.5-3.4	1.8-2.5	1.4-1.8	1.2-1.6	1.0-1.4	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K				
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	K		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K	
锯切材料宽度		120-200 毫米	200-340 毫米	300-550 毫米	400-700 毫米	500-1000 毫米	950-3000 毫米

K = 勾型齿, SKALAR® M42 = 产品组 634, SKALAR® PREMIUM M42 = 产品组 635
下图: SKALAR® PREMIUM M42



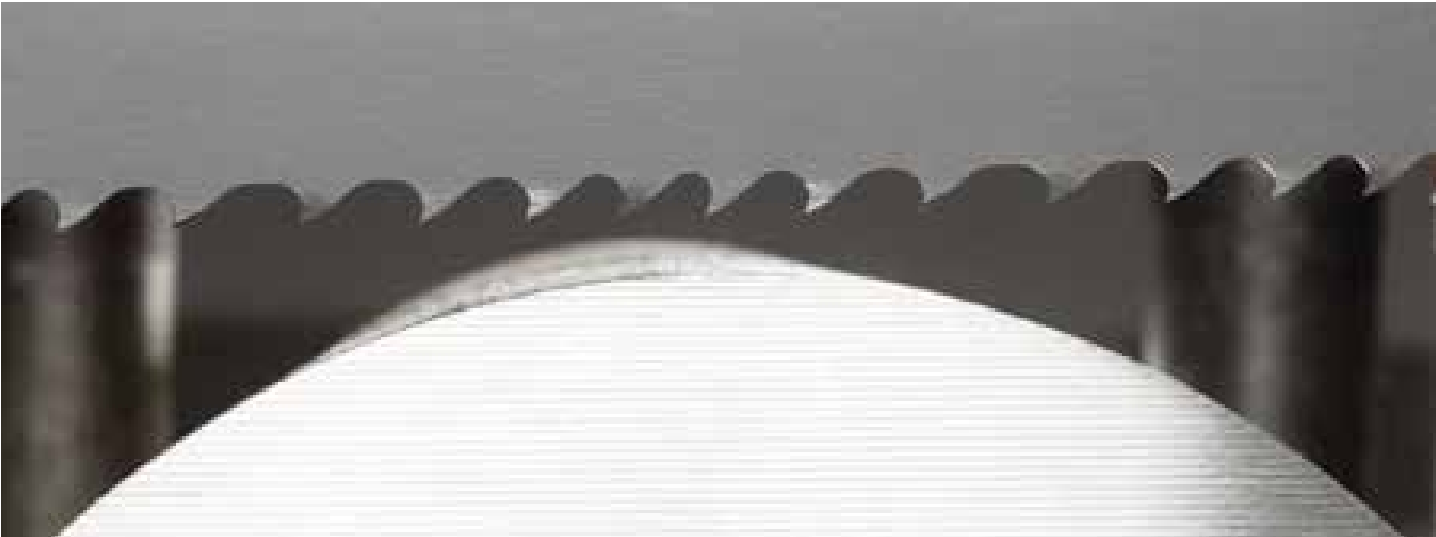
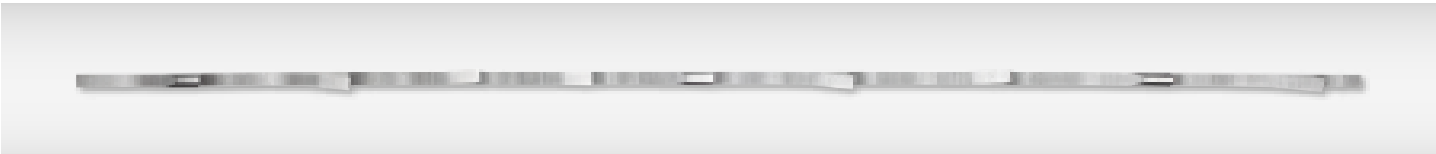
SELEKTA® GS M42

- 针对提高效能而使用
- 达到更好的切削表面
- 实现更理想完美的切削品质



规格 宽 x 厚		齿距 in tpi					
毫米	英寸	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
锯切材料宽度		50-90 毫米	90-150 毫米	150-290 毫米	290-550 毫米	500-1000 毫米	950-3000 毫米

K = 勾型齿, SELEKTA® GS M42 = 产品组 636



ECOFLEX® M42

- 针对基本车间工作
- 针对型材与实心材料



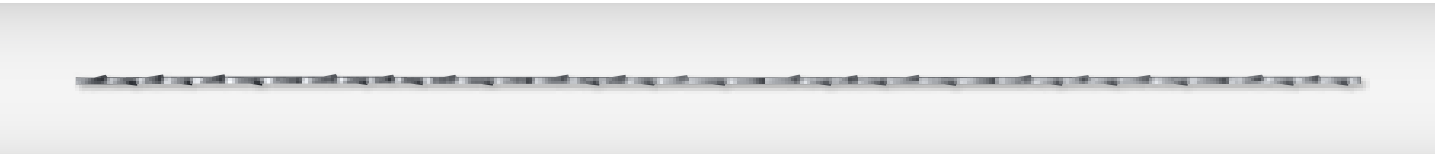
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi								
毫米	英寸	10-14	8-12	6-10	5-8	4-6	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4
13 x 0.65	1/2 x 0.025	S	S	S						
20 x 0.90	3/4 x 0.035	S	S	S	S	K				
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	S	S	S	S	K	K			
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		S	S	S	K	K	K		
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050					K	K	K		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063							K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063								K	K
锯切材料宽度		< 20 mm	10-30 毫米	20-50 毫米	30-60 毫米	50-90 毫米	90-150 毫米	150-290 毫米	290-550 毫米	500-1000 毫米

ECOFLEX® NE M42

- 适于有色金属
- 适合手动操作切削的锯床使用

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi 超宽排布		
毫米	英寸	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	
锯切材料宽度		80-120 毫米	120-200 毫米	200-400 毫米

S = 标准齿, K = 勾型齿, ECOFLEX® M42 = 产品组 523, ECOFLEX® NE M42 = 产品组 523
下图: ECOFLEX® M42



双金属带锯条 锯切材料 X3000

- 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
- 新一代锯切齿刃 X3000 具有较高的硬度和良好的韧性（由 WIKUS 独家设计）。
- 切削刃稳定性高
- 适于难切削材料和特殊合金钢

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:	27 至100毫米
齿型:	K, HV, VA 具体说明参见第 48 页
恒量齿距:	每英寸 0.7-1.0 至 5-8 齿 (tpi) 具体说明参见第 49 页
锯齿排列类型:	SD 具体说明参见第 49 页
产品:	X3000: 大约 70 HRC, 大约 1000 HV (适于钢材和高达 45 HRC 的有色金属)
特别设计:	PW 对这些产品组可供应: SKALAR® X3000, SELEKTA® GS X3000

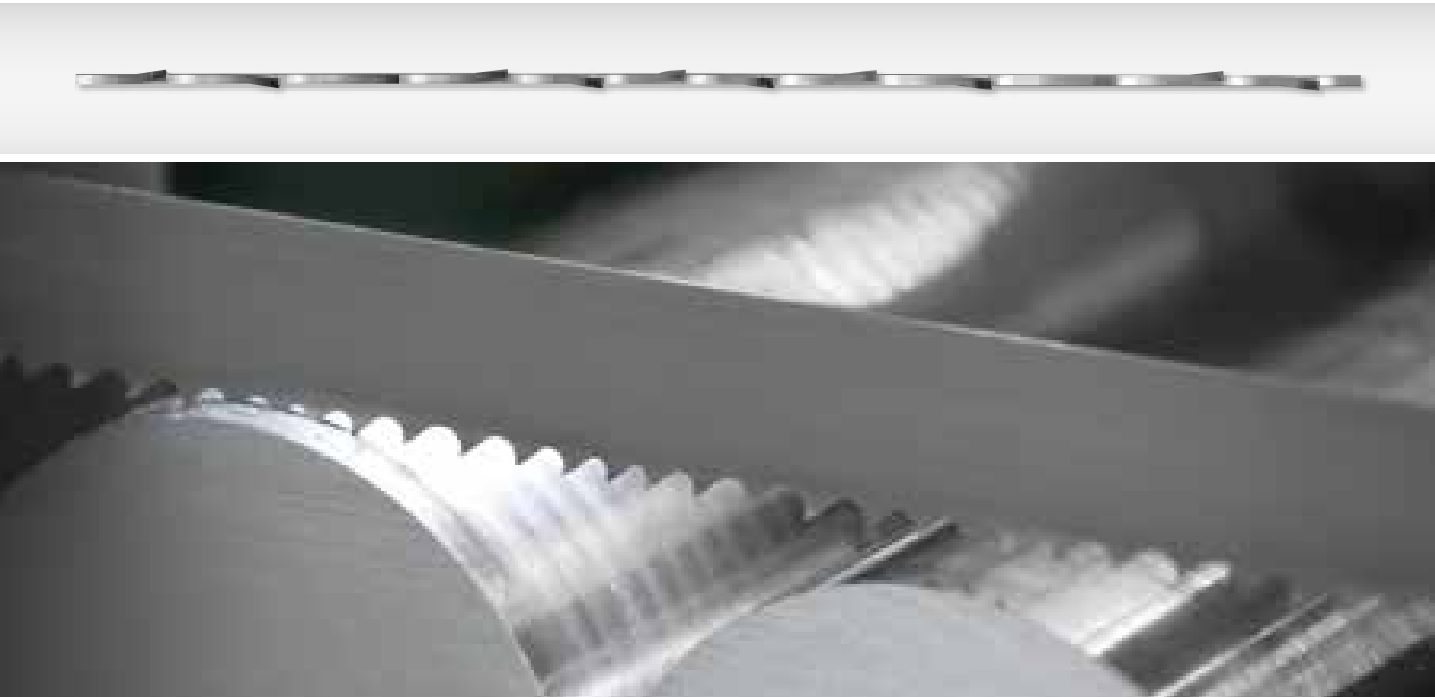
MARATHON® X3000

- 针对一般应用与连续切割
- 适于型材和实心材料
- 针对成束切割



规格 宽 x 厚 毫米 英寸	齿距 in tpi				
	5-8	4-6	3-4	2-3	1.4-2
27 x 0.90	K	K	K		
34 x 1.10		K	K	K	
41 x 1.30		K	K	K	
54 x 1.60		K	K	K	K
67 x 1.60			K	K	K
锯切材料宽度	30-60 毫米	50-90 毫米	90-150 毫米	150-290 毫米	290-550 毫米

K = 勾型齿, MARATHON® X3000 = 产品组 631



VECTOR® X3000

- 针对提高效能而使用
- 适于耐锈、耐酸钢以及特种合金 (VA)
- 适于HRC>45高合金钢 (HV)



规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	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	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			
锯切材料宽度		120-200 毫米	200-340 毫米	300-550 毫米	500-1000 毫米	950-3000 毫米

GIGANT® X3000

- 针对提高效能而使用
- 适于耐锈、耐酸钢以及特种合金 (VA)
- 适于HRC>45合金钢 (HV)

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.7-1.0
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
锯切材料宽度		120-200 毫米	200-340 毫米	300-550 毫米	500-1000 毫米	950-3000 毫米

HV = 齿型 HV, VA = 齿型 VA, VECTOR® X3000 = 产品组 639, GIGANT® X3000 = 产品组 633
下图: GIGANT® X3000



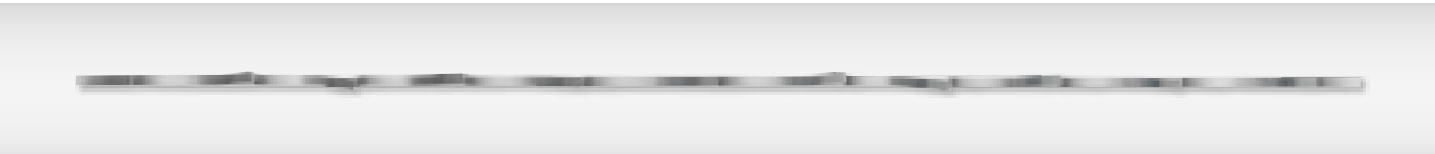
新产品: SKALAR® X3000

- 普遍应用于难切削材料
- 研磨处理的齿形
- 针对提高效能而使用



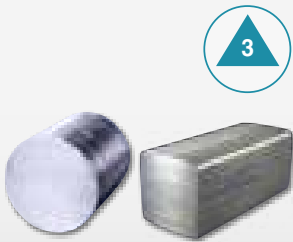
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi					
毫米	英寸	2.5-3.4	1.8-2.5	1.4-1.8	1.2-1.6	1.0-1.4	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K					
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K				
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K			
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		K	K			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063	K	K	K	K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K	K
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063			K	K	K	K
100 x 1.60	4 x 0.063						K
锯切材料宽度		120-200 毫米	200-340 毫米	300-550 毫米	400-700 毫米	500-1000 毫米	950-3000 毫米

K = 勾型齿, SKALAR® X3000 = 产品组 637



SELEKTA® GS X3000

- 针对提高效能而使用
- 达到更好的切削表面
- 实现更理想完美的切削品质

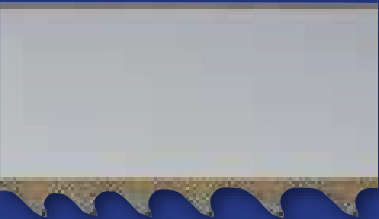


规格 宽 x 厚		齿距 in tpi					
毫米	英寸	4-6	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K	K			
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K	K			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K	K		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050			K	K		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K	K	K	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	K	K
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063					K	K
锯切材料宽度		50-90 毫米	90-150 毫米	150-290 毫米	290-550 毫米	500-1000 毫米	950-3000 毫米

K = 勾型齿, SELEKTA® GS X3000 = 产品组 638



硬质合金带锯条

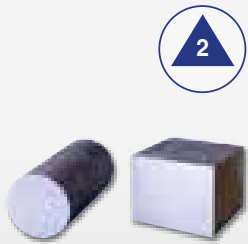


- 可使用经特殊切削或排列的锯齿几何结构
- 基于硬质金属千变万化的硬度和成分构成，在任何应用情况下均能确保最佳使用效果
- 卓越的切削性能，增强机器生产力
- 高级镀膜锯条确保最佳的切削性能
- 通过优化的载体材料延长了高新产品的使用寿命以及最大限度地提高了性能

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100毫米
齿型:	S, K, T, TSN 具体说明参见第 48 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 49 页
锯齿排列类型:	SD 具体说明参见第 49 页
特别设计:	PW 对这些产品组可供应: DUROSET®, FUTURA®, FUTURA® PREMIUM, FUTURA® VA, FUTURA® PREMIUM VA

DUROSET®

- 左右分齿排列的齿形设计
- 适合于一般带锯床的使用
- 普遍应用于钢材



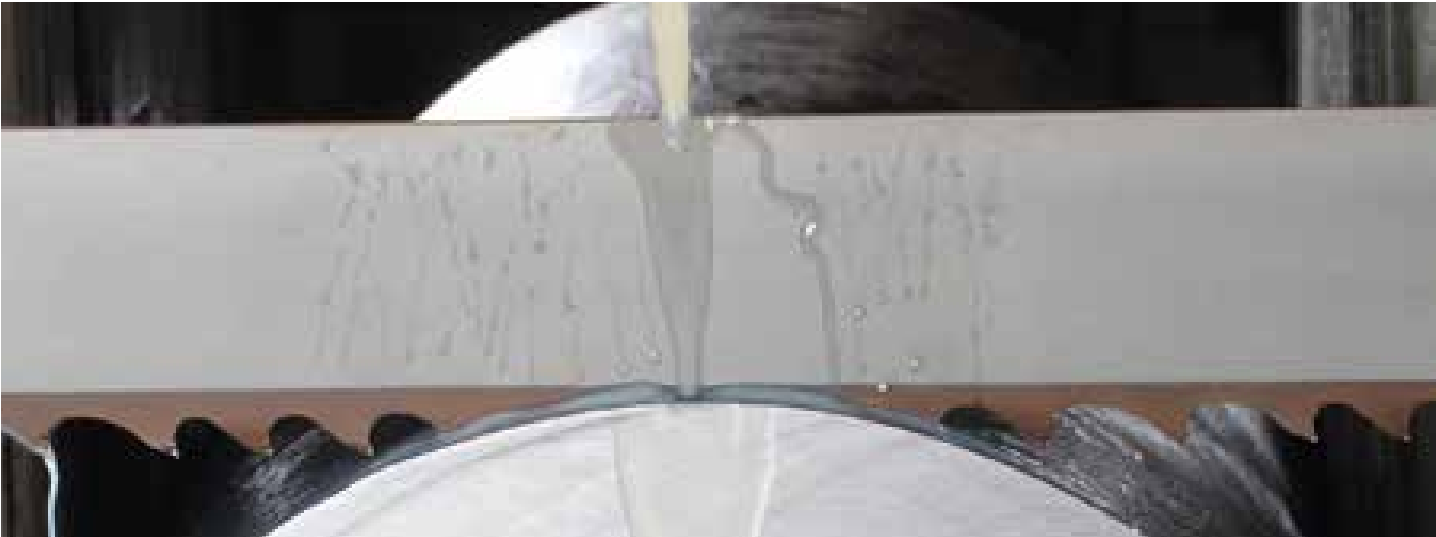
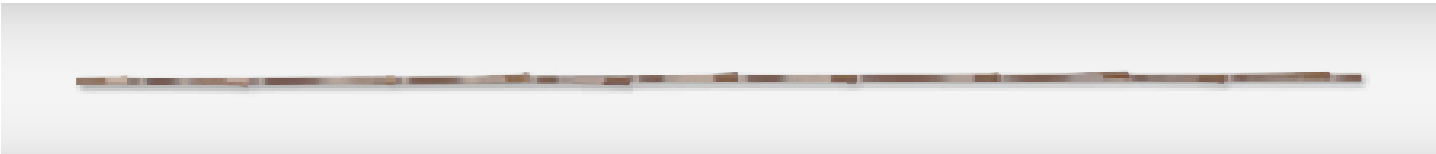
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	K	K			
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	K	K			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	K	K	K		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050	K	K			
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		K	K		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			K	K	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				K	K
锯切材料宽度		120-200 毫米	200-340 毫米	300-550 毫米	500-1000 毫米	950-3000 毫米

DUROSET® PREMIUM

- 涂层处理的设计
- 延长使用寿命

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	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		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
锯切材料宽度		120-200 毫米	200-340 毫米	300-550 毫米	500-1000 毫米	950-3000 毫米

K = 勾型齿, DUROSET® = 产品组 541, DUROSET® PREMIUM = 产品组 641
下图: DUROSET® PREMIUM



FUTURA®

- 研磨的梯形锯齿
- 针对提高效能而使用
- 普遍应用于钢材



规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	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
锯切材料宽度		90-150 毫米	150-270 毫米	270-550 毫米	500-1000 毫米	700-1500 毫米

FUTURA® PREMIUM

- 涂层处理的设计
- 提升更高的切削效率
- 延长使用寿命

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	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
锯切材料宽度		90-150 毫米	150-270 毫米	270-550 毫米	500-1000 毫米	700-1500 毫米

T = 梯形齿, FUTURA® = 产品组 545, FUTURA® PREMIUM = 产品组 548
下图: FUTURA® PREMIUM



新产品: **TAURUS®**

- 适用于一般通用材料的锯切



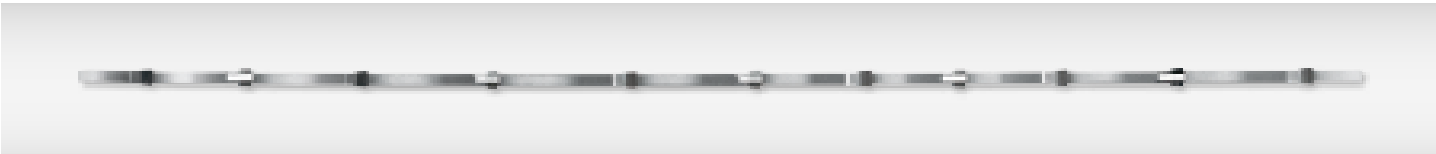
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	T				
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T	T	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				T	T
锯切材料宽度		90-150 毫米	150-270 毫米	270-550 毫米	500-1000 毫米	950-3000 毫米

新产品: **TAURUS® PREMIUM**

- 涂层处理的设计
- 延长使用寿命

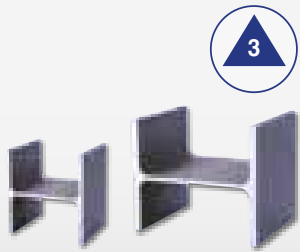
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.7-1.0
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	T	T			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T	T	
锯切材料宽度		90-150 毫米	150-270 毫米	270-550 毫米	500-1000 毫米	950-3000 毫米

T = 梯形齿, TAURUS® = 产品组 644, TAURUS® PREMIUM = 产品组 655
下图: TAURUS®



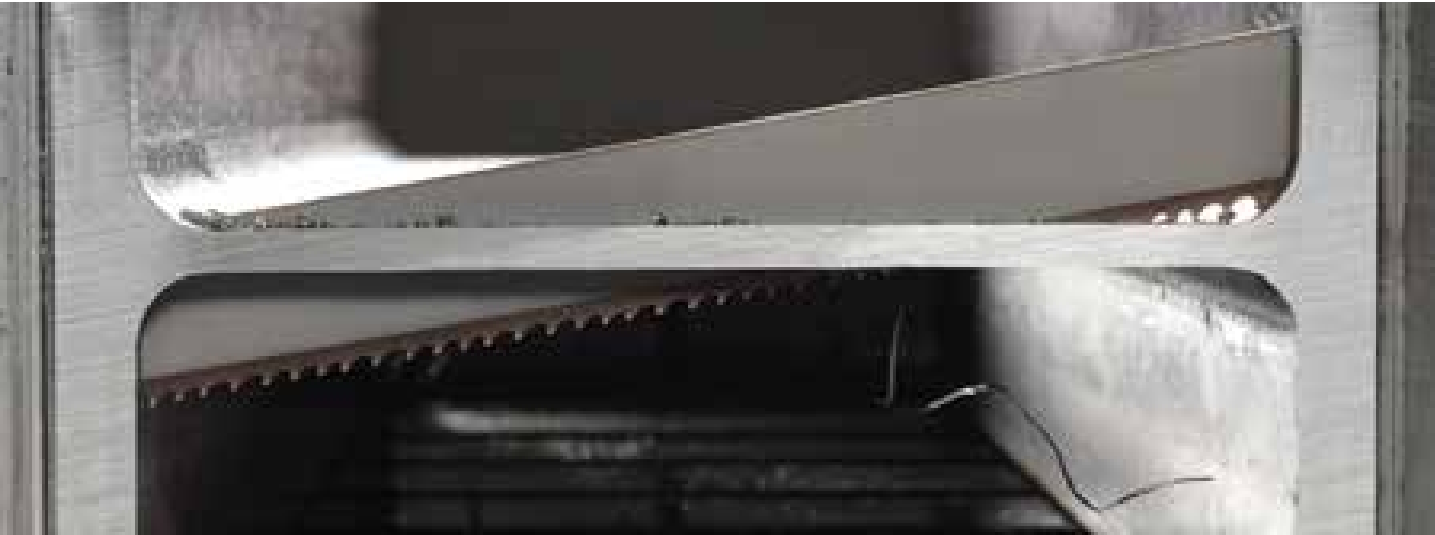
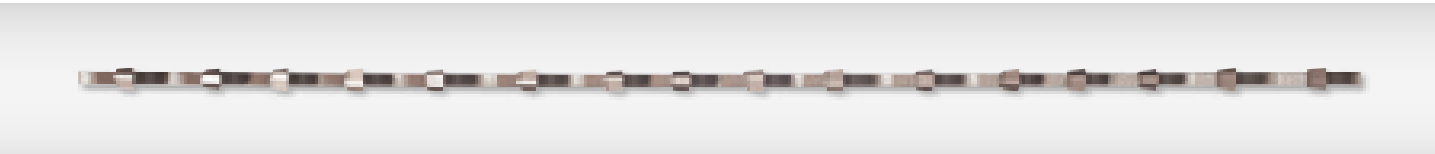
PROFIDUR®

- H型钢和型材的高效切削
- 极少的切削毛边
- 能体现较好的切削表面光洁度



规格 宽 x 厚		齿距 in tpi	
毫米	英寸	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
锯切材料宽度		90-150 毫米	150-270 毫米

T = 梯形齿, PROFIDUR® = 产品组 588



FUTURA® VA

- 更优化的齿形设计
- 适于耐锈和耐酸钢
- 适于耐热钢和特殊合金钢



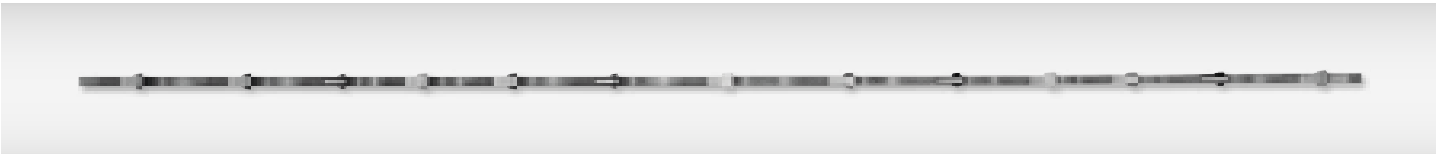
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.85-1.15
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		T			
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050		T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T	T	T
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063					T
锯切材料宽度		90-150 毫米	150-270 毫米	270-550 毫米	500-1000 毫米	700-1500 毫米

FUTURA® PREMIUM VA

- 涂层处理的设计
- 延长使用寿命

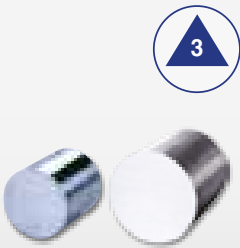
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.85-1.15
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	T	T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		T	T		
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T	T	
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063					T
锯切材料宽度		90-150 毫米	150-270 毫米	270-550 毫米	500-1000 毫米	700-1500 毫米

T = 梯形齿, FUTURA® VA = 产品组 645, FUTURA® PREMIUM VA = 产品组 648
下图: FUTURA® PREMIUM VA



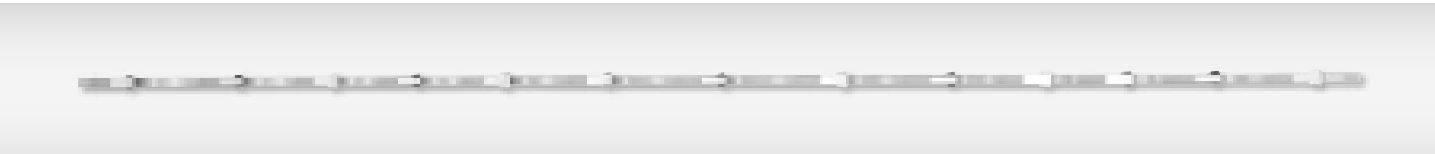
FUTURA® 718

- 带锯条背材的新处理
- 提升更高的切削效率
- 适于镍基合金钢



规格 宽 x 厚		齿距 in tpi		
毫米	英寸	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
锯切材料宽度		150-270 毫米	270-550 毫米	500-1000 毫米

T = 梯形齿, FUTURA® 718 = 产品组 718



ECODUR®

- 普遍应用与钢材和非金属材料



规格 宽 x 厚		齿距 in tpi			
毫米	英寸	3-4	2-3	1.4-2	0.85-1.15
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	
锯切材料宽度		90-150 毫米	150-270 毫米	270-550 毫米	550-1600 毫米

DUROSET® NE

- 大分齿的齿形设计
- 适于有色金属
- 适合手动操作切削的锯床使用

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi 超宽排布	
毫米	英寸	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
锯切材料宽度		120-200 毫米	200-400 毫米

T = 梯形齿, K = 勾型齿, ECODUR® = 产品组 542, DUROSET® NE = 产品组 541
下图: ECODUR®



FUTURA® NE

- 针对非金属材料能体现更高的切削效率
- 达到更好的切削表面
- 适于铸造应用和铝锭



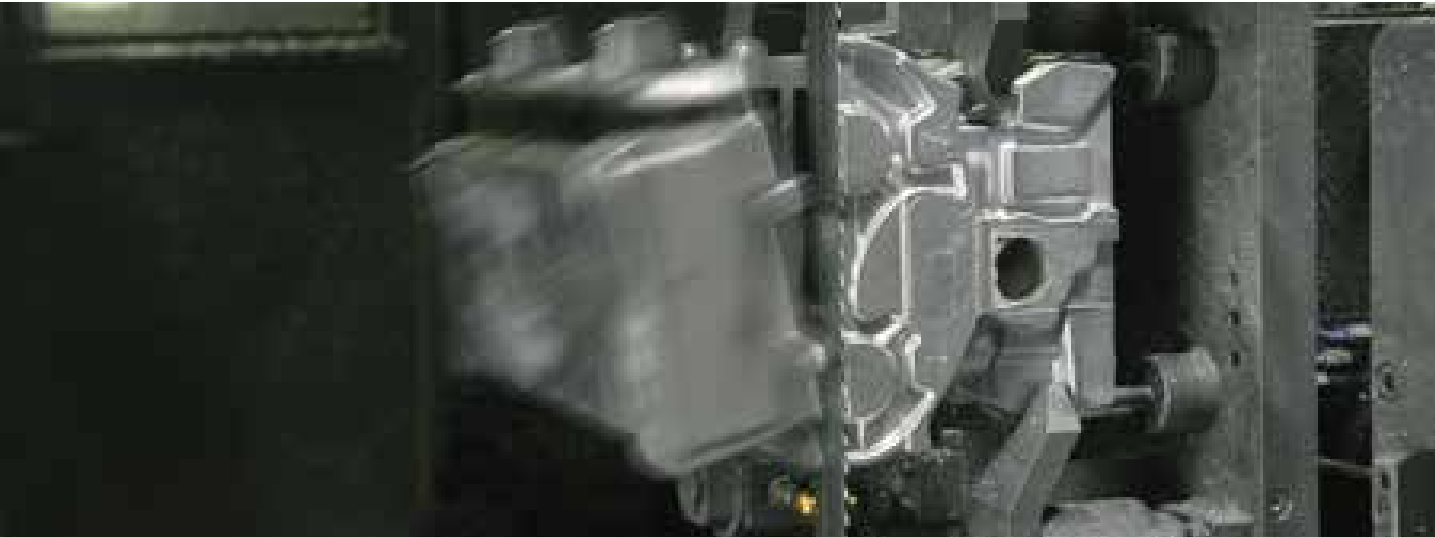
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	3-4	2-3	1.4-2	0.85-1.15	0.7-1.0
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	T				
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042		T	T		
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050		T	T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063			T	T	
67 x 1.60	2-5/8 x 0.063			T		
80 x 1.60	3-1/8 x 0.063				T	T
锯切材料宽度		90-150 毫米	150-270 毫米	270-550 毫米	550-1600 毫米	950-3000 毫米

FUTURA® NE RS

- 可达到减小锯缝的效果
- 适于铝锭

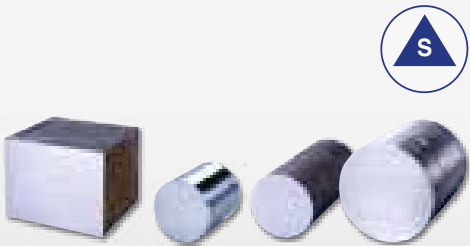
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	3-4	2-3	1.4-2	0.85-1.15	0.7-1.0
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050			T		
54 x 1.30	2-1/8 x 0.050			T		
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063				T	T
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042			T		T
锯切材料宽度		90-150 毫米	150-270 毫米	270-550 毫米	550-1600 毫米	950-3000 毫米

T = 梯形齿, FUTURA® NE = 产品组 546, FUTURA® NE RS = 产品组 546
下图: FUTURA® NE



ARION® FG

- 涂层处理的带锯条，确保高性能锯床上的最高切削性能
- 适于在短时间内需求大批量的切削生产
- 针对工具钢或经过热处理的钢材



规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.7-1.0
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042		T	T		
67 x 1.10	2-5/8 x 0.042	T	T	T		
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042		T	T	T	
100 x 1.10	4 x 0.042		T	T	T	T
锯切材料宽度		90-150 毫米	150-270 毫米	270-550 毫米	500-1000 毫米	950-3000 毫米

ARION® EG

- 能体现最佳的切削表面

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.7-1.0
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042	T	T			
67 x 1.10	2-5/8 x 0.042	T	T	T		
80 x 1.10	3-1/8 x 0.042		T	T	T	
100 x 1.10	4 x 0.042		T	T	T	T
锯切材料宽度		90-150 毫米	150-270 毫米	270-550 毫米	500-1000 毫米	950-3000 毫米

ARION® PG

- 针对管材及型材

规格 宽 x 厚		齿距 in tpi				
毫米	英寸	3-4	2-3	1.4-2	1.0-1.4	0.7-1.0
54 x 1.10	2-1/8 x 0.042	T	T			
67 x 1.10	2-5/8 x 0.042	T	T			
锯切材料宽度		90-150 毫米	150-270 毫米	270-550 毫米	500-1000 毫米	950-3000 毫米

T = 梯形齿, ARION® FG = 产品组 668, ARION® EG = 产品组 668, ARION® PG = 产品组 668
下图: ARION® FG



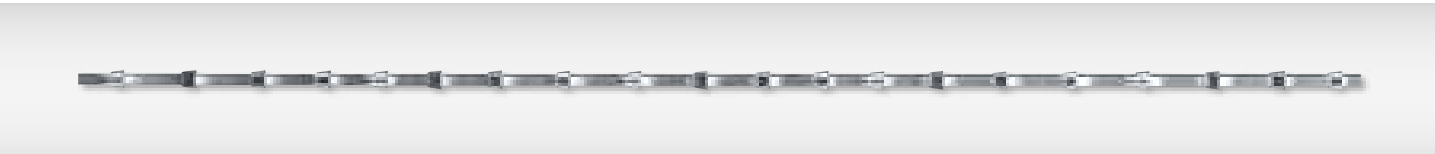
FUTURA® SN

- 针对边沿硬化零件的特殊几何结构
- 适于高达 65 HRC 的钢材
- 满足高性能要求



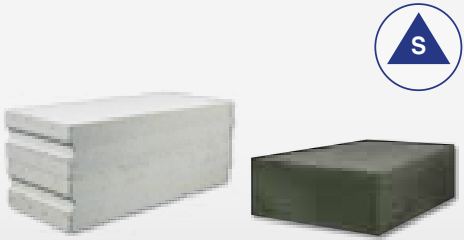
规格 宽 x 厚		齿距 in tpi	
毫米	英寸	3-4	2-3
27 x 0.90	1-1/16 x 0.035	TSN	
34 x 1.10	1-3/8 x 0.042	TSN	TSN
41 x 1.30	1-5/8 x 0.050	TSN	TSN
54 x 1.60	2-1/8 x 0.063		TSN
锯切材料宽度		40-150 毫米	150-270 毫米

TSN = 齿型 TSN, FUTURA® SN = 产品组 547



TCT®

- 适用于加工建筑材料
- 针对磨料及矿物质材料
- 针对一般型石墨
- 针对磨砂灰铁



规格 宽 x 厚		齿距 in tpi			
毫米	英寸	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
锯切材料宽度		80-120 毫米	120-200 毫米	200-400 毫米	300-800 毫米

S = 标准齿, K = 勾型齿, TCT® = 产品组 540



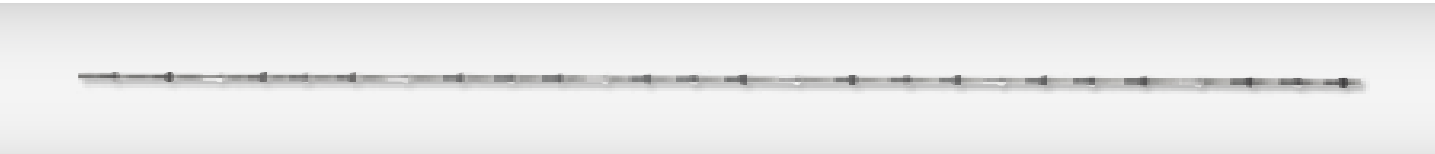
TCTYRE®

- 专门为切割轮胎而研发的带锯条



规格 宽 x 厚		齿距 in tpi	
毫米	英寸	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
锯切材料宽度		90-150 毫米	150-270 毫米

T = 梯形齿, TCTYRE® = 产品组 549



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:	D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
适用范围:	硅、玻璃、玻璃纤维、天然石材
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



规格 宽 x 厚		规格 宽 x 厚	
毫米	英寸	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		

DIAGRIT® K VA

- 不锈钢背材

规格 宽 x 厚		规格 宽 x 厚	
毫米	英寸	毫米	英寸
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

颗粒尺寸: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
可按要求选择尺寸大小, DIAGRIT® K = 产品组 570, DIAGRIT® K VA = 产品组 570



DIAGRIT® S

- 矩形或半圆形的分段齿形
- 针对提高效能而使用
- 针对普通工件



规格 宽 x 厚		规格 宽 x 厚	
毫米	英寸	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		

DIAGRIT® S VA

- 不锈钢背材

规格 宽 x 厚		规格 宽 x 厚	
毫米	英寸	毫米	英寸
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

颗粒尺寸: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
可按要求选择尺寸大小, DIAGRIT® S = 产品组 572, DIAGRIT® S VA = 产品组 572



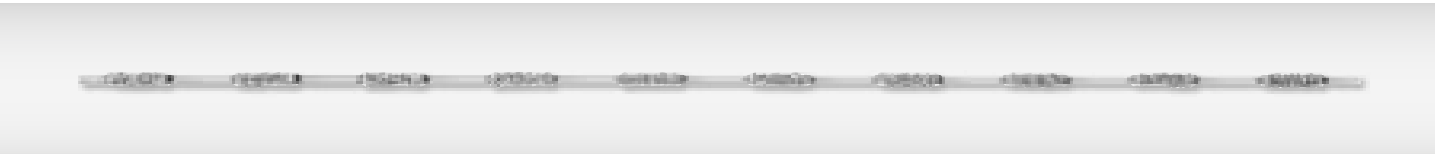
DIAGRIT® U

- 间断型镀膜
- 针对提高效能而使用
- 针对大型工件



规格 宽 x 厚		分布 T	规格 宽 x 厚		分布 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

颗粒尺寸: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
可按要求选择尺寸大小, DIAGRIT® U = 产品组 574



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 48 页

恒量齿距: 每英寸 3 至 24 齿 (tpi)
具体说明参见第 49 页

锯齿排列类型: SD, WS, GS
具体说明参见第 49 页

EXTRA



- 针对一般锯切需要
- 针对低强度的非合金钢



规格 宽 x 厚		齿距 in tpi		
毫米	英寸	6	SD 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 = 间隙齿, S = 标准齿, EXTRA = 产品组 500



DIAMANT

- 针对一般锯切需要
- 针对低强度的非合金钢



规格 宽 x 厚		齿距 in tpi								WS		GS
毫米	英寸	18	14	10	SD 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 = 标准齿, K = 勾型齿, DIAMANT = 产品组 510



JET

- 适用于熔割应用
- 针对小于30毫米的钢材
- 针对合成材料



规格 宽 x 厚		齿距 in tpi					GS
毫米	英寸	SD 14	10	RL 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 = 标准齿, JET = 产品组 515



带锯条选择

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, 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:

- 双金属 (HSS)
- 硬质合金
- 金刚石
- 工具钢

锯切材料的可切削性决定了锯齿材质的选择。

4. 齿距

齿距大小的选择是由带锯条在工件中的接触长度决定的。其次, 在选择理想齿距大小时, 待切割材料及带锯条类型亦同等重要。

您可以在 WIKUS 的产品表中找到所列接触长度的上限和下限。在此处, 我们将推荐的齿距进行了归类。旁侧表格中的恒齿距用于确定锯切固体材料的适宜齿距。在切割管道时, 利用管道外径和壁厚来确定适宜的齿距大小。请参考我们在所列表格中给出的建议。

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

S 毫米	管材切割 管材外径 (毫米) / 齿距 Tz in tpi																
	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

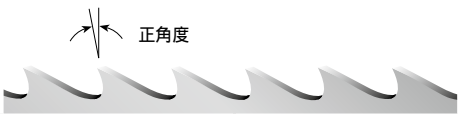
轮廓齿 (P)



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 and 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
- 抗锈抗酸钢材
- 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：

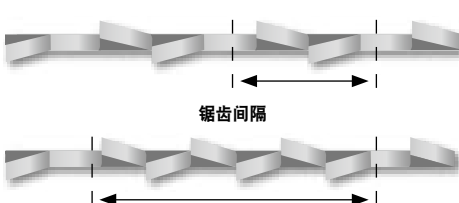
- 表面高硬度材料
- 硬度小于62HRC的硬化钢，锰钢材，硬化镀铬工料
- 直径小于或等于300毫米



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。

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

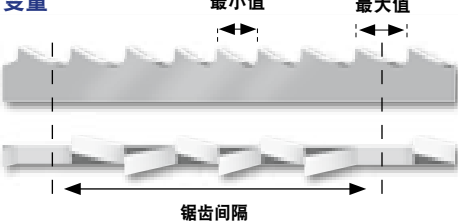
恒齿与变齿的区别在于，在同一轮齿间隔内，恒齿锯条的齿距始终一致，而变齿的齿距不同。

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





正确和适当的带锯条磨合 重要！！

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。正确的带锯条磨合才能发挥锯条正常的使用寿命和效率，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

新锯条首次使用前：

- 锯床张力应调整至大约为300N/mm²
- 利用手提折射测量仪检测并调整到适当的冷却润滑液的浓度
- 请联系我们的技术服务人员获取冷却润滑液浓度的建议值

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
- 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。

- 对于约 300cm² 的小工件应该以磨刀速度切割。
- 工件根据不同材料条件建议进行充分磨合。
- 完成磨合之后，首先需要将切削速度 (m/min) 缓慢提升至正常值，然后将进刀量 (mm/min) 逐步加快至正常值

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
- 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。
- 注意：新的锯条可能会产生振动或噪音改善方法：再次稍微降低切削速度 (m/min)

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



联系

客户服务中心

售前服务

- 询价/报价
- 关于您的报价问题
- 附件/客户资料的更改

电话: +49 (5663) 500 222
传真: +49 (5663) 500 380
presales@wikus.com

订单服务台

- 订购/订单接收
- 查询订单的确认/订单

电话: +49 (5663) 500 100
传真: +49 (5663) 500 310
orderdesk@wikus.com

售后服务

- 查询订单的交货状态
- 产品投诉

电话: +49 (5663) 500 555
传真: +49 (5663) 500 390
aftersales@wikus.com

公司总部

电话: +49 (5663) 500 0
传真: +49 (5663) 500 57
info@wikus.com

全球范围内的联系人

您可以在 WIKUS 网站的服务联系方式类别下找到相关职责范围内的业务和技术联系人。

www.wikus.com





威库司锯业(上海)有限公司
WIKUS Saw Technology (Shanghai) Co. Ltd

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



© 威库司锯业 (WIKUS-Sägenfabrik)。

保留所有权利。禁止复印，即便是部分复印。并不对所有信息提供任何担保。尽管已付出大量心力谨慎仔细地完成定期检查，威库司 (WIKUS) 锯业仍然不对所述信息的完整性、正确性或真实性提供任何担保。图片可能会与实物有所出入。排印之后，交付计划可能会有所变化。在中国印刷，2015-08-24

创新型高精密带锯条
的研发地和产地位于
德国 Spangenberg

