

## *pity taśmowe*

**Wyłączny przedstawiciel  
i generalny importer**



Katalog 2006PL

# Precyzja w punkcie cięcia

WIKUS MARAT

WIKUS-Sägenfabrik  
Wilhelm H. Kullmann GmbH & Co. KG  
Melsunger Str. 30  
D-34286 Spangenberg  
Germany

Tel.: +49 (0) 56 63 / 5 00-0  
Fax: +49 (0) 56 63 / 5 00-27  
Fax Export: +49 (0) 56 63 / 5 00-57

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



## Spis treści

Wysoka jakość	3
Dostawca do 60 krajów świata	7
Właściwy dobór taśmy	9
Geometria piły taśmowej	11
Nasza oferta	13
Wskazówki dla użytkownika	15

### PIŁY BIMETALICZNE 17

Gatunki i wykonania specjalne	18
ECOFLEX M42	19
PROFLEX M42	20
BIFLEX M42	21
VARIO M42	22
MARATHON M42	23
BIFLEX M51	24
MARATHON M51	25
GIGANT M42 / M51	26
VECTOR M42 / M51	27
SELEKTA VT M42 / VT M51	28

### WĘGLIKOWE PIŁY TAŚMOWE 29

Piły z zębami z węglików spiekanych	
TCT	31
DUROSET	32
ECODUR	33
FUTURA	34
FUTURA PLUS	35
FUTURA SN	36
Piły z nasypami z węglików spiekanych	
TCgrit K/TCgrit U	37

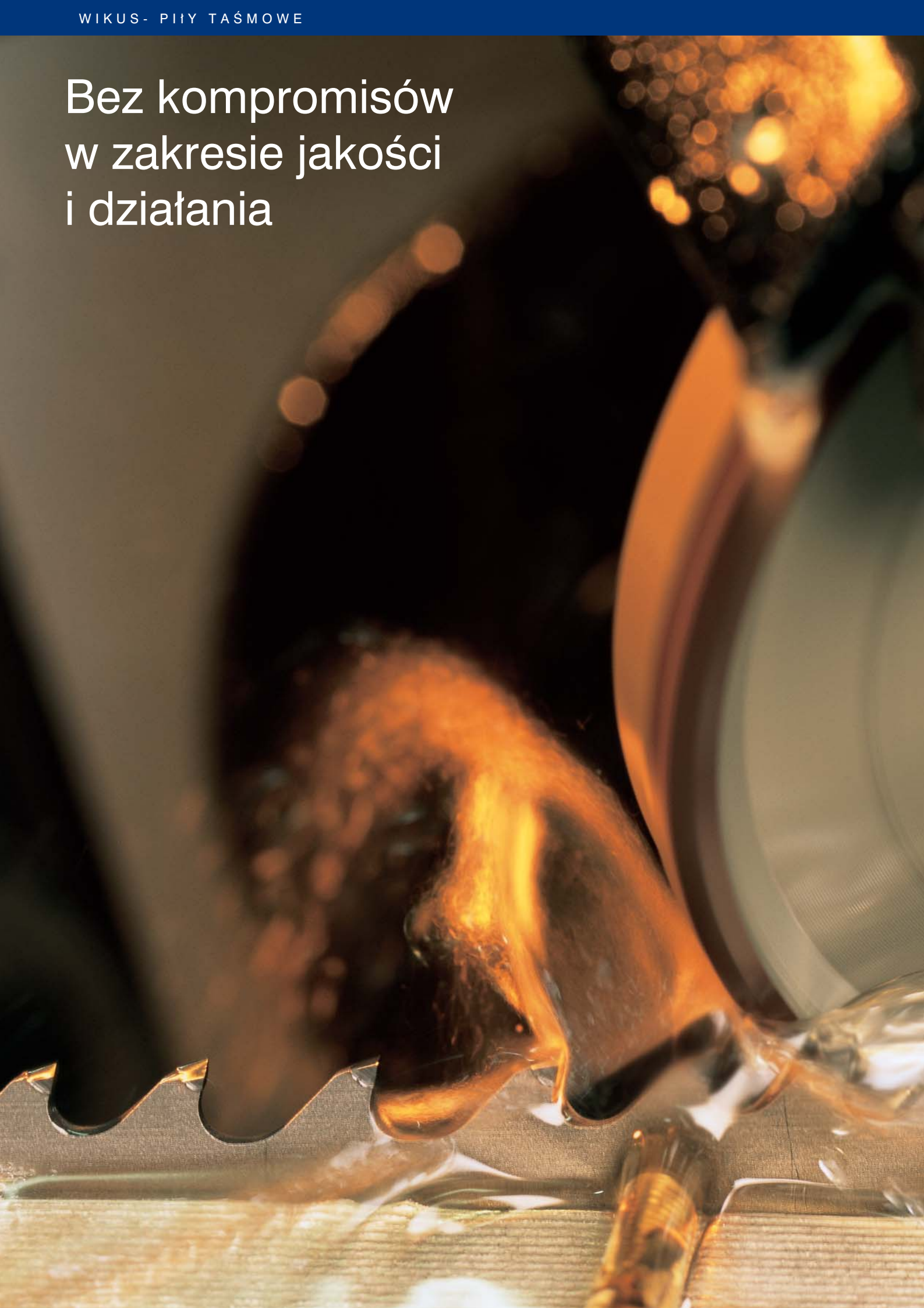
### PIŁY Z NASYPAMI DIAMENTOWYMI 38

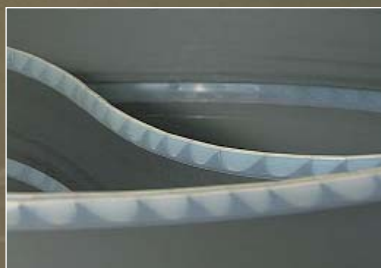
DIAGRIT K / DIAGRIT S	39
DIAGRIT U	40

Typy maszyn i wymiary taśm	41
Prędkości cięcia oraz stężenia chłodziwa	51
Docieranie taśmy	54
Przedstawiciel w Polsce AWEXIM sp. z o.o.	55

HON M42

Bez kompromisów  
w zakresie jakości  
i działania





## Nowoczesne piły taśmowe produkowane w Spangenbergu.

W swojej fabryce w Spangenbergu WIKUS produkuje piły taśmowe od 1958 roku. Są to wyspecjalizowane narzędzia dostosowane do potrzeb różnych gałęzi przemysłu. Mają one zastosowanie wszędzie tam gdzie jest potrzebna najwyższa precyzja cięcia, dokładność i maksymalna wydajność.

Głównym celem polityki firmy Wikus jest zadowolenie klienta. Świadomość tego faktu jest stale obecna we wszystkich działaniach. Dbalność o wysoką jakość wyrobów spotykamy na każdym etapie produkcji.

Motto: "precyzja w punkcie cięcia" jest jednoznacznym stwierdzeniem stawiającym najwyższe wymagania naszym produktom.

Potwierdzeniem wysokiej jakości stosowanych przez naszą firmę standardów jest certyfikat **DIN EN ISO 9001**.

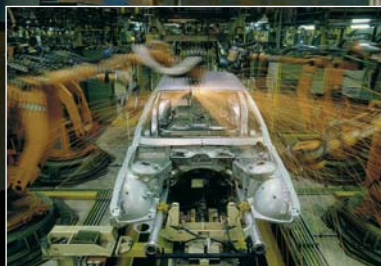
WIKUS uzyskał go jako pierwszy europejski producent pił taśmowych.

Oferując ponad 1400 różnych rodzajów pił, Wikus przewodzi na światowym rynku producentów pił do metalu i jest największym europejskim producentem tego typu narzędzi.

Aby utrzymać tę pozycję nieustannie inwestujemy w badania i dalszy rozwój, proces cięcia jest dla nas czymś więcej niż tylko zagadnieniem technicznym.

Najwyższe wymagania  
są naszym standardem





## Najwyższej jakości narzędzia dla przemysłu i dla firm sprzedających stal.

Piły taśmowe WIKUS są dostosowane do konkretnych zadań i materiałów zapewniając najlepszą wydajność przy optymalnej wysokości kosztów ponoszonych przez naszych klientów.

Produkty firmy Wikus znajdują najczęściej zastosowanie w następujących działach gospodarki:

- produkcja i handel stalą;
- przemysł maszynowy;
- przemysł motoryzacyjny;
- przemysł lotniczy;
- budownictwo.

Betonowe bloki, stalowe belki cięte na żądane wymiary, zużyte opony i całe bloki silników przecinane w zakładach motoryzacyjnych - wszędzie tam mają zastosowanie taśmy Wikus.

Nawet granit i najtwardsza stal czy stopy tytanu nie oprą się naszym produktom.

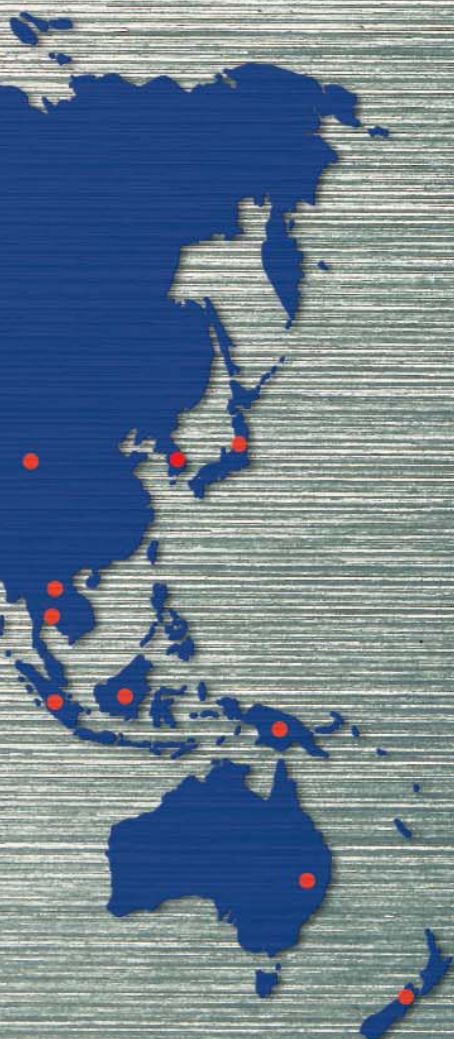
Precyzyjna konstrukcja taśm pozwala ciąć zarówno małe, wymagające dużej precyzji i gładkości powierzchni detale jak również wielkie bloki .

Dostawca do ponad  
60 krajów świata

WIKUS GIGANT M42







## Blisko klienta na całym świecie

W ponad 60 krajach świata firma Wikus posiada swoich przedstawicieli.

Dzięki ich działaniom jest firmą o zasięgu ogólnosiwiatowym.

Bezpośredni kontakt z klientami pomaga lepiej zrozumieć ich indywidualne potrzeby i optymalnie je zaspokoić.

### Ameryka Północna i Południowa

· Argentyna · Brazylia · Kanada · Meksyk · Peru · USA · Wenezuela

### Afryka:

· Egipt · Maroko · RPA · Tunezja · Zimbabwe

### Europa:

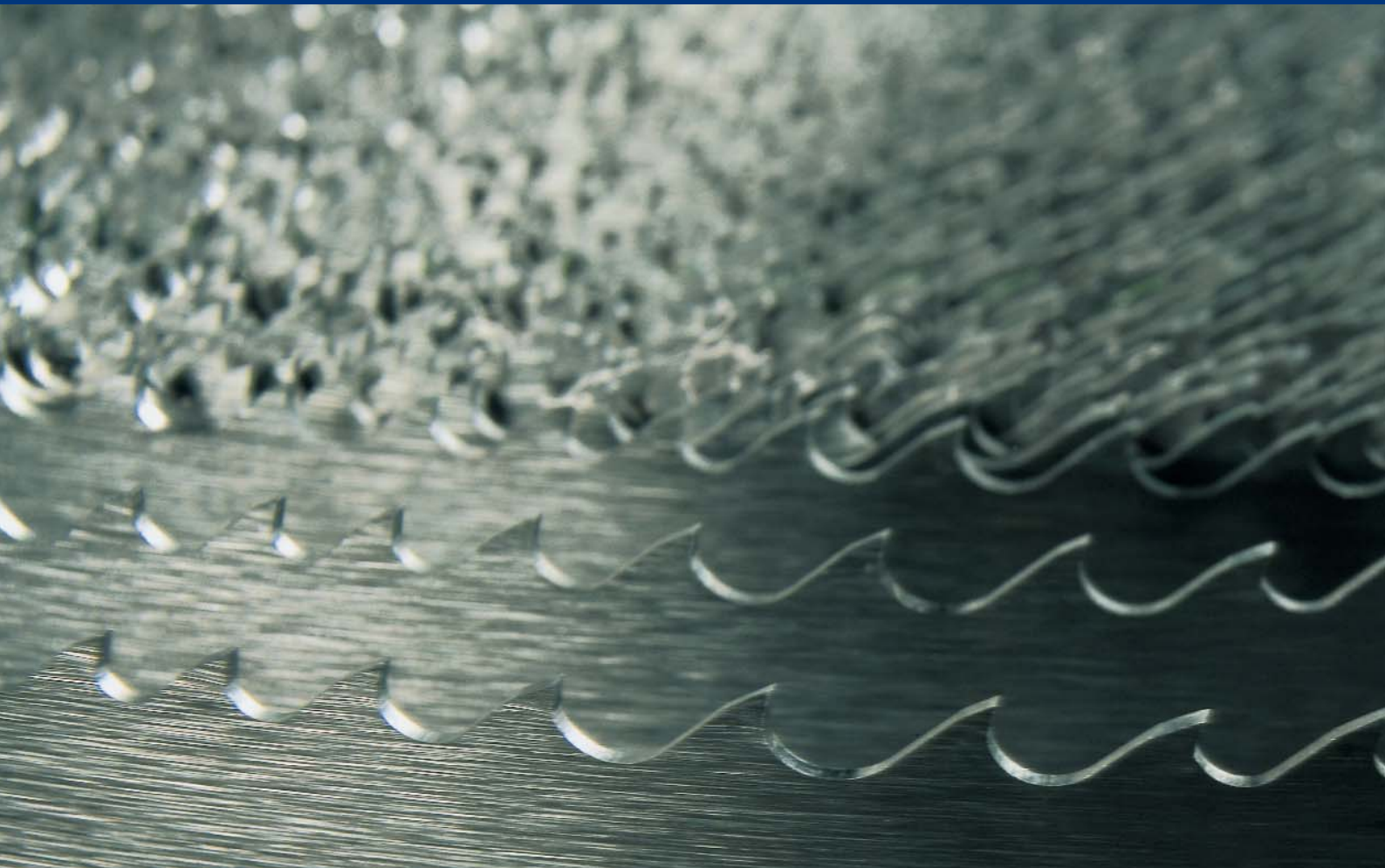
· Austria · Belga · Bośnia-Hercegowina · Bułgaria · Chorwacja · Republika Czeska · Dania · Finlandia · Francja · Grecja · Irlandia · Islandia · Jugosławia · Macedonia · Malta · Hiszpania · Holandia · Norwegia · **Polska** · Portugalia · Republika Czeska · Rosja · Rumunia · Słowacja · Słowenia · Szwecja · Szwajcaria · Turcja · Węgry · Wielka Brytania · Włochy

### Azja:

· Arabia Saudyjska · Chiny · Dubaj · Hong Kong · Indie · Indonezja · Iran · Izrael · Japonia · Korea Południowa · Kuwejt · Malezja · Oman · Pakistan · Singapur · Taiwan · Tailandia

### Australia:

Australia · Nowa Zelandia



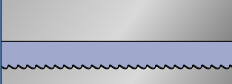
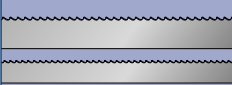
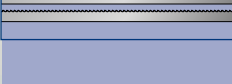



Aby dokonać prawidłowego doboru taśmy WIKUS warto przeczytać poniżej zamieszczone wskazówki.

## Właściwy dobór taśmy

### 1. Długość taśmy

Wymiary taśmy są ściśle związane z rodzajem używanej przecinarki. W dalszej części katalogu znajdziecie państwo informacje na ten temat. Można je również przeczytać w DTR-ce maszyny.

Szerokość taśmy a minimalny promień cięcia	
	20 mm - r = 140
	16 mm - r = 95
	13 mm - r = 65
	10 mm - r = 40
	8 mm - r = 30
	6 mm - r = 16
	4 mm - r = 8
	3 mm - r = 3

### 2. Szerokość taśmy

W przecinarkach poziomych szerokość taśmy jest określona przez producenta. Maszyny pionowe pozwalają na nieco swobodniejszy dobór szerokości taśmy.

Jednak generalną zasadą jest, że im taśma jest szersza tym większa stabilność jej pracy. W przypadku cięć konturowych, cięcie małych promieni jest czynnikiem limitującym szerokość taśmy.

### 3. Materiał ostrza zębów

WIKUS oferuje trzy podstawowe rodzaje materiałów z których wykonane są ostrza zębów taśmy tnącej:

Stal szybko tnąca  
Twardość: ok. 1000 HV  
Temperatura pracy max. 600°C

Węgiel spiekany  
Twardość: ok 1600 HV  
Temperatura pracy max. 800°C

Diament  
Twardość: ok. 9000 HV

Dobór właściwego rodzaju ostrza uzależniony jest od twardości obrabianego materiału.

Nasz serwis techniczny służy fachową pomocą w prawidłowym doborze podziałki uzębienia taśmy.

Aby dokonać optymalnego wyboru niezbędne jest maximum informacji o ciętym materiale.

### Cięcie rur i profili

Grubość ścianki  
S

mm	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	600	700	800	900	1000
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
3	14	14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	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
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
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
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
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
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
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
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
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	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
75								2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	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	0,75-1,25
150										2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	0,75-1,25
200											1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	0,75-1,25	0,75-1,25
250												1,4-2	1,4-2	0,75-1,25	0,75-1,25	0,75-1,25
300													1,4-2	0,75-1,25	0,75-1,25	0,75-1,25
350														0,75-1,25	0,75-1,25	0,75-1,25
400															0,75-1,25	0,75-1,25
450																0,75-1,25

W przypadku cięcia dwóch lub więcej elementów w jednej warstwie grubość ścianki należy pomnożyć przez dwa.

#### 4. Podziałka zębów

Wśród oferowanych przez Wikua`a taśm, możecie Państwo wybrać pomiędzy podziałką stałą i podziałką zmienną. Czynnikiem decydującym jest przekrój ciętego materiału. Aby dokonać właściwego doboru należy posłużyć się tabelami zamieszczonymi powyżej.

#### 5. Kształt zębów

Nasi technolodzy w sposób optymalny połączyli różne kształty zębów, wymiary taśmy oraz materiały z jakich wykonane są ostrza zębów, tworząc w ten sposób doskonale narzędzia.

- **Ząb standardowy (Raker tooth S)** do kruchych materiałów oraz materiałów dających krótki wiór.
- **Ząb skokowy (Skip tooth L)** do materiałów elastycznych (aluminium i drewno).

- **Ząb hakowy (Hook tooth K)** do materiałów ciągliwych oraz dających długi wiór.
- **Ząb HV** do kruchych, twardych, i wyżarzonych materiałów o dużych przekrojach.
- **Ząb VA** do ciągliwych i dających długi wiór materiałów o dużych przekrojach.
- **Ząb profilowy (Profile tooth P)** do rur, pustych profili zamkniętych, kształtowników.
- **Ząb trapezowy (Trapezoid tooth T)** przy cięciach wymagających wysokiej wydajności i wysokiej gładkości powierzchni.
- **Ząb TSN** głównie do materiałów hartowanych indukcyjnie oraz wałków pokrywanych chromem.

#### 6. Rozwiedzenia zębów

##### Taśmy bimetaliczne

- SD, GS

##### Taśmy z zębami z węglików spiekanych

- SD

Taśmy z zębami z węglików spiekanych:

FUTURA, FUTURA PLUS, FUTURA SN oraz taśmy z nasypami są nierozwiedzione.

Więcej informacji dotyczących kształtów zębów, podziałek uzębienia, oraz typów rozwiedzenia, znajdziecie Państwo na następnych stronach naszego katalogu.

## Geometria piły taśmowej

### Kształt zębów

Jest zależny od kąta natarcia ostrza i przestrzeni między zębami.

#### Ząb standardowy - raker tooth (S)

Kąt natarcia  $0^\circ$ ;

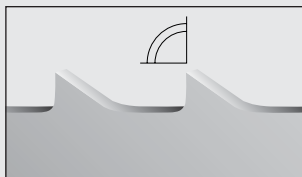
- materiały dające krótki wiór
- stale o wysokiej zawartości węgla
- stale narzędziowe oraz żeliwo
- materiały o małym przekroju
- profile cienkościenne



#### Ząb skokowy - skip tooth (L)

Kąt natarcia  $0^\circ$ ;

- materiały elastyczne (aluminium i drewno)



#### Ząb hakowy - hook tooth (K)

Kąt natarcia dodatni;

- materiały dające długi wiór, materiały ciągliwe
- metale nieżelazne oraz stale o zawartości węgla poniżej 0,8%
- stale strukturalne, stale do obróbki plastycznej na zimno, stale nierdzewne i kwasoodporne, stopy egzotyczne
- duże przekroje



#### Ząb HV

Ząb hakowy (jak powyżej),  
kąt natarcia dodatni;

- do kruchych i normalizowanych materiałów
- do bardzo dużych przekrojów

#### Ząb VA

Ząb hakowy (jak powyżej),  
kąt natarcia dodatni;

- do materiałów ciągliwych oraz dających długi wiór
- do bardzo dużych przekrojów

#### Ząb profilowy - Profile tooth (P)

Kąt natarcia dodatni;

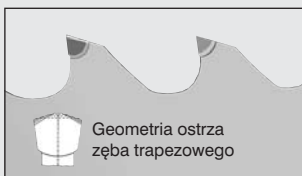
- do rur, pustych profili zamkniętych, kształtowników.
- do cięcia w wiązkach i w warstwach
- do cięcia materiałów mających tendencje do wpadania w wibracje



#### Ząb trapezowy - Trapezoid tooth (T)

Kąt natarcia dodatni;

- do cięcia trudnoskrawalnych materiałów z dużą wydajnością



#### Ząb TSN

Ząb trapezowy (jak powyżej)

kąt natarcia ujemny;

- indukcyjnie hartowane i pokrywane chromem wałki
- stal hartowana do 62 HRC, utwardzana stal manganowa i chromowa
- wymiary cięcia do 200 mm

### Podziałka zębów (tpi)

Podziałka zęba jest definiowana jako liczba zębów na długości jednego cala taśmy (tpi). Jeden cal odpowiada ok 25,4 mm.

WIKUS produkuje taśmy z dwoma rodzajami podziałek:  
**podziałką stałą** - odległości między zębami są zawsze jednakowe  
**podziałką zmienną** - odległości między zębami są różne w ramach jednej sekwencji zębów.



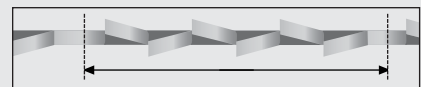
## Rodzaje rozwiedzenia zębów piły taśmowej

Przez rozwiedzenie zębów piły rozumiemy przemienne rozgięcie zębów na prawo i na lewo w stosunku do płaszczyzny taśmy nośnej. Zapewnia to swobodne przesuwanie się taśmy w ciętym materiale.

### Rozwiedzenie zębów standardowe (SD)

Piły o tym rozwiedzeniu zębów mają zastosowanie przy cięciu wszelkich gatunków stali, odlewów i twardych metali nieżelaznych o wymiarach pow. 5 mm.

Dla podziałki stałej sekwencja zębów jest lewo/prawo/prasto.



Dla podziałki zmiennej jeden ząb w każdej grupie jest nierozwiedzony. Pozostałe w sekwencji lewo/prawo.

### Rozwiedzenie grupowe (GS)



Dla pił o podziałkach 4-18 tpi znacznie poprawia gładkość przecinanych powierzchni.

### Rozwiedzenie prawo-lewo (RL)



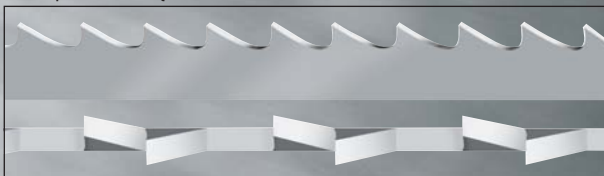
Bardzo wydajna do łatwo skrawalnych materiałów, takich jak metale nieżelazne, tworzywa sztuczne oraz drewno.

### Rozwiedzenie falowe (WS)

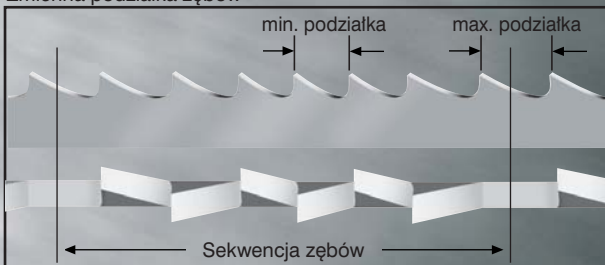


Zalecana do materiałów o średnicach do 5 mm, takich jak: blacha, rury i profile cienkościenne.

Stać podziałka zębów



Zmienna podziałka zębów



## Nasza oferta: przegląd produktów

### taśmy bimetaliczne

Wielkości handlowe :	zwoje o długości do 120 m, zależne od szerokości taśmy
Szerokość taśmy:	4 do 125 mm
Podziałki stałe:	od 0,75 do 18 zębów na cal (tpi)
Podziałki zmienne:	od 0,55-0,75 do 10-14 tpi
Kształt zębów:	ząb standardowy (S) ząb hakowy (K) ząb (HV) ząb (VA) ząb profilowy (P)
Rozwiedzenie zębów:	standardowe (SD) grupowe (GS)



### Taśmy z zębami z węglików spiekanych

Wielkości handlowe:	zwoje o długości do 50 m
Szerokość taśmy:	od 13 do 80 mm
Podziałka stała:	1,25 do 4 zębów na cal (tpi)
Podziałka zmienna:	od 0,55-0,75 do 3-4 tpi
Kształt zębów:	ząb standardowy (S), ząb hakowy (K)
Kształt zębów nierozwiedzonych:	ząb trapezowy (T), ząb (TSN)




### Taśmy węglkowe nasypowe

Wielkości handlowe:	taśmy zgrzane na wymiar
Szerokość taśmy:	6 to 41 mm
Nasyp węglkowy:	ciągły (K), segmentowy (U), podziałka od 8 do 14 mm
Wielkość ziarna:	TC181, TC301, TC356, TC525, TC700

### Diamantowe taśmy nasypowe

Wielkości handlowe:	taśmy zgrzane na wymiar
Szerokość taśmy:	10 to 100 mm
Nasyp diamentowy:	ciągły (K), przerywany (S), segmentowy (U), podziałka od 6 do 30 mm
Wielkość ziarna:	D91, D126, D181, D252, D356, D427, D601



Material ostrza zębów	Material taśmy nośnej	Stała podziałka uzębienia		Zmienna podziałka uzębienia	
		Kąt natarcia 0° lub dodatni	Kąt natarcia 0° lub ujemny	Kąt natarcia dodatni	
 <p>HSS-M42 68-69 HRC ok. 940-1000 HV</p>	<p>Stal sprężynowa, chromowa</p> <p>Zahartowana i odpuszczona stal z zawartością 4% chromu produkowana wyłącznie dla WIKUS`a</p>	<p>BIFLEX M42 Nr kat. 526</p>	<p>ECOFLEX M42 Nr kat. 523</p> <p>VARIO M42 Nr kat. 528</p>	<p>ECOFLEX M42 Nr kat. 523</p> <p>PROFLEX M42 Nr kat. 524</p> <p>MARATHON M42 Nr kat. 529</p> <p>GIGANT M42 Nr kat. 532</p> <p>VECTOR M42 Nr kat. 534</p>	
					<p>HSS-M51 ok. 69 HRC ok. 1000 HV</p> <p>Zahartowana i odpuszczona stal z zawartością 4% chromu produkowana wyłącznie dla WIKUS`a</p>
 <p>Węglik spiekany ok. 1600 HV</p>	<p>Zahartowana i odpuszczona stal z zawartością 4% chromu produkowana wyłącznie dla WIKUS`a</p> <p>Stal sprężynowa, chromowa</p>	<p>TCT Nr kat. 540</p> <p>DUROSET Nr kat. 541</p> <p>FUTURA Nr kat. 545</p> <p>FUTURA PLUS Nr kat. 546</p>	<p>FUTURA SN Nr kat. 547</p>	<p>ECODUR Nr kat. 542</p> <p>FUTURA Nr kat. 545</p> <p>FUTURA PLUS Nr kat. 546</p>	
					<p>Węglik spiekany (nasyp) ok. 1500 HV</p>
 <p>Diament (nasyp) ok. 9000 HV</p>	<p>Zahartowana i odpuszczona stal z zawartością 4% chromu produkowana wyłącznie dla WIKUS`a</p>	<p>DIAGRIT K Nr kat. 570 (nasyp)</p> <p>DIAGRIT S Nr kat. 572 (nasyp)</p> <p>DIAGRIT U Nr kat. 574</p>			

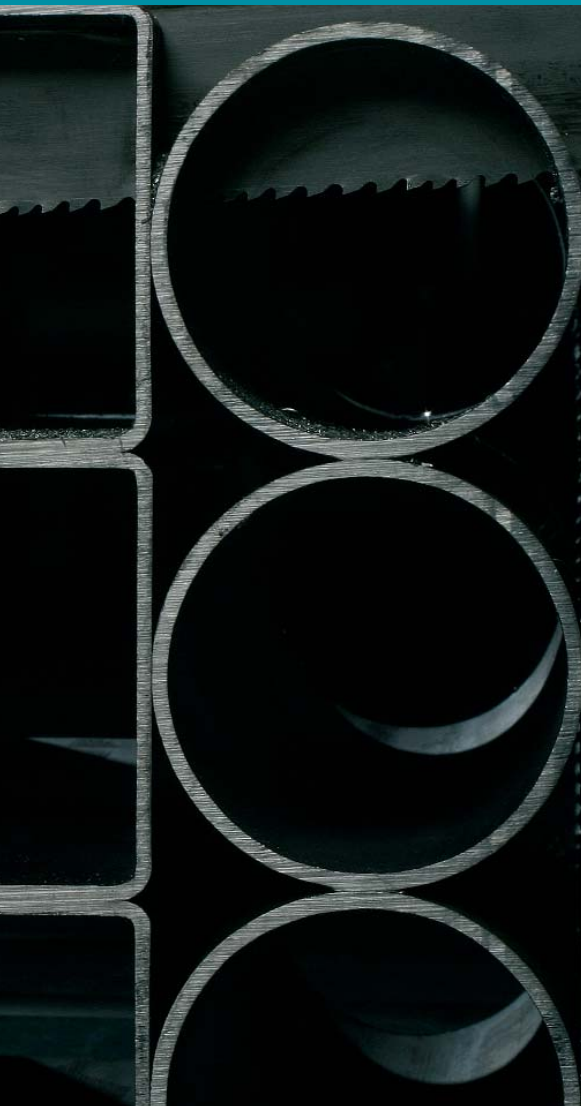
## Wskazówki dla użytkownika

Grupa produktów		Taśmy bimetaliczne									
numer katalogowy		ECOFLEX 523	PROFLEX 524	BIFLEX 526	VARIO 528	MARATHON 529	BIFLEX 530	MARATHON 531	GIGANT 532	GIGANT 533	VECTOR 534
Materiał ostrza		M42	M42	M42	M42	M42	M51	M51	M42	M51	M42
Stale konstrukcyjne Stale do nawęglania Stal automatowa	<50										
	50-400										
	>400								VA		
Stal węglowa Stal sprężynowa Stal łożyskowa	<50										
	50-400										VA
	>400								VA		
Stale szybko tnące do pracy na zimno	<50										
	50-400										HV
	>400								HV		
Stale do azotowania Stale hartowane i odpuszczone Stale narzędziowe do pracy na gorąco	<50										
	50-400										VA
	>400								VA		
Stale nierdzewne	<50										
	50-400										
	>400								VA		
Stale żaroodporne Stale żarowytrzymałe	<50										
	50-400										
	>400									VA	
Stopy na bazie niklu Stopy specjalne	<50										
	50-400										
	>400									VA	
Stale o dużej wytrzymałości na rozciąganie > 1200 N/mm <sup>2</sup>	<50										
	50-400										
	>400									HV	
Wały hartowane indukcyjnie lub pokrywane chromem	<50										
	50-400										
	>400										
Odlewy	<50										
	50-400										
	>400								HV		
Stopy tytanu	<50										
	50-400										
	>400									VA	
Aluminium Miedź	<50										
	50-400										
	>400										
Mosiądz Brąz Spiż	<50										
	50-400										
	>400										
Brązy aluminiowe	<50										
	50-400										
	>400									HV	
Węgiel	mękki										
	średni										
	twardy										
Tworzywa sztuczne	<50										
	50-400										
	>400										
Szkło Włókna szklane Marmur	<50										
	50-400										
	>400										

Idealne
  Dobre
  Średnie







## Bimetaliczne piły taśmowe

Odporne na ścieranie ostrza zębów wykonane ze stali szybko tnącej M42 i M51 w połączeniu z ich wysoką twardością, są charakterystyczną cechą taśm bimetalicznych.

Wielkości handlowe:  
- zwoje stałej długości max. do 120 m, zależnej od szerokości taśmy.

Szerokość taśmy: 4 do 125 mm.

Podziałka stała:  
0,75 to 18 zębów na cal (tpi).

Podziałka zmienna:  
0,55-0,75 do 10-14 tpi.

Kształt zębów:  
ząb standardowy (S),  
ząb hakowy (K), ząb (HV),  
ząb (VA), ząb profilowy (P).

Rozwiedzenia zębów:  
standardowe (SD), grupowe (GS).

Nr kat. 523  
ECOFLEX M42 (68-69 HRC)

Nr kat. 524  
PROFLEX M42 (68-69 HRC)

Nr kat. 526  
BIFLEX M42 (68-69 HRC)

Nr kat. 528  
VARIO M42 (68-69 HRC)

Nr kat. 529  
MARATHON M42 (68-69 HRC)

Nr kat. 530  
BIFLEX M51 (ok. 69 HRC)

Nr kat. 531  
MARATHON M51 (ok. 69 HRC)

Nr kat. 532  
GIGANT M42 (68-69 HRC)

Nr kat. 533  
GIGANT M51 (ok. 69 HRC)

Nr kat. 534  
VECTOR M42 (68-69 HRC)

Nr kat. 539  
VECTOR M51 (ok. 69 HRC)

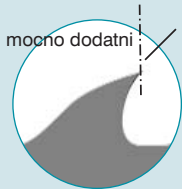
Nr kat. 536  
SELEKTA VT M42 (68-69 HRC)

Nr kat. 538  
SELEKTA VT M51 (ok. 69 HRC)

## Wykonania specjalne

### Wykonania PD

- Dodatni kąt natarcia powoduje bardzo agresywne wejście zęba w materiał
- Do cięcia stali nierdzewnych i kwasoodpornych oraz stopów egzotycznych
- Do cięcia średnich i dużych przekrojów.

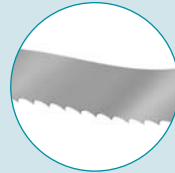


Wielkości handlowe:

- rolka o stałej długości 30,5 m
- zwój produkcyjny o dł. do 120 m
- taśmy zgrzewane na wymiar
- Nr kat.: 526, 529, 530, 531
- Szer. taśmy: 27 do 125 mm
- Podziałki stałe: 0,75 do 3 tpi
- Podziałki zmienne: 0,55-0,75 do 3-4 tpi
- Kształt zęba: K
- Rozwiedzenie: SD

### Wykonania PW

- Wysoka wydajność cięcia i żywotność taśmy.
- Do cięcia stali nierdzewnych i kwasoodpornych oraz stopów egzotycznych
- Krótsze czasy cięcia i dłuższa żywotność taśmy przy cięciu dużych przekrojów.

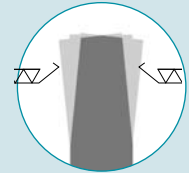


Wielkości handlowe:

- rolka o stałej długości 30,5 m
- zwój produkcyjny o dł. do 120 m
- taśmy zgrzewane na wymiar
- Nr kat.: 526, 529, 530, 531, 536, 538
- Szer. taśmy: 27 do 125 mm
- Podziałki stałe: 0,75 do 3 tpi
- Podziałki zmienne: 0,55-0,75 do 3-4 tpi
- Kształt zęba: K
- Rozwiedzenie: SD

### Wykonania PE

- Najwyższa gładkość przycinanej powierzchni uzyskiwana dzięki dwustronnie szlifowanym krawężdom zębów
- Szczególnie zalecane do cięcia aluminium.



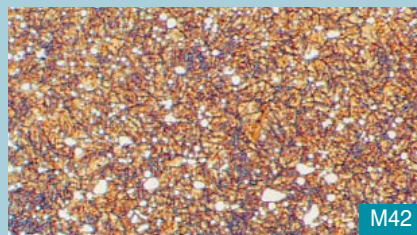
Wielkości handlowe:

- tylko taśmy zgrzewane na wymiar
- Nr kat.: 520 to 531
- Szerokość taśmy: 27 do 67 mm
- Podziałki stałe: 3 do 18 tpi
- Podziałki zmienne: 3-4 tpi do 10-14 tpi
- Kształt zęba: S, K
- Rozwiedzenie: SD, GS

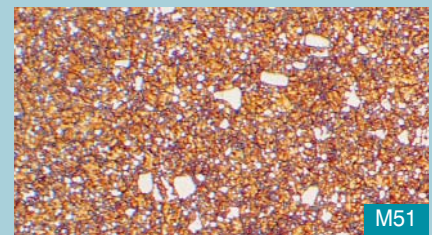
## Jakość pił taśmowych bimetalicznych

### M42

Odporność a ścieranie jest charakterystyczną cechą ostrzy zębów wykonanych z materiału M42. Decydującym czynnikiem jest zawartość węgla i jego postać. W pokazanej na zdjęciu strukturze cząsteczki węgla o wysokiej twardości (białe) są wtopione w żaroodporną strukturę stali martenzytycznej. W wyniku wysoko zaawansowanej technologicznie obróbki cieplnej udało się otrzymać optymalną mikrostrukturę o takich własnościach.



M42



M51

	C	W	Mo	V	Co	Twardość zęba
M42	q	2%	10%	1%	8%	68-69 HRC
M51	q	10%	4%	3%	10%	ok. 69 HRC

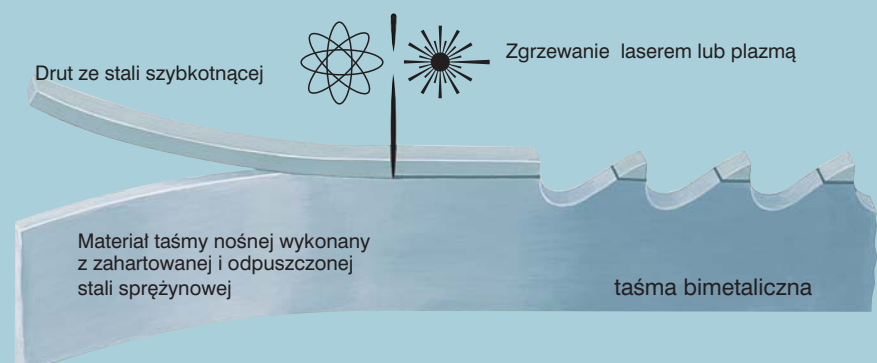
### M51

Ostre krawędzie zębów i najwyższa odporność na ścieranie to wymagania stawiane przed taśmą tnącą przez stale austenityczne i stopy egzotyczne.

Tym wymaganiom jest w stanie sprostać taśma HSS-M51.

Tak wysoką odporność na ścieranie uzyskano dzięki zawartości wolframu oraz węgla (we właściwych proporcjach).

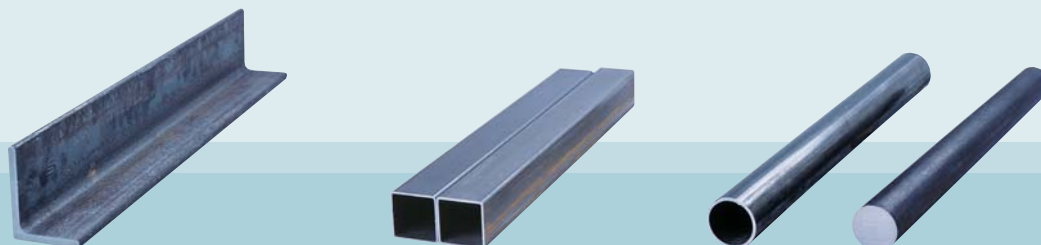
Dodatkowo domieszka kobaltu zwiększa odporność na wysoką temperaturę.



## ECOFLEX M42

### Właściwości:

- Idealna do cięcia małych i średnich przekrojów
- Tłumiąca drgania podziałka zmienna
- Wysoka odporność na ścieranie krawędzi zębów
- Do małych i średnich przekrojów
- Do profili i pełnych materiałów
- Do stali o twardości do 45 HRC



## WIKUS ECOFLEX M42

Nr kat. 523

ECOFLEX M42 (68-69 HRC)

Wymiary Szerokość x grubość	Podziałka (tpi) Rozwiedzenie zębów standardowe (SD)						
	2 - 3	3 - 4	4 - 6	5 - 8	6 - 10	8 - 12	10 - 14
mm							
20 x 0,90			K	S	S	S	S
27 x 0,90		K	K	S	S	S	S
34 x 1,10	K	K	K	S	S	S	
41 x 1,30	K	K	K				

Nr kat. 523

ECOFLEX M42 NE (68-69 HRC) szerokie rozwiedzenie zębów (głównie dla metali nieżelaznych)

Wymiary Szerokość x grubość	Podziałka (tpi) Szerokie rozwiedzenie zębów	
mm	3	4
20 x 0,90	K	K
27 x 0,90	K	K
34 x 1,10	K	

# PROFLEX M42

Właściwości:

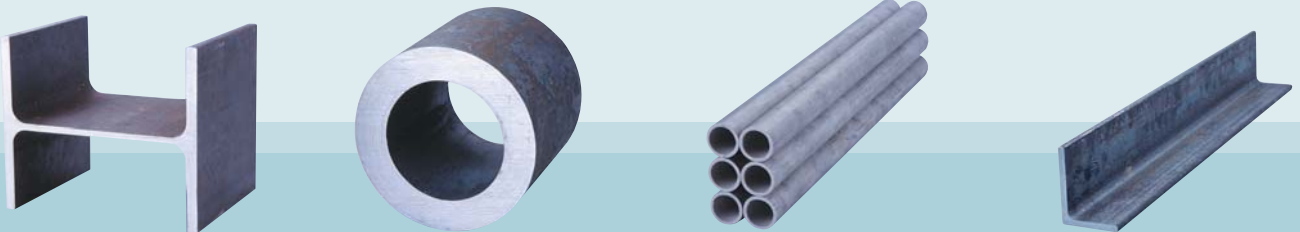
- Specjalna geometria zębów do cięcia profili i rur

- Do rur

- Do kątowników

- Do profili

- Do warstw i wiązek



## WIKUS PROFLEX M42

Nr kat. 524

PROFLEX M42 (68-69 HRC)

Wymiary Szerokość x grubość	Podziałka (tpi)				
	2 - 3	3 - 4	4 - 6	5 - 7	8 - 11
mm					
20 x 0,90				P	P
27 x 0,90		P	P*	P	P
34 x 1,10	P**	P**	P*	P	P
41 x 1,30	P**	P**	P*	P	P
54 x 1,30	P**	P**	P*	P	
54 x 1,60	P**	P**	P*	P	

- Kształt zęba: P = ząb profilowy

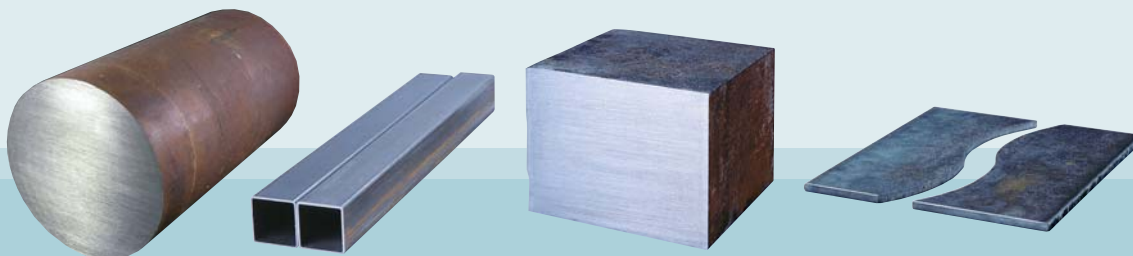
\* Podziałka wycofana z produkcji, w zamian wprowadzono podziałkę 5-7

\*\* Dostępne również z szerszym rozwidzeniem dla materiałów o dużych naprężeniach wewnętrznych © WIKUS

## BIFLEX M42

### Właściwości:

- Optymalna odporność na ścieranie uzyskana dzięki wysokiej zawartości kobaltu i molibdenu w materiale ostrzy zębów
- Wysoka odporność na naprężenia dynamiczne
- Do stali o twardości poniżej 45 HRC
- Do wszystkich średnic przecinanego materiału
- Do cięcia metali nieżelaznych
- Do cięcia konturowego



## WIKUS BIFLEX M42

Nr kat. 526  
BIFLEX M42 (68-69 HRC)

Wymiary Szerokość x grubość	Podziałka (tpi)									Rozwiedzenie grupowe (GS)	
	Standardowe rozwiedzenie zębów (SD)									14	18
mm	0,75*	1,25	2	3	4	6	8	10	14	14	18
4 x 0,90								S	S		
6 x 0,65						K			S		
6 x 0,90					K	K		S	S		
10 x 0,90					K	K	S	S	S		
13 x 0,50									S		
13 x 0,65					K	K		S	S		S
13 x 0,90				K	K	S-K	S	S	S		
20 x 0,90				K	S-K	S-K	S	S	S	S	S
27 x 0,90			K	S-K	S-K	S-K	S	S		S	S
27 x 1,10			K	K	S	S					
34 x 1,10		K	K	S-K	S-K	S	S	S		S	
41 x 1,30		K	K	S-K	S-K	S					
54 x 1,30		K	K	K							
54 x 1,60		K	K	K							
67 x 1,60	K*	K	K								
80 x 1,60	K*	K									

Kształt zębów: S = ząb standardowy, K = ząb hakowy  
\* Dostępne tylko w wykonaniu specjalnym PD (patrz str. 22)

## VARIO M42

Właściwości:

- Tłumienie drgań przy seryjnym cięciu materiałów mających tendencje do wpadania w wibracje
- Zmienna podziałka zębów
- Wysoka odporność na ścieranie
- Do profili i wiązek
- Do cięcia seryjnego
- Do małych i średnich przekrojów
- Do wszystkich gatunków stali o twardości do 45 HRC



## WIKUS VARIO M42

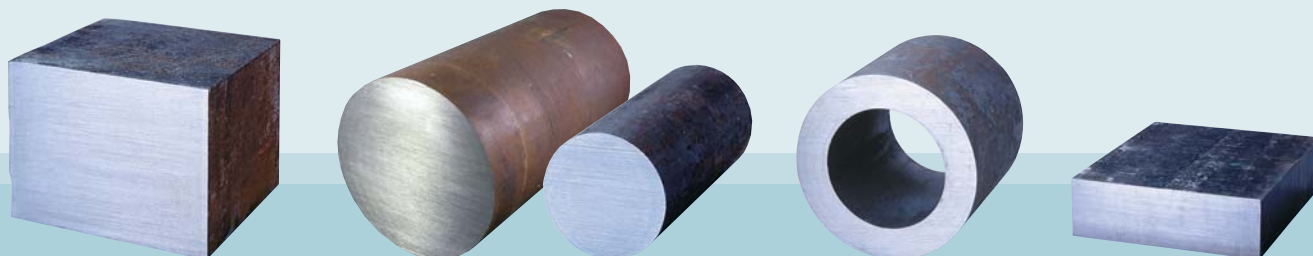
Nr kat. 528  
VARIO M42 (68-69 HRC)

Wymiary Szerokość x grubość	Podziałka (tpi) Standardowe rozwidzenie zębów (SD)					
	3 - 4	4 - 6	5 - 8	6 - 10	8 - 12	10 - 14
mm						
6 x 0,65				S		S
6 x 0,90						S
10 x 0,90						S
13 x 0,50					S	S
13 x 0,65				S	S	S
13 x 0,90				S	S	S
20 x 0,90		S	S	S	S	S
27 x 0,90	S	S	S	S	S	S
27 x 1,10		S				
34 x 1,10	S	S	S	S	S	
41 x 1,30	S	S	S	S		
54 x 1,30		S		S		

## MARATHON M42

Właściwości:

- Wysoka zawartość kobaltu i molibdenu
- Najwyższe wydajności cięcia
- Wysoka żywotność
- Do cięcia warstw i wiązek o średnich i dużych przekrojach
- Do profili i pełnych materiałów o dużych przekrojach
- Do stali o twardości do 45 HRC
- Do metali nieżelaznych



## WIKUS MARATHON M42

Nr kat. 529

MARATHON M42 (68-69 HRC)

Wymiary Szerokość x grubość mm	Podziałka (tpi) Standardowe rozwidzenie zębów (SD)						
	0,55 - 0,75	0,75 - 1,25	1,4-2	2-3	3-4	4-5	4-6
27 x 0,90				K	K	K	K
27 x 1,10				K	K		K
34 x 1,10			K	K	K	K	K
41 x 1,30			K	K	K	K	K
54 x 1,30		K	K	K	K	K	K
54 x 1,60		K*	K	K	K	K	K
67 x 1,60	K*	K*	K	K	K		
80 x 1,60	K*	K*	K	K	K		
100 x 1,60		K*					
125 x 2,00		K*					

Kształt zęba: K = ząb hakowy

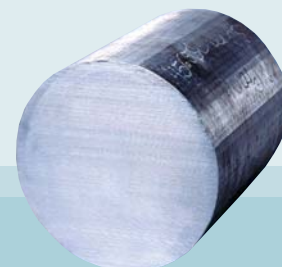
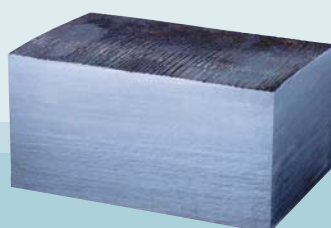
\* Dostępny tylko w specjalnym wykonaniu PD (patrz strona 18)



## BIFLEX M51

### Właściwości:

- Piła do cięcia stali austenitycznych i stopów egzotycznych
- Bardzo wysoka twardość ostrzy zębów uzyskana dzięki zawartości wolframu i kobaltu
- Do stali nierdzewnych i kwasoodpornych o średnich i dużych przekrojach
- Do stopów na bazie niklu (np. Inconel, Hastelloy, Nimonic) o średnich i dużych przekrojach
- Do tytanu i brązów specjalnych
- Do stali o twardości poniżej 50 HRC



## WIKUS BIFLEX M51

Nr kat. 530

BIFLEX M51 (ok. 69 HRC)

Wymiary Szerokość x grubość	Podziałka (tpi) Standardowe rozwidzenie zębów (SD)				
	0,75	1,25	2	3	4
mm					
27 x 0,90				K	S
34 x 1,10			K	K	
41 x 1,30		K	K	K	
54 x 1,60		K	K	K	
67 x 1,60	K*	K	K		

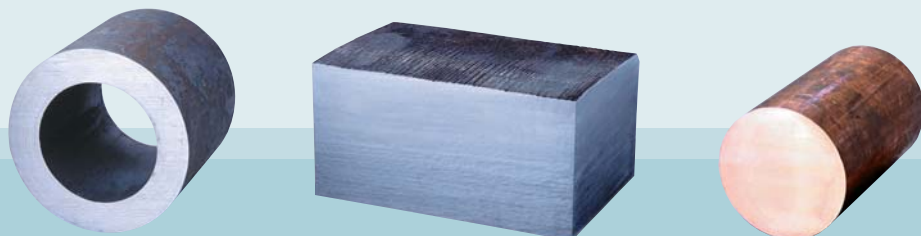
Kształt zębów: S = ząb standardowy, K = ząb hakowy  
\* Dostępny tylko w specjalnym wykonaniu PD (patrz str. 18)

## MARATHON M51

Właściwości:

- Szczególnie wydajna przy cięciu przerywanym (np: rury, profile) twardych stali austenitycznych i stopów egzotycznych

- Do stali nierdzewnych i kwasoodpornych o średnich i dużych przekrojach ciętych pojedynczo i w wiązках
- Do stopów na bazie niklu (np: Inconel, Hastelloy, Nimonic) ciętych pojedynczo i w wiązках
- Do tytanu i brązów specjalnych
- Do stali o twardości poniżej 50 HRC



## WIKUS MARATHON M51

Nr kat. 531

MARATHON M51 (ok. 69 HRC)

Wymiary Szerokość x grubość	Podziałka (tpi) Standardowe rozwidzenie zębów (SD)				
	0,75 - 1,25	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4	4 - 6
mm					
27 x 0,90				K	K
34 x 1,10			K	K	K
41 x 1,30	K*	K	K	K	K
54 x 1,60	K*	K	K	K	
67 x 1,60	K*	K	K		
80 x 1,60		K			

Kształt zęba: K = ząb hakowy

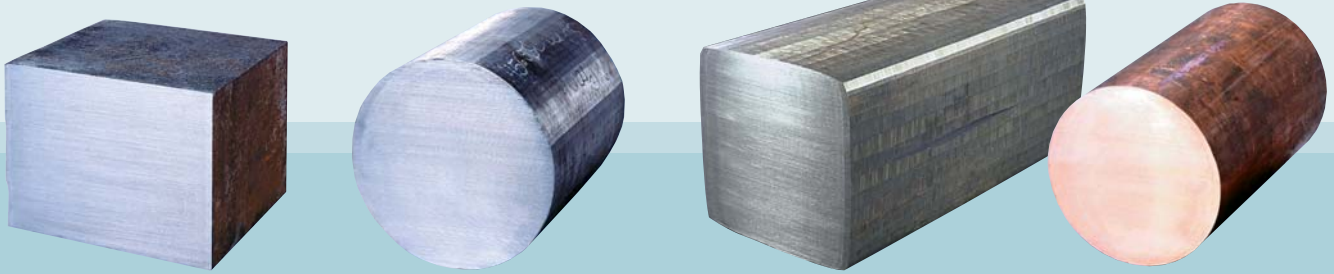
\* Dostępne tylko w wykonaniu specjalnym PD (patrz str. 18)

## GIGANT M42 / M51

### Właściwości:

- Nowy kształt zębów specjalnie opracowany do następujących zadań:  
Kształt zęba HV: materiały twarde i wyżarzone  
Kształt zęba VA: materiały ciągliwe, dające długi wiór
- Przy cięciu bardzo dużych przekrojów wyraźny wzrost wydajności cięcia przy wyraźnym wzroście żywotności taśmy

- Do wielkich przekrojów
- Do stali nierdzewnej i kwasoodpornej
- Do stali o wysokiej odporności na rozciąganie
- Do stopów na bazie niklu (takich jak: Inconel, Hastelloy, Nimonic)



## WIKUS GIGANT M42

Nr kat. 532 GIGANT M42 (68-69 HRC)  
Nr kat. 533 GIGANT M51 (ok. 69 HRC)

Wymiary Szerokość x grubość	Podziałka zmienna (tpi)	
	0,75 - 1,25	1,4 - 2
mm		
54 x 1,30		HV*, VA*
54 x 1,60	HV, VA	HV, VA
67 x 1,60	HV, VA	HV, VA
80 x 1,60	HV, VA	HV, VA

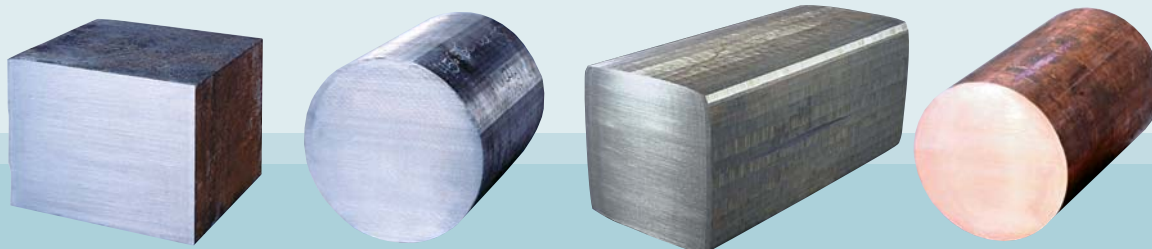
Kształt zęba HV - stale twarde o dużej wytrzymałości na rozciąganie.  
Kształt zęba VA - stale nierdzewne, materiały ciągliwe, dające długi wiór.  
\* Dostępne tylko w gatunku M42.

## VECTOR M42 / M51

### Właściwości:

- Nowy kształt zębów specjalnie opracowany do następujących zadań:  
Kształt zęba HV: materiały twarde i normalizowane  
Kształt zęba VA: materiały ciągliwe oraz dające długi wiór
- Podniesienie wydajności cięcia dużych przekrojów przy optymalnym zużyciu taśmy

- Do wielkich przekrojów
- Do stali nierdzewnej i kwasoodpornej
- Do stali o wysokiej wytrzymałości
- Do stopów na bazie niklu (takich jak: Inconel, Hastelloy, Nimonic)



## WIKUS VECTOR M42

Nr kat. 534 VECTOR M42 (68-69 HRC)

Nr kat. 539 VECTOR M51 (ok. 69 HRC)

Wymiary Szerokość x grubość	Podziałka zmienna Tz (tpi)	
	2 - 3	3 - 4
mm		
34 x 1,10	HV, VA	HV, VA
41 x 1,30	HV, VA	HV, VA
54 x 1,30	HV*, VA*	HV*, VA*
54 x 1,60	HV, VA	HV, VA

Kształt zęba HV - stale twarde i kruche o dużej wytrzymałości na rozciąganie.

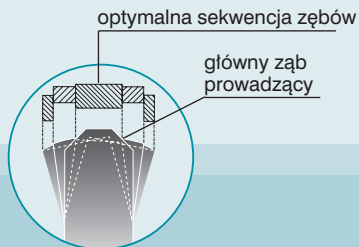
Kształt zęba VA - stale nierdzewne, materiały ciągliwe, dające długi wiór.

\* Dostępna tylko w gatunku M42

## SELEKTA VT M42 / VT M51

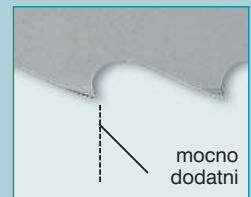
Właściwości:

- Szlifowany ząb prowadzący
- Mocno dodatni kąt natarcia umożliwiający uzyskanie optymalnej długości wióra
- Podziałka zmienna
- Do materiałów dających długi wiór
- Do stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Do stopów na bazie niklu
- Do miedzi i brązów specjalnych
- Do stopów tytanu



## WIKUS SELEKTA VT M51

Nr kat. 536 SELEKTA VT M42 (68-69 HRC)  
 Nr kat. 538 SELEKTA VT M51 (ok. 69 HRC)



Wymiary Szerokość x grubość	Podziałka zmienna (tpi)			
	0,75 - 1,25	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4
mm				
27 x 0,90				K
34 x 1,10			K	K
41 x 1,30		K	K	K
54 x 1,30		K*	K*	
54 x 1,60	K	K	K	K
67 x 1,60	K	K	K	
80 x 1,60	K	K		

Kształt zęba: K - ząb hakowy  
 \* Dostępna tylko w gat. M42



## Taśmy z węglików spiekanych

### Taśmy z zębami z węglików spiekanych

Specjalna geometria zębów w połączeniu z ich twardością - 1600 HV daje narzędzie mogące sprostać najwyższym wymaganiom.

Wielkości handlowe:  
- zwoje o dł. max. 50 m  
- taśmy zgrzewane na wymiar  
Szerokość taśmy: od 13 do 80 mm

Podziałki stałe:  
1,25 tpi do 4 tpi

Podziałki zmienne:  
0,55-0,75 tpi do 3-4 tpi

Kształt zębów:  
zęb standardowy (S),  
zęb hakowy (K)

Kształt zębów nierozwiedzionych:  
zęb trapezowy (T), zęb (TSN)

Nr kat. 540  
TCT (ok. 1600 HV)

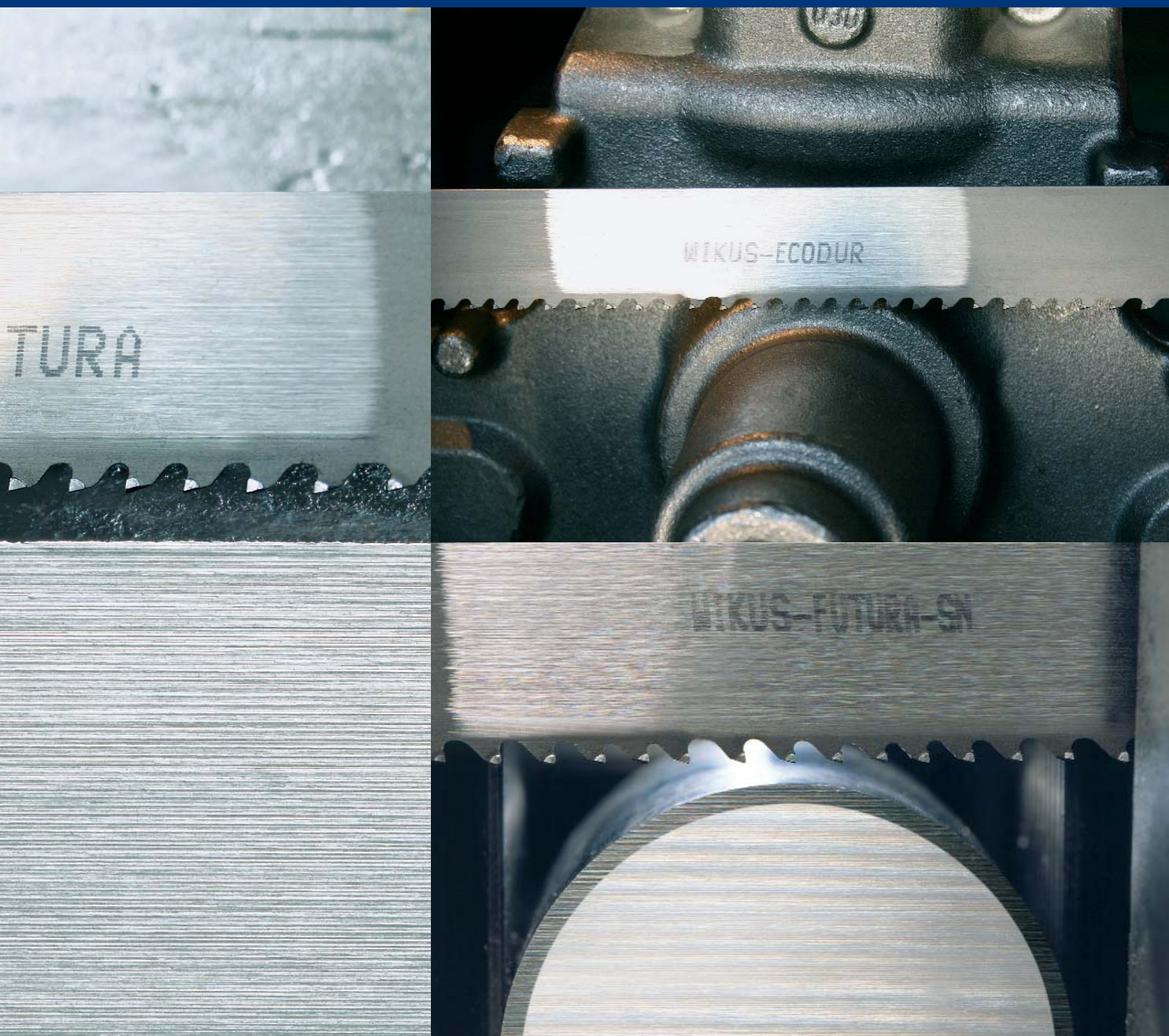
Nr kat. 541  
DUROSET (ok. 1600 HV)

Nr kat. 542  
ECODUR (ok. 1600 HV)

Nr kat. 545  
FUTURA (ok. 1600 HV)

Nr kat. 546  
FUTURA PLUS (ok. 1600 HV)

Nr kat. 547  
FUTURA SN (ok. 1700 HV)



## Taśmy z nasypem z węglików spiekanych

Szczególnie wydajne przy cięciu twardych materiałów o małych przekrojach.

Wielkości handlowe:  
-taśmy zgrzewane na wymiar

Szerokości taśm: 6 do 41 mm

Nasyp węglkowy:  
ciągły (K)  
przerywany (U)  
sekcje od 8 do 14 mm

Wielkość ziaren:  
TC 181, TC 301, TC 356, TC 525,  
TC 700

Nr kat. 550  
TCgrit K (ok. 1500 HV)

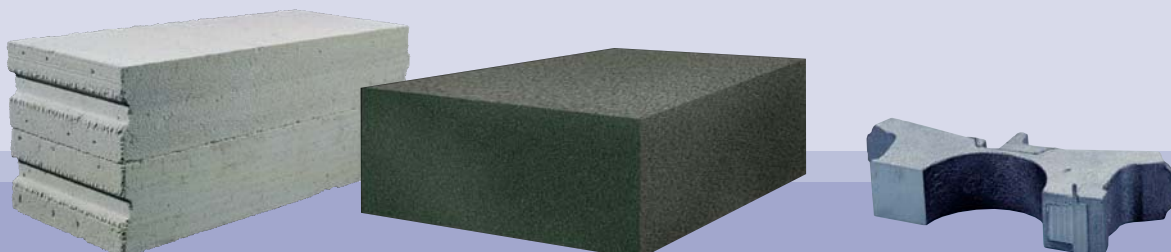
Nr kat. 554  
TCgrit U (ok. 1500 HV)

## TCT

Właściwości:

- Idealne narzędzie do twardych i kruchych materiałów
- Ostrza zębów są wykonane z węgla spiekanego o wysokiej odporności na ścieranie

- Do mineralnych materiałów budowlanych
- Do grafitu
- Do zapiaszczonych odlewów z żeliwa szarego



WIKUS TCT

Nr kat. 540  
TCT (ok.1600 HV)

Wymiary Szerokość x grubość	Podziałka zębów (tpi) Standardowe rozwidzenie zębów (SD)			
	1,25	2	3	4
mm				
13 x 0,80				S-K
20 x 0,80			S-K	S-K
27 x 0,90		S-K	S-K	S-K
34 x 1,10	K	S-K	S-K	
41 x 1,30	K	K	S-K	



# DUROSET

Właściwości:

- Rozwiedzione zęby taśmy
  - Prosty trapezowy ząb prowadzący
  - Specjalny podział wiórów w kanale cięcia
  - Węglik o wysokiej twardości i odporności na ścieranie
- Do stali ulepszanych cieplnie i metali nieżelaznych
  - Do stosowania na wszystkich maszynach



## WIKUS DUROSET

Nr kat. 541  
DUROSET (ok. 1600 HV)

Wymiary Szerokość x grubość	Podziałka zębów (tpi)	
mm	2	3
20 x 0,80		K
27 x 0,90		K
34 x 1,10	K	K
41 x 1,30	K	

## ECODUR

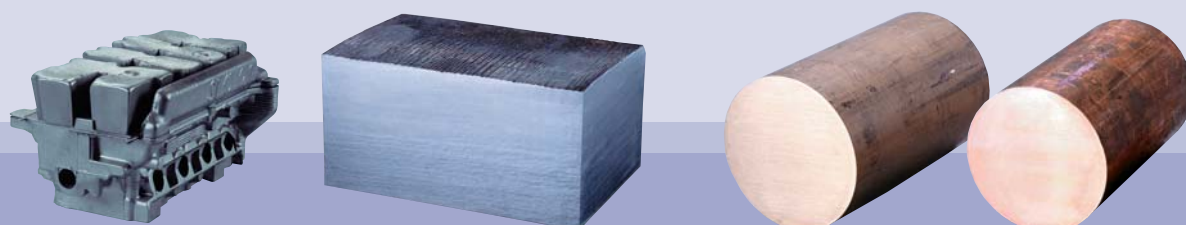
Właściwości:

- Ekonomiczna odmiana taśmy węglkowej

- Do aluminium

- Do przekrojów o wymiarach do 600 mm

- Do materiałów o twardości do 60 HRC



## WIKUS ECODUR

Nr kat. 542

ECODUR (ok. 1600 HV)



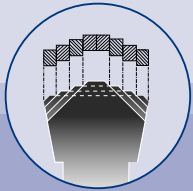
Wymiary Szerokość x grubość	Podziałka zębów (tpi)			
	0,85 - 1,15	1,4 - 2	2 - 3	3 - 4
mm				
20 x 0,80				T
27 x 0,90			T	T
34 x 1,10		T	T	T
41 x 1,30		T	T	T
54 x 1,30		T	T	
54 x 1,60	T	T	T	
67 x 1,60	T	T	T	
80 x 1,60	T	T		

# FUTURA

## Właściwości:

- Wysoka gładkość przecinanych powierzchni uzyskiwana przy wysokich prędkościach i wydajnościach cięcia
- 7 zębów w sekwencji, ostrzonych wg opatentowanej technologii

- Do cięcia z wysoką wydajnością
- Do cyrkonu i molibdenu
- Do stali utwardzanych max. do 62 HRC
- Do brązów aluminiowych i stopów Ampco
- Do stopów tytanu



## WIKUS FUTURA

Nr kat. 545  
FUTURA (ok. 1600 HV)



Wymiary Szerokość x grubość	Podziałka zębów (tpi)						
	0,55 - 0,75	0,85 - 1,15	1,4 - 2	2	2 - 3	3	3 - 4
mm							
20 x 0,80						T	T
27 x 0,90						T	T
34 x 1,10				T	T	T	T
41 x 1,30			T	T	T	T	T
54 x 1,30		T	T		T		
54 x 1,60	T	T	T		T		
67 x 1,60	T	T	T		T		
80 x 1,60	T	T	T				

## FUTURA PLUS

Właściwości:

- Unikalna kombinacja geometrii zębów: wydajne cięcie w środku kanału wiórowego przy obróbce wykańczającej na powierzchniach bocznych
- Wysoka gładkość powierzchni przecinanych

- Tam gdzie jest wymagana wysoka gładkość powierzchni przecinanych
- Do zapiaszczonych odlewów stopów aluminium i magnezu



## WIKUS FUTURA PLUS

Nr kat. 546  
FUTURA PLUS (ok. 1600 HV)

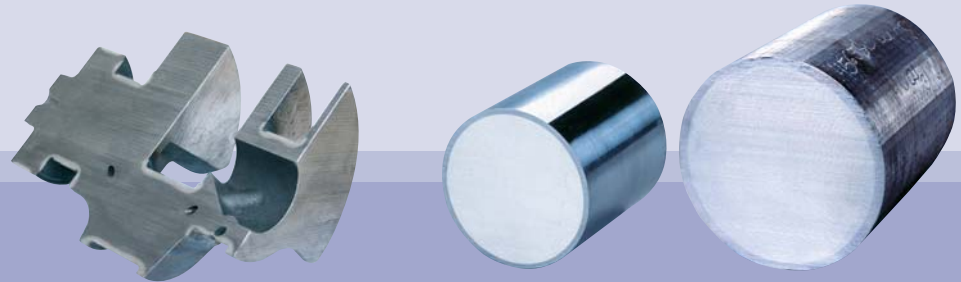
Wymiary Szerokość x grubość	Podziałka zębów (tpi)						
	0,55 - 0,75	0,85 - 1,15	1,4 - 2	2	2 - 3	3	3 - 4
mm							
20 x 0,80						T	
27 x 0,90						T	T
34 x 1,10			T	T	T	T	T
41 x 1,30			T	T	T	T	T
54 x 1,30		T	T		T		
54 x 1,60		T	T		T		
67 x 1,60		T	T				
80 x 1,60	T	T					

## FUTURA SN

Właściwości:

- Kształt zęba TSN, sprawdzony i udoskonalany przez lata, jest bazowany na geometrii ostrza FUTURA. Daje to nieporównywalną stabilność dzięki precyzyjnie szlifowanemu zębowi trapezowemu FUTURA SN
- Geometria FUTURA ze specjalnie zmienionym kątem natarcia

- Do chromowanych i hartowanych indukcyjnie wałków
- Do stali hartowanej o twardości do 62 HRC
- Do twardych stali manganowych
- Do elementów pokrywanych chromem technicznym
- Do przekrojów do 200 mm



## WIKUS FUTURA SN

Nr kat. 547  
FUTURA SN (ok. 1700 HV)



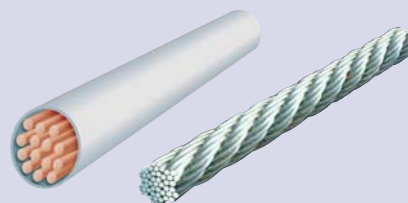
Wymiary Szerokość x grubość	Podziałka zębów (tpi)			
	2 - 3	3	3 - 4	4
mm				
20 x 0,80			TSN	TSN
27 x 0,90			TSN	TSN
34 x 1,10	TSN	TSN	TSN	TSN
41 x 1,30	TSN	TSN	TSN	
54 x 1,30	TSN			
54 x 1,60	TSN			
67 x 1,60	TSN			

## TCgrit K, TCgrit U

### Właściwości

- Taśma z ciągłym nasypem węglkowym (TCgrit K)
- Taśma z segmentowym nasypem węglkowym (TCgrit U)
- Do cięcia przekrojów o małych wymiarach (TCgritK)
- Do cięcia przekrojów o dużych wymiarach (TCgrit U)

- Do opon samochodowych
- Do ceramiki
- Do kabli elektrycznych i lin plecionych
- Do szkła
- Do materiałów z włókien szklanych



## WIKUS TCgrit K

## WIKUS TCgrit U

### Nr kat. 550 TCgrit K (ok1500 HV)

Wymiary Szerokość x grubość mm	Wielkość ziarna			
	TC 181	TC301	TC356	TC525
6 x 0,50		K		
10 x 0,65		K		
13 x 0,50		K		
13 x 0,65	K	K	K	
20 x 0,80		K	K*	K
25 x 0,90	K*	K	K	K
32 x 0,90				K
32 x 1,10				K

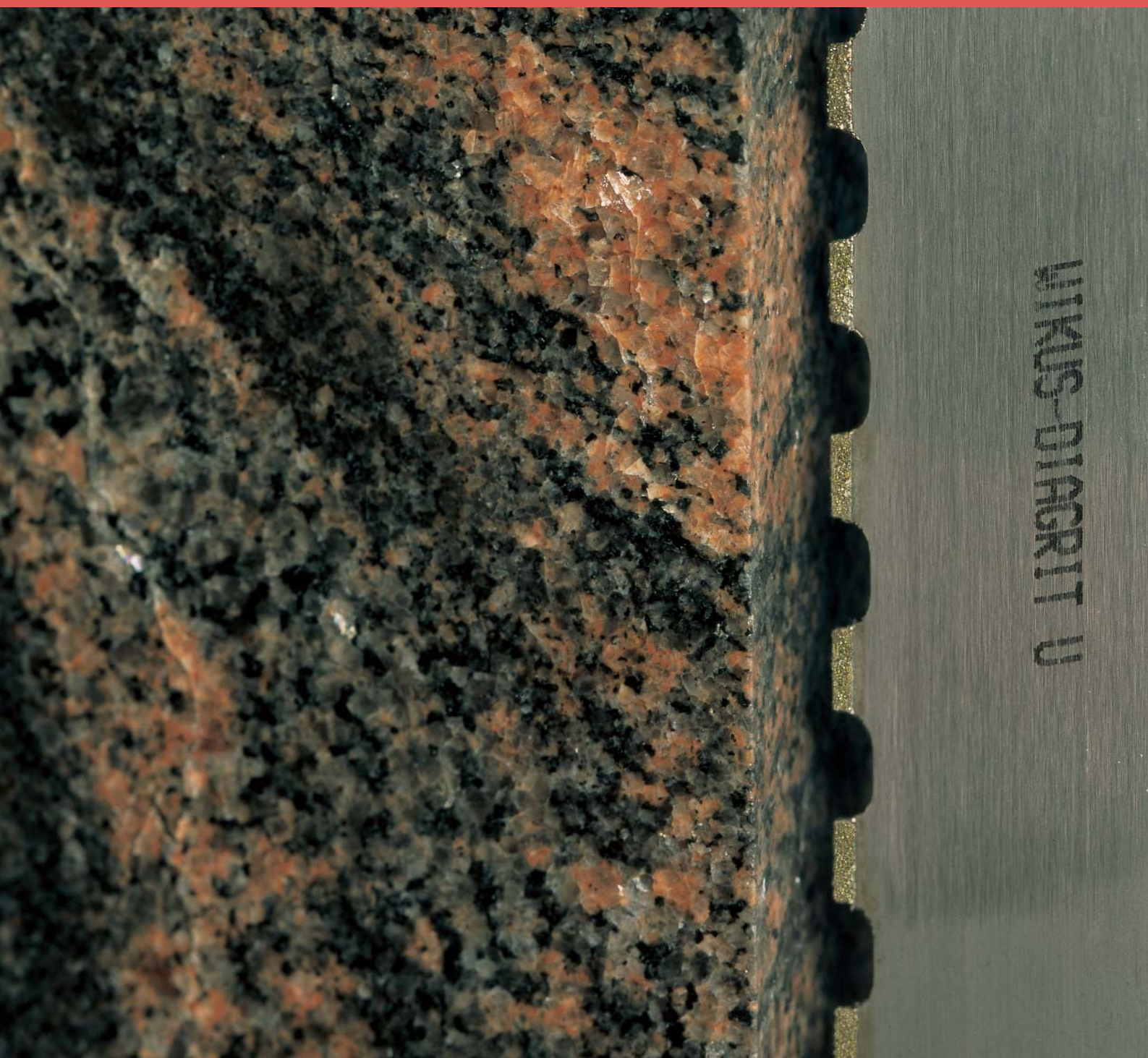
Nasyp: K = nasyp ciągły, inne wymiary na zamówienie

\* Pozycja wycofywana z produkcji

© WIKUS

### Nr kat. 554 TCgrit U (ok.1500 HV)

Wymiary Szerokość x grubość mm	Wielkość ziarna				Podziałka T mm
	TC 301	TC356	TC525	TC700	
6 x 0,50	U				8
10 x 0,65	U	U			12
13 x 0,50	U	U			12
13 x 0,65	U	U			12
20 x 0,80	U	U	U		12
25 x 0,90	U*	U	U		12
25 x 1,10		U*			12
32 x 0,90		U	U		14
32 x 1,10		U	U	U*	14
38 x 1,10			U	U	14
41 x 1,30			U		14



## Taśmy z nasypem diamentowym

Niezależnie od twardości, taśma z nasypem diamentowym jest w stanie przeciąć każdy materiał.

Niezależnie od rodzaju ciętego materiału zalecana prędkość taśmy to 1200 m/min. Specjalne właściwości taśmy nośnej, opracowane wyłącznie dla WIKUS`a, objęte ochroną patentową, pozwalają wytrzymać tak duże obciążenia.

Wielkości handlowe:  
Zgrzewane na wymiar  
Szerokości taśmy: 10 do 100 mm

Nasyp diamentowy:  
stały (K)  
segmentowy (S)  
przerywany (U)  
w zakresie od 6 do 30 mm

Wielkość ziarna:  
D91, D 126, D 181, D 252, D 356,  
D 427, D 601

Nr kat. 570  
DIAGRIT K (ok. 9000 HV)

Nr kat. 572  
DIAGRIT S (ok. 9000 HV)

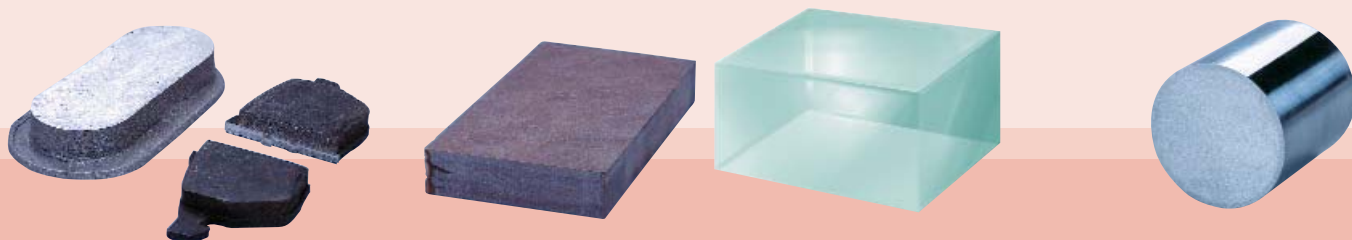
Nr kat. 574  
DIAGRIT U (ok. 9000 HV)

# DIAGRIT K / DIAGRIT S

Właściwości:

- Taśmy Wikus`a z nasypami diamentowymi są w stanie przeciąć każdy materiał
- Nasyp ciągły (K)
- Nasyp przerywany (S)
- Materiał taśmy nośnej produkowany wyłącznie dla Wikus`a

- Do aluminium z twardymi wtrąceniami (np: krzemu)
- Do utwardzanych i chromowanych wałków stalowych
- Do węgla
- Do okładzin hamulcowych
- Do szkła



WIKUS DIAGRIT K

WIKUS DIAGRIT S

Nr kat. 570 DIAGRIT K (ok. 9000 HV)

Nr kat. 572 DIAGRIT S (ok. 9000 HV)

Wysokość x grubość	Wymiary taśmy Wysokość x grubość	Wysokość x grubość
mm	mm	mm
10 x 0,50	20 x 0,50	34 x 1,10
10 x 0,65	20 x 0,80	38 x 0,70
13 x 0,50	25 x 0,65	40 x 0,50
13 x 0,65	27 x 0,50	40 x 0,80
13 x 0,80	27 x 0,70	41 x 1,30
16 x 0,50	27 x 0,90	50 x 0,90
16 x 0,65	34 x 0,90	54 x 1,10

Wszystkie taśmy są dostępne w 7 rozmiarach gradacji ziarna: D 91 - D 126 - D 181 - D 252 - D 356 - D 427 - D 601.  
Inne wymiary taśm - na zamówienie.

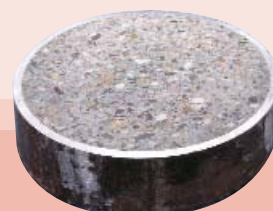
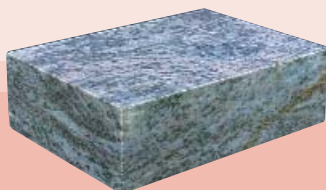


## DIAGRIT U

### Właściwości:

- Do bardzo twardych materiałów o dużych przekrojach
- Nasyp segmentowy
- Zalecana prędkość cięcia 1200 m/min, niezależnie od rodzaju materiału

- Do aluminium z twardymi wtrąceniami (np: krzemu)
- Do wyżarzonego grafitu
- Do krzemu mono i polikrystalicznego
- Do marmuru/granitu
- Do kwarcu



## WIKUS DIAGRIT U

Nr kat. 574  
DIAGRIT U (ok. 9000 HV)



### Wymiary taśmy

Wysokość x grubość mm	Podziałka T mm	Wysokość x grubość mm	Podziałka T mm	Wysokość x grubość mm	Podziałka T mm
10 x 0,50	6	25 x 0,65	8	41 x 1,30	20
10 x 0,65	6	27 x 0,50	12	50 x 0,90	20
13 x 0,50	8	27 x 0,70	12	54 x 1,10	20
13 x 0,65	8	27 x 0,90	12	54 x 1,60	20
13 x 0,80	8	34 x 0,90	20	67 x 1,60	30
16 x 0,50	8	34 x 1,10	20	80 x 1,10	12
16 x 0,65	8	38 x 0,70	20	100 x 1,10	12 / 30
20 x 0,50	8	40 x 0,50	20		
20 x 0,80	8	40 x 0,80	20		

## Wymiary taśm Katalog maszyn

Na kolejnych stronach znajdziecie państwo listę alfabetyczną producentów przecinarek taśmowych, typy produkowanych maszyn i odpowiednie do nich wymiary taśm

W I K U S a

## Typy maszyn i wymiary taśm

Producent  
Typ maszyny

wymiary taśmy w mm  
dł. x wys. x gr.

### AMADA

H-250 SA, HA-250, HDA-250,	
HFA-250	3505 x 27 x 0,90
HA-250 W, HFA-250 W	3505 x 34 x 1,10
HA-250 II, HA-253	3505 x 34 x 1,10
CRH-300S, CAH-300S	3660 x 27 x 0,90
HK-400	3885 x 34 x 1,10
HFA-330	4115 x 34 x 1,10
HA-400, HFA-400	4570 x 34 x 1,10
HA-400 W, HFA-400 W	4570 x 41 x 1,30
H-450 H	4670 x 41 x 1,30
VM-1200, VM-2500	4670 x 41 x 1,30
CTB-400	4715 x 41 x 1,30
HFA-400 S, HFA-400 CNC	4995 x 41 x 1,30
HFA-400 LUL	4995 x 41 x 1,30
H-650 H, H-650 HD	5040 x 41 x 1,30
HA-500, HFA-500	5300 x 41 x 1,30
CTB-400 / 700 W	5630 x 41 x 1,30
HFA-500 S, HFA-500 CNC	5820 x 54 x 1,60
wymiennie	5820 x 54 x 1,30
HBK-6050	5890 x 54 x 1,30
VM-3800	6430 x 54 x 1,60
HK-700 FR	6460 x 54 x 1,30
HK-800, HKA-800	6650 x 41 x 1,30
H-600, H-700	7600 x 54 x 1,60
HA-700, HFA-700	7600 x 54 x 1,60
H-900 HD	8000 x 54 x 1,60
HFA-700 II	8000 x 54 x 1,60
H-1080	8800 x 67 x 1,60
H-1080 / 1100 W	9700 x 80 x 1,60
HFA-1000	9700 x 80 x 1,60
H-1300	11880 x 67 x 1,60
H-1600	14425 x 80 x 1,60
H-2000	17600 x 125 x 2,00

### BAUER

200 G	2060 x 20 x 0,90
230 DG, 230 DGH	2830 x 27 x 0,90
MS 170 L, MS 170 G	
400 V, 400 VS, HVB 230	3000 x 20 x 0,90
230 G, 270 G, 270 GH, S 280 G,	
S 280 DG, HS 280 GZA, HS 280 GLZA	3000 x 27 x 0,90
VG 320, VG 320 ST	3400 x 27 x 0,90
S 260, S 260 G, HS 260 A, HS 260 ZA,	
S 320 G	3660 x 27 x 0,90
500 V, 500 VS, S 300 L,	
S 300 LG, S 320 GL, S 320 DG	3900 x 27 x 0,90
HS 320 ZA, HS 320 GLZA, S 350,	
S 350 G, SA 320 ST	3900 x 34 x 1,10
VG 450, VG 450 ST, VG 450 ZA,	
SA 320 ZA	4150 x 34 x 1,10
S 380, HS 380 A, VG 450 L,	
VG 450 L-ST, VG 450 L-ZA, S 380 G	4450 x 34 x 1,10
S 500, S 500 G, SA 400 ZA	5200 x 34 x 1,10

### BEHRINGER

SLB 230 G, SLB 230 DG,	
SLB 230 DG półautomat	2700 x 27 x 0,90
SLB 240 A, SLB 240 A/G,	
SLB 240 G-półautomat	3180 x 27 x 0,90
HBP 220, HBP 220 A	3720 x 27 x 0,90
wymiennie	3720 x 34 x 1,10
HBP 260 A	4100 x 34 x 1,10
HBP 263 G, HBP 260/403 G,	
HBP 263, HBP 263 A, HBP 263 AG	4640 x 34 x 1,10
HBP 303, HBP 303 A	4640 x 41 x 1,30

Producent  
Typ maszyny

wymiary taśmy w mm  
dł. x wys. x gr.

HBP 320, HBP 320 A, HBP 340,	
HBP 340 A, HBP 340 G	4860 x 34 x 1,10
HBP 313 G, HBP 310/523 G,	
HBP 310/403 GA	5000 x 34 x 1,10
HBP 360, HBP 360 A, HBP 360 G	5400 x 41 x 1,30
LPS40-2, LPS40-3, LPS40-4, LPS 40 T	5400 x 41 x 1,30
HBP 340-700 G, HBP 400,	
HBP 400 A, HBP 413, HBP 413 A,	
HBP 420, HBP 420 A	5800 x 41 x 1,30
LPS40-6	5800 x 41 x 1,30
HBP 430, HBP 430 A, HBP 430 G	5800 x 54 x 1,30
LPS60-2, LPS40-3, LPS40-4	5800 x 54 x 1,30
HBBS65/40-2F3,	
HBBS65/40-2F4,	
HBBS65/40-2F6	6000 x 54 x 1,60
HBP 360/704 G	6300 x 41 x 1,30
HBM 370 A	6600 x 34 x 1,10
wymiennie	6600 x 41 x 1,30
HBM 440 A	6600 x 34 x 1,10
wymiennie	6700 x 54 x 1,30
HBP 500, HBP 500 A	6900 x 41 x 1,30
HBBS65/80-2F3,	
HBBS65/80-2F4,	
HBBS65/80-2F6	6900 x 67 x 1,60
HBM 540 A	7000 x 54 x 1,60
wymiennie	7000 x 41 x 1,30
HBM 540 ALU	7000 x 34 x 1,10
HBP 430/854 G	7200 x 54 x 1,30
HBP 530, HBP 530 A, HBP 530/700 G	7200 x 54 x 1,60
HBBS110/60-3F3,	
HBBS110/60-3F4,	
HBBS110/60-3F6	7200 x 67 x 1,60
HBP 530/4S, HBP 530 A/4S,	
HBP 530/704 G, HBP 534 A 1000,	
HBP 530 A/4 HM	7300 x 54 x 1,60
HBBS110/100-3F3,	
HBBS110/100-3F4,	
HBBS110/100-3F6	7900 x 67 x 1,60
HBP 530/1104 G	8800 x 54 x 1,60
HBP 650, HBP 650 A, HBP 650/1050,	
HBP 650/1050 A, HBP 800, HBP 800 A,	
HBP 800/1050, HBP 800/1050 A	
HBP 650/850 A, HBP 800/850 A	8800 x 67 x 1,60
HBBS 160/80-3F3,	
HBBS 160/80-3F4,	
HBBS 160/80-3F6	9400 x 67 x 1,60
HBP 800/1204, HBP 800/1004,	
HBP 800/1004 G	10000 x 67 x 1,60
HBP 800/1304 G	10600 x 67 x 1,60
HBP 1080, HBP 1080A,	
HBP 1080T, HBP1300,	
HBP 1300A, HBP 1300 T	12300 x 80 x 1,60
HBP 1300	12300 x 80 x 1,60
HBP 1080/1700 A, HBP 1300/1700	13100 x 80 x 1,60
HBP 1080-1700, HBP 1080-1700 A,	
HBP 1080-1700 T, HBP1300-1700,	
HBP 1300-1700 T	13100 x 80 x 1,60
HBP 1300 Gantry	13360 x 80 x 1,60
HBP 1080/2100, HBP 1080/2100 A,	
HBP 1300/2100	13900 x 80 x 1,60
HBP 1800 Gantry	14150 x 80 x 1,60
HBP 1800 T	14300 x 80 x 1,60

### BERG & SCHMID

MBS 85	1335 x 13 x 0,65
TBS 102	1440 x 13 x 0,65

Producent Typ maszyny	wymiary taśmy w mm dł. x wys. x gr.	Manufacturer Machine type	band dimension in mm length x width x thickness
MBS 130/150 / TBS 150	1735 x 13 x 0,90	46.32B SA/60°	4750 x 34 x 1,10
MBS 160	2000 x 20 x 0,90	46.32B SA/60°/60° Dx-Sx	4750 x 34 x 1,10
MBS 170	2140 x 20 x 0,90	46.32B CNC /60°	4750 x 34 x 1,10
MBS 210, ręczna, AutoCut	2465 x 20 x 0,90	46.32B CNC 60°	4750 x 34 x 1,10
GBS 220 Basic, ręczna, AutoCut	2530 x 20 x 0,90	46.32B CNC 90°/60°Sx	4750 x 34 x 1,10
GBS 230 Eco, GBS 230 Super każda ręczna, AutoCut, pół automatyczna, automatyczna	2765 x 27 x 0,90	50.45 SA 90°	5300 x 34 x 1,10
GBS 280/305 AutoCut, pół automatyczna, automatyczna	3375 x 27 x 0,90	320 CNC 90° PA	5300 x 34 x 1,10
VGS 500 pół automatyczna	4140 x 34 x 1,10	410 CNC 90° PA	5300 x 34 x 1,10
SBS 320 automatyczna	4240 x 34 x 1,10	50.32 SA 45/60° Dx/Sx	5300 x 34 x 1,10
SBS 380 automatyczna	4570 x 41 x 1,30	60.40/l CNC-60°/60° DX/Sx	5700 x 34 x 1,10
SBS 410 automatyczna	4770 x 41 x 1,30	60.40/l CNC- 60°/60°Dx/Sx	5700 x 34 x 1,10
SBS 520 automatyczna	5815 x 54 x 1,30	60.40/l SA 60°/60° Dx-Sx	6340 x 34 x 1,10
Futuro 410	6175 x 41 x 1,30	70.50/l CNC 60°/60° Dx/Sx	6500 x 41 x 1,30
<b>BIANCO</b>		460 CNC 90° PA	6570 x 34 x 1,10
Minibianco	1325 x 13 x 0,65	70.50/l SA 60°/60° Dx-Sx	6870 x 41 x 1,30
170 M 45°	2000 x 20 x 0,90	610 CNC 90° PA	6880 x 41 x 1,30
200 M 60°	2450 x 20 x 0,90	610 SA 90°	6880 x 41 x 1,30
250 M 45°	2450 x 27 x 0,90	100.60 SA 90°	7070 x 41 x 1,30
270 M 60°	2450 x 27 x 0,90	100.60 SA 45/60° Dx/Sx	7070 x 41 x 1,30
270 M DS	2450 x 27 x 0,90	560CNC 90° PA	8020 x 54 x 1,60
270 SA 60°	2450 x 27 x 0,90	560 SA 90°	8020 x 54 x 1,60
280 M 60°	2450 x 27 x 0,90	800x600 SA 90°	8020 x 54 x 1,60
280 M DS	2450 x 27 x 0,90	800x600 CNC .PA	8700 x 54 x 1,60
280 SA 60°	2450 x 27 x 0,90	800x600 SA 90°	8700 x 54 x 1,60
330 M 60°	3010 x 27 x 0,90	800x600 CNC /I.PA	8700 x 54 x 1,60
330 SA 60	3010 x 27 x 0,90	720 SA 90°.PA	9360 x 67 x 1,60
330 A 60°	3010 x 27 x 0,90	720 SA 90°/ I.PA	9360 x 67 x 1,60
350 M 45°	3010 x 27 x 0,90	720 CNC 90°.PA	9360 x 67 x 1,60
350 M DS	3010 x 27 x 0,90	120.70 /l SA 60°/60° Dx-Sx	9500 x 54 x 1,60
350 SA DS 45°	3010 x 27 x 0,90	120.70 CNC Dx/Sx 60°/60°	9500 x 54 x 1,60
350 SA 45°	3010 x 27 x 0,90	860 SA 90°/ I.PA	10100 x 67 x 1,60
350 AF	3010 x 27 x 0,90	860 CNC 90°/I.PA	10100 x 67 x 1,60
370 M 60°	3120 x 27 x 0,90	700x700 CNC/I.PA	10500 x 54 x 1,60
370 M DS	3120 x 27 x 0,90	1000 CNC 90°/I.PA	12500 x 80 x 1,60
370 M DS MS	3120 x 27 x 0,90	1000 SA 90°/I.PA	14400 x 80 x 1,60
370 SA 60°	3120 x 27 x 0,90	<b>CARIF</b>	
370 SA DS	3120 x 27 x 0,90	260 BM	2450 x 27 x 0,90
370 SA DS MS	3120 x 27 x 0,90	260 BSA	2450 x 27 x 0,90
370 AF	3120 x 27 x 0,90	260 BA	2450 x 27 x 0,90
370 A 60	3120 x 27 x 0,90	320 BSA	3025 x 27 x 0,90
370 ADS CNC 1R	3120 x 27 x 0,90	320 BA	3025 x 27 x 0,90
400 SA 45	3120 x 27 x 0,90	450 BSA	3660 x 34 x 1,10
420 M 60	3270 x 27 x 0,90	450 BA	3660 x 34 x 1,10
420 SA 60	3270 x 27 x 0,90	<b>COSEN</b>	
420 A 60 CNC	3270 x 27 x 0,90	MH-812 LC, MHV-180 AE	2720 x 27 x 0,90
350 HFA CNC	3980 x 34 x 1,10	AH-1010 Jay. MH/SH-1016 JA, MH-916 JRP, MH-916 JK, MH-1016 KAM; SH-1016 JYM	3350 x 27 x 0,90
51.31 SA DS	4750 x 34 x 1,10	AH-250 H, C-250 NC	3505 x 27 x 0,90
51.31 SA 90	4750 x 34 x 1,10	NC-250 H	3505 x 34 x 1,10
450 HFA CNC	4880 x 41 x 1,30	AH-300 H, C-300 NC	3660 x 34 x 1,10
31.41 SA DS	5200 x 34 x 1,10	NC-300 H	3820 x 34 x 1,10
61.41 SA 90	5200 x 34 x 1,10	AH-360C, SH-360 C	4115 x 34 x 1,10
61.41 A 60 DS CNC	5200 x 34 x 1,10	MH-330 ER, SH 330 ER	4150 x 27 x 0,90
71.51 SA DS	5800 x 41 x 1,30	AH-320 H, C-320 NC	4242 x 34 x 1,10
71.51 SA 90	5800 x 41 x 1,30	C-4038 NC, AH-400 H, C-400 NC, NC-400 H	4570 x 41 x 1,30
520 HFA CNC	5800 x 41 x 1,30	SV-510DM	4570 x 34 x 1,10
<b>BTM</b>		C-460 NC	4670 x 41 x 1,30
30.15B CNC - 60°/60° Dx/Sx	3750 x 27 x 0,90	SH-650M, C-650MNC	5300 x 34 x 1,10
30.15B CNC - 60°/60° Dx/Sx	3750 x 27 x 0,90	SH-2028 M, SH-2028 F	5450 x 41 x 1,30
Flash 300 CNC/60°	3850 x 27 x 0,90	SV-4060	5588 x 54 x 1,60
46.32 CNC 90°	4750 x 34 x 1,10	C-5040 NC, C-7652 NC, SH-6550, NC-7652 H	5815 x 54 x 1,30
46.32 CNC 90°	4750 x 34 x 1,10		

## Typy maszyn i wymiary taśm

Producent Typ maszyny	wymiary taśmy w mm dł. x wys. x gr.
C-520/560 NC, SH-7550	6040 x 54 x 1,30
	wymiennie 6040 x 54 x 1,60
SV-20130	6200 x 41 x 1,30
SH-800DM, C-800DMNC	6600 x 54 x 1,30
C-7656NC	6666 x 54 x 1,60
C-620NC	7200 x 54 x 1,60
SH-2640 DM	7800 x 54 x 1,60
SV-60110	7440 x 67 x 1,60
SH-800 P, C-800 NC	7800 x 67 x 1,60
SH-1311 P	11000 x 80 x 1,60
SH-1300 S	11880 x 80 x 1,60
SH-1313	12300 x 80 x 1,60
SH-1713	13000 x 80 x 1,60
SH-2020	15980 x 100 x 1,60

### DAITO

GA 260, GAI 260, S 260, LTA 2630, LT 2630	3505 x 27 x 0,90
GA 260 W, GAI 260 W	3505 x 34 x 1,10
GA 330, GAI 330, S 360 B, ST 3540	4120 x 34 x 1,10
GA 330 W, GAI 330 W	4120 x 41 x 1,30
GA 410, GAI 410	4570 x 34 x 1,10
GA 410 W, GAI 410 W	4570 x 41 x 1,30
S 4560, ST 4565, STII 4565	5040 x 41 x 1,30
GA 5070, S 5570, ST 5070	5450 x 41 x 1,30
STII 5080	5890 x 41 x 1,30
GA 660	6705 x 54 x 1,60
GT 5080 CNC	6860 x 41 x 1,30
GA 6090, S 6090, ST 6090	7600 x 54 x 1,60
GA 8010, ST 8010	8300 x 54 x 1,60
V 2120, V 6020, GT 6510, GTA 6510, GT 7010 CNC	8800 x 54 x 1,60
S 1011	8840 x 67 x 1,60
ST 8013	9350 x 67 x 1,60
ST 8015	10670 x 67 x 1,60
V 7530	11000 x 54 x 1,60

### DANOBAT

CR-260, CR-260 I, CR-260 A, CR-260 AI	4090 x 27 x 0,90
CR-260 AL	4520 x 27 x 0,90
CR-260 F, CR-260 AF	4520 x 34 x 1,10
CR-330, CR-330 A, CR-330 AI, CR-330I	4970 x 34 x 1,10
CR-330 AL	4970 x 27 x 0,90
VP-50.50.100, VP-50.50.210	5265 x 41 x 1,30
CPS-440 A, CPS-440 AI, CP 420 N	
CP-420 AN, CPI-54.40 DI	5920 x 41 x 1,30
CPS-440 AL, CP-420 ALN	5920 x 34 x 1,10
VPL(A)-50/70	6040 x 41 x 1,30
CPA 350ADU	6300 x 41 x 1,30
VT-30/60 (A)	6420 x 54 x 1,30
CP-520 I, CP-520 AI, CPI-70.50 DI	6585 x 41 x 1,30
VL-40/110 (A)	6800 x 54 x 1,30
VT-40/100 (A)	7240 x 54 x 1,30
CPI-100.50 DI	7545 x 54 x 1,30
CP-520 AF	7690 x 54 x 1,60
VL 70/110 (A)	7930 x 54 x 1,60
CP-650, CP-650 A	8015 x 67 x 1,60
VLAT 60/150	8420 x 54 x 1,60
VL-40/200 (A)	8540 x 41 x 1,30
CP-100.65, CP 800 A	8700 x 67 x 1,60
VL-150/90	8740 x 80 x 1,60
VLR 50/110 A	8840 x 41 x 1,30
CPI-100.70 DI	8930 x 54 x 1,60
VLTA-30/200	9170 x 54 x 1,30

Producent Typ maszyny	wymiary taśmy w mm dł. x wys. x gr.
CP-100.80	9190 x 67 x 1,60
VT-60/150 (A)	9260 x 54 x 1,60
VL-110/110	9260 x 80 x 1,60
CPI-120.50 DI	9330 x 54 x 1,30
VLR-110/110 A	9420 x 54 x 1,30
VL-40/250 (A)	9620 x 41 x 1,30
VL-70/200 (A)	9760 x 54 x 1,60
VT-60/200 (A)	9870 x 54 x 1,60
CP-1000 T	10415 x 67 x 1,60
CP-1000 T	10415 x 80 x 1,60
VT-60/250 (A)	10480 x 54 x 1,60
VL-70/250 (A)	10820 x 54 x 1,60
VL-70.250	10820 x 54 x 1,60
CP-1100 A	11100 x 67 x 1,60
VLTA-60/250	11140 x 41 x 1,30
VLTA-60.250.8	11140 x 41 x 1,30
CP-12.11, CP-12.11 T	11300 x 67 x 1,60
CP-13.11, CP-13.11 T	11500 x 80 x 1,60
CP-15.12	12415 x 80 x 1,60
CP-15.12	12416 x 80 x 1,60
G-12.11 HV	12600 x 80 x 1,60
G-15.15 HV	14470 x 80 x 1,60
G-20.15 HV	15470 x 80 x 1,60
G-20.20 HV	17040 x 80 x 1,60

### DELTA

MOD-280	2460 x 27 x 0,90
SFA-320 R	3010 x 27 x 0,90
SFA-300, SFA-320	3820 x 34 x 1,10
HFA-350	3980 x 34 x 1,10
V-3015, V-3024	4560 x 41 x 1,30
HFA-380	4570 x 34 x 1,10
V-500	4670 x 41 x 1,30
HFA-450, SFA-450	4880 x 41 x 1,30
HFA-520	5800 x 41 x 1,30
HFA-600, HFT-7302	6800 x 54 x 1,60
HFA-750	7600 x 54 x 1,60
HFA-1070	8200 x 54 x 1,60
HFA-1000	9500 x 67 x 1,60
HFT-1310	11000 x 67 x 1,60
HFA-1311	11880 x 80 x 1,60
V-1300	11880 x 80 x 1,60
HFA-1370	13000 x 80 x 1,60

### DOALL

CJ-260	3505 x 34 x 1,10
C-10, C-10 M, C-41, C-41 A, C-55, C-56, C-57, C-58, C-67, C-68, C-69, C-70, C-79, C-80, C-81, C-82, C-8015, C-167, C-169, C-170, C-179, C-180, C-270, C-280	3660 x 27 x 0,90
C-1213 M/A	3660 x 27 x 0,90
	wymiennie 3660 x 34 x 1,10
CJ-1213, C-305 M/A/NC	3660 x 34 x 1,10
C-912 M/A	3735 x 27 x 0,90
C-1212 M/A	4010 x 27 x 0,90
	wymiennie 4010 x 34 x 1,10
C-916 M/S/A, MCS 275	4010 x 27 x 0,90
C-7, C-8, C-9, C-9 A	4050 x 27 x 0,90
HC-35, HC-35 A	4064 x 27 x 0,90
C-3300 NC	4090 x 34 x 1,10
CJ-1216	4100 x 34 x 1,10
C-916 SA/DS	4318 x 27 x 0,90
TF-14/H/HA	4370 x 27 x 0,90
C-330 M/NC	4450 x 34 x 1,10
TF-20	4572 x 34 x 1,10

Producent Typ maszyny	wymiary taśmy w mm dł. x wys. x gr.
C-4100 M/A/NC/CNC, CJ-410 M/A/NC,	
CJ-1220 A/NC	4720 x 41 x 1,30
TF-2021	4875 x 34 x 1,10
MCS-375	5000 x 34 x 1,10
TF-24	5230 x 34 x 1,10
TF-36	5230 x 41 x 1,30
TF-25	5285 x 41 x 1,30
TF-2025 M/NC	5309 x 34 x 1,10
TF-2525	5321 x 41 x 1,30
C-430 M/NC	5450 x 41 x 1,30
C-520 M/NC, C-530 M/NC	6400 x 54 x 1,30
	wymiennie 6400 x 54 x 1,60
C-650 M/NC	7620 x 54 x 1,60
C-3232	7722 x 67 x 1,60
C-1000 x 500 S	8200 x 54 x 1,60
C-650 S/SNC	8300 x 54 x 1,60
C-670 M/NC	8450 x 54 x 1,60
C-820 M/NC	9150 x 67 x 1,60
C-1020 M/NC	9700 x 67 x 1,60
C-4048	9805 x 67 x 1,60
C-1350	13600 x 80 x 1,60
<b>EISELE</b>	
HBT 240	2835 x 27 x 0,90
HB 280 N, HB 280 S, HB 360 S,	
HB 360 SE	4020 x 27 x 0,90
HBG 325	4020 x 34 x 1,10
HB 450 N, HB 450 S, HB 620 N,	
HB 620 S	5620 x 34 x 1,10
<b>EVERISING</b>	
S-250 HA, SA	3505 x 27 x 0,90
S-260 HA	3660 x 27 x 0,90
S-12T.A., AA, S-300 HA	3820 x 27 x 0,90
H-260 HA, S-330 HA	3820 x 27 x 0,90
S-300 HB, S-300 SA, S-330 HB	3820 x 34 x 1,10
H-260 HB	3930 x 34 x 1,10
S-4633 M	4115 x 27 x 0,90
S-300 HC, S-330 HC	4115 x 34 x 1,10
H-360 HA, H-360 SA	4420 x 34 x 1,10
S-400 HA, S-400 SA	4570 x 34 x 1,10
S-460 HA, HB, SA	4670 x 41 x 1,30
VB0405-12, (15), (25)	4670 x 41 x 1,30
H-5550, H-5550 FII	4880 x 41 x 1,30
VBS 0505-20	4880 x 41 x 1,30
VB0405-25 (długi)	4880 x 54 x 1,60
H-320A	4900 x 34 x 1,10
HA-4033 NC	5060 x 34 x 1,10
H-7050, H-460 HA, NC-460 HA	5450 x 41 x 1,30
H-550 HA	5800 x 41 x 1,30
VBS 0407-30, (45), (60)	6000 x 41 x 1,30
HA-5545 NC	6430 x 41 x 1,30
HK-700	6460 x 54 x 1,30
H-560 HA	6600 x 54 x 1,60
VB-070715, VB-070725	6800 x 54 x 1,60
VBS-0707	6800 x 54 x 1,60
H-7056, VBS0707-60, (25)	6800 x 54 x 1,60
HW 350/700	7000 x 41 x 1,30
VBS 0710-45, (60)	7140 x 54 x 1,60
HA 7056	7400 x 54 x 1,60
HA-7056 NC	7430 x 54 x 1,60
V0615	7500 x 41 x 1,30
H-8070, H-650 HA	7600 x 54 x 1,60
VBS0615	7890 x 41 x 1,30
H-700 HA, H-700II	8000 x 54 x 1,60
H-1060	8300 x 54 x 1,60

Producent Typ maszyny	wymiary taśmy w mm dł. x wys. x gr.
HFA-700 CII, H-8276	8300 x 67 x 1,60
VBS 1013-45, (60)	8800 x 67 x 1,60
H-1010	8800 x 67 x 1,60
HW 500/1000	8840 x 54 x 1,60
VBS0415-35, VBS0425	9610 x 41 x 1,30
HW 650/1300	9755 x 67 x 1,60
V0625	9900 x 41 x 1,30
VBS 1316-45, (60)	10000 x 80 x 1,60
H-1000 II	11100 x 80 x 1,60
H-1300	12300 x 80 x 1,60
HW 800/1600	12400 x 67 x 1,60
H-1613	13000 x 80 x 1,60
H-1816	15000 x 80 x 1,60
H-2110	16500 x 80 x 1,60
<b>FMB</b>	
MINOR	1470 x 13 x 0,65
140	2020 x 20 x 0,90
150 DS	2400 x 20 x 0,90
	wymiennie 2400 x 27 x 0,90
<b>PHOENIX</b>	
170, 200 A, 200 D, 200 DS	
240 D, 240 DP, 240 SA	
250 D, 250 DP, 250 SA, 250 SA Piping	
PULSAR	2450 x 27 x 0,90
<b>TRITON, ANTLIA, ANTARES, ORION</b>	
<b>URANUS, CENTAURO, SIRIUS</b>	
CYGNUS, CALIPSO, OMEGA	2700 x 27 x 0,90
<b>MAJOR, ZEUS, JUPITER, TITAN</b>	
300 SAV, 240 AV, 240 AVD, 300 D	3180 x 27 x 0,90
GALACTIC, 400 SAV	3420 x 27 x 0,90
COPERNICO	3470 x 20 x 0,65-0,90
HERCULES, PEGASUS	4120 x 34 x 1,10
APOLLO	4140 x 34 x 1,10
SCORPIO	4250 x 34 x 1,10
POLARIS	4300 x 34 x 1,10
POLARIS (od 1999)	4500 x 34 x 1,10
1200 SAV	4900 x 27 x 0,90
ATLANTA	4900 x 41 x 1,30
PLUTON 1	4980 x 27 x 0,90
PLUTON 2	5020 x 34 x 1,10
OLIMPUS 1, OLIMPUS 2, OLIMPUS 3	5450 x 41 x 1,30
PLUTON (od 1999)	5600 x 34 x 1,10
<b>FORTE</b>	
Piccolo	1215 x 13 x 0,65
F 200/S	2740 x 20 x 0,90
F 250	3660 x 27 x 0,90
<b>Fortemat BA 321/SIP,</b>	
BA 321/SIP-CNC	3660 x 34 x 1,10
<b>Fortemat SBA 241/S,</b>	
SBA 241/S/M-CNC	4100 x 34 x 1,10
Uniforte 500	4300 x 34 x 1,10
F 320/SI-GBS	4350 x 34 x 1,10
F 360/S	4870 x 27 x 0,90
F 420/SI, Fortemat SBA 341/S	4870 x 34 x 1,10
Fortemat SBA 361/S, SBA 361/S-CNC	4870 x 41 x 1,30
Fortemat SBA 421/S, SBA 421/S-CNC	6050 x 41 x 1,30
Fortemat SBA 531/S, SBA 531/S-CNC	6270 x 54 x 1,60
Fortemat SBA 681/S, SBA 681/S-CNC	7400 x 54 x 1,60
Fortemat SBS 801/S	9000 x 67 x 1,60
Fortemat SBS 1001/S	10270 x 67 x 1,60

## Typy maszyn i wymiary taśm

Producent  
Model maszyny

rozmiar taśmy w mm  
dł. x szer. x gr.

### FRIGGI

1 MF 320	4550 x 41 x 1,30
FP 280 ACN	4650 x 34 x 1,10
AST 650 x 400	5500 x 34 x 1,10
1 MF 420	5550 x 41 x 1,30
2 MF 520 N ACN	6750 x 54 x 1,30
AST 1200 x 400	6890 x 34 x 1,10
VAS H 4000 x 650 x 900	6900 x 54 x 1,60
	wymiennie 6900 x 67 x 1,60
VAS H 2500 x 650 x 900	6920 x 54 x 1,60
2 MF 520	7260 x 54 x 1,60
VAS H 3000 x 1000 x 900	7900 x 54 x 1,60
	wymiennie 7900 x 67 x 1,60
VTS 3000, VTS 4000	8270 x 41 x 1,30
ONL 560 x 600 ACN	8470 x 54 x 1,60
2 MF 650	8530 x 54 x 1,60
2 MF 650	8530 x 54 x 1,60
AST 1500 x 600	8550 x 41 x 1,30
AST 1500 x 600	8600 x 54 x 1,60
ONL 660 x 700 ACN	8660 x 41 x 1,30
VAS H 3000 x 1500 x 900	9080 x 54 x 1,60
	wymiennie 9080 x 67 x 1,60
2 MF 800	9820 x 67 x 1,60
AST 2500 x 400	10500 x 41 x 1,30
2 MF 1000	11550 x 67 x 1,60
2 MF 1000 F ACN	11900 x 67 x 1,60
2 MF 1500	13500 x 80 x 1,60
2 MF GANTRY 1500 x 1500	14000 x 80 x 1,60
2 MF GANTRY 1500 x 2000	14500 x 80 x 1,60
2 MF GANTRY 2000 x 2000	15600 x 80 x 1,60
2 MF GANTRY 2500 x 2500	17600 x 80 x 1,60

### FAS GIOWNO

PTN 400/250(Ø250)	3400 x 27 x 0,90
PTN 400/250(Ø300)	4570 x 34 x 1,10
PTN 400/250(Ø350)	4570 x 34 x 1,10
PTN 400/250(Ø400)	3810 x 34 x 1,10
PTS I 450 (Ø400)	6250 x 41 x 1,30
PTS I 450 (Ø450)	6250 x 41 x 1,30
PTS I 450 (Ø500)	6250 x 41 x 1,30
PTS I 450 (Ø600)	6250 x 41 x 1,30
PTS II 450 (Ø400)	4830 x 34 x 1,10
PTS II 600 (Ø500)	6250 x 41 x 1,30
PTS II 450 (Ø600)	9000 x 54 x 1,30
PTS II 1000 (Ø800)	10000 x 67 x 1,60
PTS II 1000 (Ø1000)	11500 x 67 x 1,60

### HESKA

HES-250 DGH	2750 x 27 x 0,90
HES-250 DGH	2800 x 27 x 0,90
HES-260	3660 x 27 x 0,90
HES-320	3660 x 27 x 0,90
HES-260 HL	3660 x 27 x 0,90

### HYD MECH

S-10, V-14, V-14 A, V-14 P	3660 x 27 x 0,90
S-20, S-20 P, S-20 A	4115 x 27 x 0,90
H-10 A	4115 x 27 x 0,90
H-12 A, H-12 P	4115 x 34 x 1,10
V-18, V-18 A, V-18 P, V-18 APC	4546 x 34 x 1,10
H-14 A	4674 x 34 x 1,10
S-23, S-23 P, S-23 A	4724 x 34 x 1,10
VW-18	4876 x 27 x 0,90
V-18 Z poszerzoną głowicą	5030 x 34 x 1,10
M-16 A, M-16 P	5639 x 34 x 1,10

Producent  
Model maszyny

rozmiar taśmy w mm  
dł. x szer. x gr.

H-16 A, H-16 P	5740 x 41 x 1,30
H-18 A	5842 x 41 x 1,30
	wymiennie 5842 x 34 x 1,10
M-20 A, M-20 P	6248 x 41 x 1,30
H-20 A, H-20 P	6760 x 54 x 1,30
	wymiennie 6760 x 54 x 1,60
H-22 A	6858 x 54 x 1,60
V-30	7370 x 41 x 1,30
	wymiennie 7370 x 54 x 1,30
	wymiennie 7370 x 54 x 1,60
H-26 A, H-26 P	7620 x 54 x 1,60
H-28 A	7620 x 54 x 1,60
S-35 P	9040 x 54 x 1,60
H-32 A, H-32 P	9246 x 67 x 1,60
H-26 /42	10058 x 54 x 1,60
	wymiennie 10058 x 67 x 1,60
H 40/40	11300 x 67 x 1,60
H 40/60	12293 x 80 x 1,60
H 40/80	13360 x 80 x 1,60

### INDORE

210 DC	3760 x 27 x 0,90
220 DCTV/DCA	3760 x 27 x 0,90
300 DCTV/DCA/DCNC	4100 x 34 x 1,10
200 VTR VERTICAL	4860 x 34 x 1,10
340 DCTV/DCA	4860 x 41 x 1,30
420 DCTV/DCA	5800 x 41 x 1,30
460 DCTV/DCA/DCNC	5800 x 41 x 1,30
300 V3 VERTICAL	6300 x 41 x 1,30
530 DCTV/DCTA	6900 x 54 x 1,60
650 DCTV/DCTA	8000 x 67 x 1,60
800 DCTV/DCTA	8800 x 67 x 1,60
6024 DCTV	9700 x 80 x 1,60
1000 DCTV	12300 x 67 x 1,60
1000 DCTA	12300 x 80 x 1,60
1250 x 1500 DCTV/DCTA	13300 x 80 x 1,60
1500 x 1500 DCTV	16080 x 80 x 1,60

### JAESPA

W 150 G	2000 x 20 x 0,90
W 160 G	2300 x 20 x 0,90
W 180 DG	2450 x 20 x 0,90
W 220 DG/DGH/DGA	2940 x 27 x 0,90
Concept 240 GT/GTH/GTA	2940 x 27 x 0,90
Concept 260 GT/GTH	3340 x 27 x 0,90
Classic 302 DGH(pprzędnioV 302 DGH)	3660 x 27 x 0,90
W 260 DG/DGH, W 260 M, W 320,	3660 x 27 x 0,90
W 270 A	3900 x 27 x 0,90
W 270 A 34mm	3900 x 34 x 1,10
W 320 G, W 320 GH	4120 x 27 x 0,90
W 320 G, W 320 GH 34mm b. W 320 GA	4120 x 34 x 1,10
V 325 DGH/DGHS	
V 380 DG/DGH	4250 x 34 x 1,10
Classic 420 DGH	4490 x 34 x 1,10
W 400 A, W 400 HA	4570 x 34 x 1,10
W 280 / 320 AZ	4570 x 34 x 1,10
W 322 AZP	4820 x 34 x 1,10
Classic 500 DGH/DGA	
(poprzędnio V 500 DGH/DGA)	4870 x 34 x 1,10
W 340 AZP	5100 x 34 x 1,10
W 402 AZP	5100 x 41 x 1,30
W 323 AZP	5300 x 34 x 1,10
W 300 AZP, W 302 AZP	5390 x 34 x 1,10
W 400 AZP	5500 x 34 x 1,10
W 400 HAP	6100 x 34 x 1,10
W 420 AZP	6400 x 41 x 1,30

Producent Typ maszyny	wymiary taśmy w mm dł. x wys. x gr.	Producent Typ maszyny	wymiary taśmy w mm dł. x wys. x gr.
W 500 HAP	6700 x 41 x 1,30	PBA 320 / 460 U / AU	4623 x 41 x 1,30
W 501 AZP	7250 x 54 x 1,60	SBA 280 AU, SBA 280 AU-G, SBA 320 AU, SBA 320 AU-G, SBL 320 G, SBL 320 GH	4930 x 34 x 1,10
W 500 HAP/G	7500 x 54 x 1,60	KASTOpos A 2, KASTOpos GA 2, KASTOpos A 3, KASTOpos GA 3, KASTOcut GE 3, KASTOcut GU 3	4930 x 34 x 1,10
W 800 HAP/G	8500 x 54 x 1,60	KASTOtwinn A 2 / A 3 + L 2 / L 3	- do serii 103 4930 x 41 x 1,30 - od serii 104 4930 x 34 x 1,10
W800 HAP	9400 x 67 x 1,60	KASTOplate U 3	- do serii 101 4930 x 41 x 1,30 opcjonalnie 4930 x 54 x 1,30
<b>JJ MACHINE TOOLS</b>		SBA 320/500 DG-U/AU	5090 x 34 x 1,10
JJ-220	3705 x 27 x 0,90	KASTOprofil 3	5090 x 34 x 1,10
JJ-220	3720 x 34 x 1,10	SBA 400 AU, SBA 400 AU-G, SBL 400 G, SBL 400 GH	5090 x 34 x 1,10
JJ-260	4100 x 34 x 1,10	KASTO cut GE 3	5090 x 34 x 1,10
JJ-340	4860 x 41 x 1,30	KASTO cut GU 3	5090 x 34 x 1,10
JJ-420	5800 x 54 x 1,30	KASTOpos A 4, KASTOpos GA 4, KASTOcut GE 4, KASTOcut GU 4	5090 x 34 x 1,10
JJ-530	6900 x 54 x 1,60	KASTOtwinn A 4 / U 4	- do serii 103 5090 x 41 x 1,30 - od serii 104 5700 x 41 x 1,30
JJ-650, JJ-800	8800 x 67 x 1,60	SBL 380 U	5232 x 34 x 1,10
JJ-1000, JJ-1000X1250	12300 x 80 x 1,60	BBS 360 / 600	5290 x 41 x 1,30 wymienne 5290 x 54 x 1,30
JJ-1250, JJ1250X1800	13100 x 80 x 1,60	KASTOobbs U 3x6	5290 x 41 x 1,30 wymienne 5290 x 54 x 1,30
JJ-1500	13900 x 80 x 1,60	HBA 340 AU / 360 AU	- do serii 107 5334 x 34 x 1,10
JJ-1250X1800	14425 x 80 x 1,60	HBA 360 AU	- od serii 108 5334 x 41 x 1,30
JJ-1250X2000	17600 x 80 x 1,60	PBA 460 U / AU	5334 x 41 x 1,30
<b>KALTENBACH</b>		KASTOplate U 3	- do serii 102 5450 x 41 x 1,30 opcjonalnie 5450 x 54 x 1,30
UMB 250	3200 x 27 x 0,90	KASTObloc U 5	5450 x 41 x 1,30 opcjonalnie 5450 x 54 x 1,30
KB 360 G, KB 360 NA-G	3830 x 27 x 0,90	HBA 360 / 600 U	- do serii 107 5734 x 34 x 1,10 - od serii 108 5734 x 41 x 1,30
KBR 280 NA	3800 x 34 x 1,10	PBA 520 / 620 U / AU	6096 x 41 x 1,30
KBR 500 G	4600 x 34 x 1,10	HBA 420 AU	6300 x 41 x 1,30 wymienne 6300 x 54 x 1,30
KBR 610 DG	5620 x 34 x 1,10	KASTOtec U / A 3	6380 x 41 x 1,30 opcjonalnie 6380 x 54 x 1,30
KB 305 H, KB 305 NA,	5620 x 34 x 1,10	KASTOtec U / A 4	6380 x 41 x 1,30 opcjonalnie 6380 x 54 x 1,30
wymiennie	5620 x 41 x 1,30	KASTOturn D 4	6775 x 41 x 1,30
KB 380 H, KB 380 NA	5620 x 34 x 1,10	HBA 520 U / 520 AU, PBA 660 U / AU	7239 x 54 x 1,30 wymienne 7239 x 54 x 1,60
wymiennie	5620 x 41 x 1,30	HBA 520 / 620 U / AU	7439 x 54 x 1,30
KBS 400 DG	5730 x 34 x 1,10	KASTOobbs U 5x10	7440 x 54 x 1,60 wymienne 7440 x 67 x 1,60
KBR 370 H, KBR 370 NA	5730 x 41 x 1,30	BBS 860 / 1060	7440 x 54 x 1,60 wymienne 7440 x 67 x 1,60
KBR 371 H, KBR 371 NA	5920 x 41 x 1,30	KASTOobbs U 8x10	7440 x 54 x 1,60 wymienne 7440 x 67 x 1,60
KBS 620 DG	6175 x 41 x 1,30	KASTOtec U / A 5	7675 x 54 x 1,30 opcjonalnie 7675 x 54 x 1,60 opcjonalnie 7675 x 67 x 1,60
KB 455 H, KB 455 NA	6200 x 41 x 1,30	KASTOobbs U 10	7772 x 54 x 1,60 wymienne 7772 x 67 x 1,60
wymiennie	6200 x 54 x 1,30	BBS 460 / 1660 U / AU, BBS 660 / 1660 U / AU	8350 x 54 x 1,60 wymienne 8350 x 67 x 1,60
KBS 750 DG, KBS 860	6990 x 41 x 1,30	KASTOobbs U / A 4x16	8350 x 54 x 1,60
KBS 920 DG	7290 x 41 x 1,30	KASTOobbs U / A 6x16	wymienne 8350 x 67 x 1,60
KBR 460 H, KBR 460 NA	7470 x 54 x 1,30	KASTOturn D 6	8400 x 54 x 1,30
KB 550 H, KB 550 NA	7820 x 54 x 1,30	HBA 660 U / AU	8585 x 67 x 1,60
KBR 550 H, KBR 550 NA	7820 x 54 x 1,60	KASTOha U / A 6	8585 x 67 x 1,60
KBS 851 DG	7980 x 54 x 1,30		
wymiennie	7980 x 54 x 1,60		
KBS 1001 DG	8250 x 54 x 1,60		
KB 700 H, KB 700 NA	8920 x 54 x 1,60		
KBS 1301 DG	9800 x 67 x 1,60		
KBS 1551 DG	10300 x 67 x 1,60		
<b>KASTO</b>			
KASTObsm E 2	2825 x 27 x 0,90		
KASTObsm U 2	2825 x 27 x 0,90		
Funktional M/U/A	2910 x 27 x 0,90		
Diagonal	3350 x 8 x 0,65		
wymiennie	3350 x 27 x 0,90		
SBA 220 AU, SBL 280 U, BSM 220 BA,			
SBA 260 AU, BSM 260 BA	3830 x 27 x 0,90		
KASTOcut E 2, KASTOsba A 2	3830 x 27 x 0,90		
SSB 260 VA	- do serii 106 3912 x 34 x 1,10 - od serii 107 4115 x 34 x 1,10 - od serii 113 4115 x 38 x 1,30 - od serii 114 4115 x 41 x 1,30		
KASTOssb A 2	- do serii 106 3912 x 34 x 1,10 - od serii 107 4115 x 34 x 1,10 - od serii 113 4115 x 38 x 1,30 - od serii 114 4115 x 41 x 1,30		
SBA 260/400 U/G, BSM 260/400 B/G	4310 x 27 x 0,90		



## Typy maszyn i wymiary taśm

Producent Model maszyny	rozmiar taśmy w mm dł. x szer. x gr.
BBS 360 / 2060 U / AU	8686 x 41 x 1,30
wymiennie	8686 x 54 x 1,30
KASTObbs U / A 3x20	8686 x 41 x 1,30
	8686 x 54 x 1,30
HBA 660 / 1060 U / AU	9385 x 67 x 1,60
KASTOhba U / A 6x10	9385 x 67 x 1,60
PBA 800 / 1060 U / AU	9398 x 54 x 1,60
wymiennie	9398 x 67 x 1,60
PBA 800 / 1060 U / AU	9398 x 54 x 1,60
wymiennie	9398 x 67 x 1,60
BBS 1260 / 1560,	10260 x 67 x 1,60
HBA 860 / 1060 AU-CNC	wymiennie 10260 x 80 x 1,60
KASTObbs U 12x15	10260 x 67 x 1,60
KASTOhba A 8x10	wymiennie 10260 x 80 x 1,60
HBA 1060 / 1260 U / AU	11430 x 80 x 1,60
KASTOhba U / A 10x12	11430 x 80 x 1,60
KASTOhba U / A 13	11430 x 80 x 1,60
BBS 1860 / 1560	11430 x 100 x 1,60
wymiennie	11430 x 125 x 2,00
KASTObbs 18x15	11430 x 100 x 1,60
wymiennie	11430 x 125 x 2,00
PBA 1060 / 1260 U	13360 x 67 x 1,60
wymiennie	13360 x 80 x 1,60
HBA 1060 / 1660 U / AU	13460 x 80 x 1,60
KASTOhba U / A 13x17	13460 x 80 x 1,60
PBA 1060 / 1660 U	14148 x 67 x 1,60
wymiennie	14148 x 80 x 1,60
PBA 1060 / 2060 U	14960 x 67 x 1,60
wymiennie	14960 x 80 x 1,60
PBA 1360 / 1360 U	15980 x 80 x 1,60
PBA 1660 / 1660 U - Gantry	17960 x 80 x 1,60

### KLAEGER

HBS 220, HBS 220 G, HBS 220 DG,	
HBA 220, HBA 220 G, HBA S220	2890 x 27 x 0,90
HBS 265, HBS 265 G, HBS 256 DG	
HBA 265, HBA 265 G	3280 x 27 x 0,90
HBS 325, HBS 325 G,	
HBA 325, HBA 325 G	3770 x 27 x 0,90
HBA S 265, HBA S 325, HBA S 325 G	4150 x 34 x 1,10
HBA S400, HBA S500	4400 x 34 x 1,10
HBA S500G, HBA S500DG	4700 x 34 x 1,10

### MARVEL

V10, V10APC	4115 x 27 x 0,90
8 Mark II	4420 x 27 x 0,90
81, 81APC	4420 x 34 x 1,10
15, 15APC	4720 x 34 x 1,10
MV460, MV460APC	4775 x 34 x 1,10
MV525, MV525APC	5330 x 41 x 1,30
25, 25APC	5740 x 41 x 1,30

### MEBA

200	2490 x 20 x 0,90
220 G	2450 x 27 x 0,90
230 G / DG / DG-P / GA-P /	
GA-H / GA-NC	2720 x 27 x 0,90
220 DG	2825 x 27 x 0,90
180	3020 x 27 x 0,90
225	3350 x 27 x 0,90
260 AP	3350 x 27 x 0,90
260 GP	3350 x 27 x 0,90
251	3660 x 27 x 0,90
251 A	3660 x 27 x 0,90
301 G / 301 GA	3660 x 27 x 0,90

Producent Model maszyny	rozmiar taśmy w mm dł. x szer. x gr.
305 G / DG / GA	3800 x 27 x 0,90
250 A / 250 / 320	3800 x 27 x 0,90
310 G / GA	3800 x 34 x 1,10
300 A	3800 x 34 x 1,10
320 / 320 A	3800 x 34 x 1,10
325	3800 x 34 x 1,10
310 DG	4200 x 27 x 0,90
ECO 320 G standard	4200 x 27 x 0,90
ECO 320 GA standard	4200 x 27 x 0,90
280 / 280 A	4200 x 34 x 1,10
320 DG	4200 x 34 x 1,10
310 G-L, 310 GA-L	4200 x 34 x 1,10
ECO 320 G stepless drive / HSS	4200 x 34 x 1,10
ECO 320 GA stepless drive / S	4200 x 34 x 1,10
ECO 320 DG / DGA	4400 x 34 x 1,10
ECO-S 335 / 335 A / G / GA /	
DG / DGA	4400 x 34 x 1,10
330 / 330 A	4471 x 34 x 1,10
	4471 x 41 x 1,30
340 / 340 A	4623 x 34 x 1,10
	4623 x 41 x 1,30
	4640 x 34 x 1,10
	4640 x 41 x 1,30
280 A	-produkowane do 94 roku 4670 x 41 x 1,30
407 A	5120 x 41 x 1,30
420 / 420 A	5334 x 41 x 1,30
380, 380 A	- produkowane do 94 roku 5334 x 41 x 1,30
400	5400 x 34 x 1,10
300 G / DG / GA / DGA - 500	5400 x 34 x 1,10
440	5400 x 41 x 1,30
380, 380 A	5800 x 41 x 1,30
420 G / 420 GA	5800 x 41 x 1,30
430 / 430 A	5800 x 41 x 1,30
ECO-Serie 410 / A / DG / DGA	5800 x 41 x 1,30
620 DGP	5800 x 41 x 1,30
400 G-700	-produkowane do 94 roku 6000 x 41 x 1,30
435 G / 435 GA	6080 x 41 x 1,30
400 G-700	- produkowane od 94 roku 6310 x 41 x 1,30
400 GA-700	- produkowane od 97 roku 6310 x 41 x 1,30
520	6354 x 41 x 1,30
420 G-800 / 420 GA-800	6450 x 54 x 1,30
400 GA-700	- produkowane od 97 roku 6760 x 41 x 1,30
400 DG / DGA-700	6760 x 41 x 1,30
560 / 560 A / 660 / 660 A - produkowane do 94 roku	7830 x 54 x 1,60
560 / 560 A / 660 / 660 A	8500 x 54 x 1,60
560 G / DG / GA-700	8500 x 54 x 1,60
650 -700 G / DG / GA / DGA	8500 x 54 x 1,60
800-510	9000 x 67 x 1,60
560 G / DG / GA / DGA-1000	9300 x 54 x 1,60
650-1000 G / DG / GA / DGA	9300 x 54 x 1,60
1000 DGP / 1140-510 / 1250-510	9800 x 67 x 1,60

### MEGA

H-260 A, H-260 GA	3660 x 27 x 0,90
BS-250 HAS, BS-250 GA	3660 x 34 x 1,10
BS-300 HAS, BS-300 GA	3820 x 34 x 1,10
H-330 A, H-330 GA, H-330	3920 x 34 x 1,10
BS-400 HAS, BS-400 GA, BS-400 HA,	
BS-360 GA, BS-360 HA, BS-450 M,	
BS-360 SA, BS-360 A	4115 x 34 x 1,10
H-400 A, H-400 GA, H-400	4570 x 34 x 1,10
BS-450 SA	4670 x 41 x 1,30
BS-450 HAAS, BS 450 GAAS	4880 x 41 x 1,30
H-5042 A	5100 x 41 x 1,30
H-460 A, H-460 GA, H-460,	
BS-1830 (H-1830)	5300 x 41 x 1,30

Producent Typ maszyny	wymiary taśmy w mm dł. x wys. x gr.
BS-760 M	5500 x 41 x 1,30
H-550 A, H-550 GA, H-550	5800 x 41 x 1,30
H-600, S-600	7600 x 54 x 1,60
H-700 A, H-700 GA, H-700, H-800, S-800	8128 x 54 x 1,60
MH-800 S	8500 x 54 x 1,60
H-1080, S-1080	8800 x 67 x 1,60
MH-1080 S	9070 x 54 x 1,60
MH-1865 S	10600 x 67 x 1,60
MH-1190 S	10818 x 67 x 1,60
H-1100	10820 x 80 x 1,60
MH-1690 S	10980 x 67 x 1,60
MH-1385 S, H-1300	12300 x 80 x 1,60
H-1613	12900 x 80 x 1,60

**MEP**

PH 100	1138 x 13 x 0,65
SH 200 & SH 200/2	2375 x 20 x 0,90
SH 260 & SH 270	2750 x 27 x 0,90
SH 280 / SH 280 SX / SH 280 SXI	2950 x 27 x 0,90
SH 320 SX / SH 320 SXI	
SH 320 AX / SH 320 AXI	
SH 320 CNC FE	3150 x 27 x 0,90
SH 330 HH / SH 330 AXI S /	
SH 330 CNC FE	3320 x 27 x 0,90
SH 400 CNC FE S	4400 x 34 x 1,10

**METALIN**

320 SA, 320 ST, 320 VA	3660 x 27 x 0,90
420 SA, 420 ST, 420 VA	4360 x 34 x 1,10
420 ST V	4570 x 34 x 1,10

**METORA**

UMB 250	3200 x 27 x 0,90
MB 300, 300 RR	3660 x 27 x 0,90
VMB 280	3800 x 34 x 1,10
Geromat 360	3830 x 27 x 0,90
MBL 300, MB 320	4000 x 27 x 0,90
VMB 230 DS	4100 x 34 x 1,10
MB 330 ERGONOMIC	4600 x 34 x 1,10
HMB/VMB 305 DS	4900 x 34 x 1,10
	wymiennie 4900 x 41 x 1,30
HMB 405 R	5620 x 34 x 1,10
HMB/VMB 380 DS	5620 x 41 x 1,30
	wymiennie 5620 x 34 x 1,10
HMB/VMB 455 DS	6200 x 54 x 1,60
HMB 705 G	6800 x 41 x 1,30
HMB/VMB 550 DS	7820 x 54 x 1,60
HMB/VMB 700 DS	8920 x 54 x 1,60

**MISSLER**

DEB 280 CE	4100 x 34 x 1,10
ACM 600	4570 x 34 x 1,10
DEB 340 CE	5000 x 34 x 1,10
DEB 410 CE	5940 x 41 x 1,30
DEB 420 CE	6200 x 54 x 1,30
	wymiennie 6200 x 54 x 1,60
DEB 540 CE	7460 x 54 x 1,30
	wymiennie 7460 x 54 x 1,60
DEB 650 CE	9400 x 67 x 1,60
DEB 720 CE	9520 x 67 x 1,60

**MÖSSNER**

320	2550/2630 x 13 x 0,65-0,90
420	3160/3260 x 13 x 0,65-0,90
1050 (2 koła)	3920/4050 x 6-27 x 0,65-0,90
520	-4100/4200 x 6-27 x 0,65-

Producent Typ maszyny	wymiary taśmy w mm dł. x wys. x gr.
0,90	
520	4500/4600 x 6-27 x 0,65-0,90
630	5100/5180 x 10-34 x 0,65-1,10
1050 (3 koła)	5250/5350 x 6-27 x 0,65-0,90
630	5600/5680 x 10-34 x 0,65-1,10
801	6250/6400 x 13-34 x 0,65-1,10
1600	6575/6635 x 6-27 x 0,65-0,90
VB 801 F	6670/6730 x 34-41 x 1,10-1,30
1600	6980/7040 x 6-27 x 0,65-0,90

**MÜLLER**

Kamu 150 G	1470 x 13 x 0,65
Kamu 210 G, Kamu 220 G	2450 x 20 x 0,90
HBS 220 G	2450 x 27 x 0,90
HBS 230 G-M, HBS 230 G-MA,	
HBS 230 G-LR-M, HBS 230 G-LR-MA	
HBS 230 G-LR-HA	2700 x 27 x 0,90
Kamu 260 G-M, Kamu 260 G-SC,	
Kamu 280 DG-M, Kamu 280 DG-SC	
Kamu 280 G-HHS, Kamu 280 DG-HHS	
Kamu 310 G-HA, Kamu DG-HA	2700 x 27 x 0,90
HBA 240, HBA 240 G	3180 x 27 x 0,90
Kamu 270 A, Kamu 300 G-A	3180 x 27 x 0,90
SBS 410, SBS 420, SBS 430,	3400 x 13 x 0,65
SBS 450, SBS 460	wymiennie 3400 x 20 x 0,90
HBS 275 G	3460 x 27 x 0,90
	wymiennie 3460 x 34 x 1,10
HBS 280, HBS 300, HBA 320 G,	
HBS 321 G, HBS 260,	3660 x 27 x 0,90
HBA 260, HBA 280	wymiennie 3660 x 34 x 1,10
Kamu 500 G-HA	4120 x 34 x 1,10
Kamu 450 G-A	4140 x 34 x 1,10
HBS 320, HBS 320 G-LR, HBS 322 G	
HBA 320, HBA 500 G, HBA 320 SG	4150 x 27 x 0,90
	wymiennie 4150 x 34 x 1,10
HBS 320 SG	4150 x 34 x 1,10
Kamu 380 VDG-HA	4250 x 34 x 1,10
HBA 400 S, HBA 500 SG, HBS 500 SG	
HBS 400 S	4400 x 34 x 1,10
Kamu 400 A	4500 x 34 x 1,10
SBS 650, SBS 660	4750 x 13 x 0,65
SBS 1150, SBS 1160	5000 x 20 x 0,90
	wymiennie 5000 x 13 x 0,65
HBS 450, HBS 450 G	5060 x 34 x 1,10
Kamu 700 HA, Kamu 700 DG-HA	5450 x 41 x 1,30
Kamu 1200	5600 x 34 x 1,10

**MULTICUT MACHINE TOOLS**

BDC-200	3760 x 27 x 0,90
BDC-300	4100 x 34 x 1,10
BDC-360	4860 x 41 x 1,30
BDC-420	5800 x 41 x 1,30
BDC-550	6900 x 67 x 1,60
BDC-650	6900 x 67 x 1,60
BDC-800	8800 x 67 x 1,60
BDC-1000	12300 x 80 x 1,60
BDC-1200	13900 x 80 x 1,60

**PEDRAZZOLI**

SN 255	2500 x 27 x 0,90
SN 275	2825 x 27 x 0,90
SN 300	2825 x 27 x 0,90
SN 350	3150 x 27 x 0,90
SN 365	3150 x 27 x 0,90
SN 380	3634 x 34 x 1,10

## Typy maszyn i wymiary taśm

Producent  
Model maszyny

rozmiar taśmy w mm  
dł. x szer. x gr.

### PEHAKA

HS 300 GBS, HS 300 GBS-AU	3660 x 27 x 0,90
HS 260, HSL 260, HS 260 Super, Pehakamat 250 SL, PEHAKAMAT 250 Super	3700 x 27 x 0,90
Pehakamat 260 ZP	4850 x 34 x 1,10
HS 340 GBS	5000 x 34 x 1,10
HS 420, Pehakamat 420-R	5300 x 34 x 1,10
HS 340/500, PEHAKAMAT 360 ZP	5600 x 41 x 1,30
HS 440/560	6100 x 41 x 1,30
HS 540/710	6700 x 54 x 1,60
HS 310/600 GBS	6850 x 34 x 1,10
Pehakamat 440 ZP	7200 x 41 x 1,30
Pehakamat 540/610 ZP	7900 x 54 x 1,60
HS 650/800	8000 x 67 x 1,60
HS 400/800 GBS	8100 x 41 x 1,30
Pehakamat 650/800 ZP	8800 x 67 x 1,60
HS 540/1100 GBS	10260 x 54 x 1,60
HS 820/820, Pehakamat 820 ZP	10880 x 67 x 1,60
HS 820/1050	11350 x 67 x 1,60
HS 1700/1700	11880 x 54 x 1,60
HS 1070/1250	12700 x 67 x 1,60
HS 1500/1500	13520 x 67 x 1,60
HS 1250/1350	14000 x 67 x 1,60
	wymiennie 14000 x 80 x 1,60

### RES

CAR 4	1640 x 13 x 0,65
TR 6 M	2000 x 20 x 0,90
CAR 5	2360 x 20 x 0,90
TR 8 M	2450 x 27 x 0,90
TR 7 SA/A	2650 x 20 x 0,90
TR 8 A	2650 x 27 x 0,90
TR 9 M/SA, TR 10 SA/A	3000 x 27 x 0,90
300 M - SA	4020 x 27 x 0,90
260 CNC - AL	4100 x 34 x 1,10
300 M/45	4250 x 34 x 1,10
320 CNC - SA - AL	4450 x 34 x 1,10
320/45 CNC	4950 x 34 x 1,10
420 M - MSA	5100 x 34 x 1,10
420 CNC - SA - AL	5250 x 41 x 1,30
520 SA	6400 x 41 x 1,30
520 CNC - AL	6400 x 54 x 1,60
1000 VS	7530 x 54 x 1,60
650 CNC - SA, 1500 VS	8450 x 54 x 1,60
850 SG	9200 x 67 x 1,60
850 A/SA	9700 x 67 x 1,60
650 SAS	9850 x 67 x 1,60
1050 SG	11700 x 67 x 1,60
1350 SA - SA	13600 x 67 x 1,60
1650 SA - SG	16100 x 80 x 1,60

### RÜSCH

TOP SAW 320	2825 x 27 x 0,90
HBS 260, 320/450 G, 275 A, 260/320 AF	3660 x 27 x 0,90
280 A	4500 x 34 x 1,10
340 A, 400/600 SA	5250 x 34 x 1,10
420 A	5420 x 41 x 1,30
420/700, 420/700 G, 420/700 GS	5740 x 34 x 1,10
520 A	5890 x 41 x 1,30
520/700, 520/700 G, 520/700 GS	6380 x 41 x 1,30
600 A	8800 x 67 x 1,60

### TMJ

PP 301	3660 x 27 x 0,90
--------	------------------

Producent  
Model maszyny

rozmiar taśmy w mm  
dł. x szer. x gr.

PP 301 A/CNC	3660 x 27 x 0,90
PP 361	4400 x 34 x 1,10
PP 361 A/CNC	4400 x 34 x 1,10
PBS 250/400, PBS 250 A	3660 x 27 x 0,90
BR 260/410	3800 x 27 x 0,90
BR 230/510	4335 x 34 x 1,10
PSR 320/400, PSR 320 A	4570 x 27 x 0,90
PBS 320 A, PBS 320/450	4570 x 34 x 1,10
BR 440/610	5200 x 34 x 1,10
PB 360 A, PB 360/500	5330 x 34 x 1,10
PSR 320/600	5500 x 34 x 1,10
PB 450 A-NC	6000 x 41 x 1,30
PB 450/700, PBR 450/700, PB 450 A	6775 x 41 x 1,30
PB 550 A-NC	7360 x 54 x 1,60
PB 550 A	7600 x 54 x 1,60
PBR 550/1000	8400 x 54 x 1,30
PB 550/1000	8400 x 54 x 1,60
PB 650 A	8400 x 54 x 1,60
PB 800/1000, PB 800 A	9500 x 67 x 1,60
PB 1000/1200	11000 x 67 x 1,60
PB 1000 A	11000 x 80 x 1,60

### SPM

MCB 250	3435 x 27 x 0,90
DCA 160	3505 x 27 x 0,90
HBM 250	3505 x 27 x 0,90
DCA 160	3550 x 27 x 0,90
DCA-340	3920 x 34 x 1,10
DCA-260	4100 x 34 x 1,10
HB-260-CNC	4100 x 34 x 1,10
DCM-340	4860 x 41 x 1,30
DCM-421	5800 x 41 x 1,30
DCA-421, DCA-500, DCM-550	6270 x 41 x 1,30
DCM-650	7600 x 54 x 1,60
DCM-800	8800 x 67 x 1,60
DCM-1000	10400 x 67 x 1,60

### TRENNJÄGER

TEBA 100	1350 x 13 x 0,65
TEBA 110	1620 x 13 x 0,65
TEBA 160	1730 x 13 x 0,65
TEBA 160 L	2080 x 13 x 0,65
TEBA 200	2490 x 20 x 0,90
TEBA 200 L	2570 x 27 x 0,90
TEBA 240 bis NC	2710 x 27 x 0,90
TEBA 250 DGHA	3110 x 27 x 0,90
TEBA 290 bis NC	3110 x 27 x 0,90
TEBA 260 bis NC	3110 x 27 x 0,90
TEBA 361-362	3660 x 27 x 0,90
TEBA 330 GA	3810 x 27 x 0,90
TEBA 400	4300 x 34 x 1,10
TEBA 431-432 / 501	4400 x 34 x 1,10
TEBA 450 DGHA	5150 x 34 x 1,10
TEBA 502 DGHA	5370 x 41 x 1,30
TEBA 602 DGHA	5370 x 41 x 1,30
TEBA 750 DGHA	5370 x 41 x 1,30

### WAGNER

WPB 340 A	5270 x 34 x 1,10
	wymiennie 5270 x 41 x 1,30
WPB 420 A	6280 x 41 x 1,30
WPB 520 A	7350 x 41 x 1,30
	wymiennie 7350 x 54 x 1,60

## Zalecane prędkości cięcia oraz stężenie chłodziwa

Grupy materiałowe	DIN	Nr mat. (Niemcy)	USA	JIS
Stale konstrukcyjne	St 37/42	1.0037/1.0042	A 570	STKM 12 A/SM 400 A
	St 52/60	1.0050/1.0060	A 572	SS 490/SM 570
Stale do nawęglania	C10/C15	1.0301/1.0401	1010/1016	S 10 C/S 15 C
	16 MnCr 5	1.7131	5115	-
	20 CrMo 5	1.7264	-	SCM 420 H
	21 NiCrMo 2	1.6523	8620	SNCM 22
Stale do azotowania	34 CrAlNi 7	1.8550	-	-
	34 CrAlMo 5	1.8507	A 355 Cl.D	-
Stale automatowe	9 S 20	1.0711	1212	SUM 21
Stale hartowane i odpuszczone	C 35/45	1.0501/1.0503	1035/1045	S35C/S45 C
	42 CrMo 4	1.7225	4140	SCM 440
Stale łożyskowe	34 CrNiMo 6	1.6582	4340	SNCM 447
	100 Cr 6	1.3505	52100	SUJ 2
Stale sprężynowe	65 Si 7	1.5028	9260 H	SUP 6
	50 CrV 4	1.8159	6150	SUP 10
Niskostopowe	C 125 W	1.1663	W 112	SK 2
Stale narzędziowe	C 80 W 1	1.1525	W 108	-
	125 Cr 1	1.2002	-	-
Stale narzędziowe do pracy na zimno	X 210 Cr 12	1.2080	D 3	SKD 1
	X 155 CrVMo 12 1	1.2379	D 2	SKD 11
	100 MnCrW 4	1.2510	01	-
	90 MnCrV 8	1.2842	O 2	-
Stale narzędziowe do pracy na zimno	40 CrMnMo 7	1.2311	-	-
	X 40 CrMoV 5 1	1.2344	H 13	SKD 61
	56 NiCrMoV 7	1.2714	L 6	SKT 4
	40 CrMnNiMo 8 6 4	1.2738	-	-
Stale szybko tnące	S 6-5-2	1.3343	M 2	SKH 51
	S 3-3-2	1.3333	-	-
	S 2-10-1-8	1.3247	M 42	SKH 59
	S 10-4-3-10	1.3207	-	SKH 57
	S 18-0-1	1.3355	T 1	SKH 2
Stale nierdzewne	X 5 CrNi 18 10	1.4301	304	SUS 304
	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	316 Ti	SUS 316
	X 20 Cr 13	1.4021	420	SUS 420 J1
Stale zaworowe	X 45 CrSi 9 3	1.4718	HNV 3	SUH 1
	X 45 CrNiW 18 9	1.4873	-	SUH 31
Stale żaroodporne	X 12 CrCoNi 21 20	1.4971	HEV 1	SUH 661
	X 20 CrMoWV 12 1	1.4935	HNV 8	SUH 616
Stale żarowytrzymałe	X 15 CrNiSi 25 20	1.4841	314	SUH 310
	X 12 NiCrSi 36 16	1.4864	330	SUH 330
Stopy specjalne	NiCr 19 NbMo	2.4668	Inconel 718	-
	NiMo 30	2.4810	Hastelloy B	-
	NiCr 13 Mo 6 Ti 3	2.4662	Nimonic 901	-
	NiCo 20 Cr 20 MoTi	2.4650	Nimonic 263	-
Stale utwardzane	X 8 CrNiAlTi 20 20	1.4847	Incoloy 840	-
1000-1200 N/mm <sup>2</sup>				
1200-1400 N/mm <sup>2</sup>	-	-	-	-
1400-1600 N/mm <sup>2</sup>	-	-	-	-
Stale hartowane				
Stale hartowane				
50HRC	-	-	-	-
55 HRC	-	-	-	-
60 HRC	-	-	-	-
Stale stopowe	GS-38	1.0420	-	-
	GS-60	1.0558	-	-
żeliwo	GG-30	0.6030	A48-45B	-
	GGG-50	0.7050	65-45-12	-
- stopy	(NiCrMo)	-	-	-
Tytan	Ti 1	3.7025	CP Titanium	-
- stopy	G-TiAl 6 V 4	3.7164	Ti-6Al-4V	-
Cyrkon	-	-	-	-

	Prędkość cięcia (m/min)			Węglik	Chłodziwo (zawartość oleju)
	Bimetal Ø < 100 mm	Bimetal Ø < 100-500 mm	Bimetal Ø > -500 mm		
	90 - 100	70 - 90	50 - 70	100 - 130	10 %
	70 - 90	50 - 70	40 - 50	90 - 120	10 %
	95 - 110	80 - 95	60 - 80	110 - 140	15 %
	65 - 75	55 - 65	40 - 55	80 - 100	10 %
	65 - 75	55 - 65	40 - 55	80 - 100	10 %
	55 - 65	45 - 55	35 - 45	70 - 90	10 %
	40 - 45	30 - 40	20 - 30	45 - 60	5 %
	40 - 45	30 - 40	20 - 30	45 - 60	5 %
	100 - 130	80 - 120	60 - 80	100 - 160	15 %
	75 - 90	60 - 75	40 - 60	90 - 120	5 %
	60 - 70	50 - 60	40 - 50	70 - 90	5 %
	60 - 70	50 - 60	40 - 50	70 - 90	5 %
	65 - 75	55 - 65	30 - 50	70 - 90	3 %
	60 - 70	40 - 60	30 - 40	65 - 85	3 %
	60 - 70	40 - 60	30 - 40	65 - 85	3 %
	50 - 65	40 - 50	30 - 40	65 - 80	3 %
	55 - 70	45 - 55	35 - 45	70 - 85	3 %
	50 - 65	40 - 50	30 - 40	65 - 80	3 %
	30 - 40	20 - 30	15 - 20	40 - 50	na sucho/2 %
	30 - 40	20 - 30	15 - 20	40 - 50	na sucho/2 %
	50 - 60	40 - 50	30 - 40	60 - 80	3 %
	35 - 45	30 - 35	20 - 30	45 - 55	3 %
	25 - 35	20 - 25	15 - 20	70 - 90	5 %
	22 - 30	18 - 22	12 - 18	60 - 80	5 %
	30 - 40	25 - 30	20 - 25	50 - 70	5 %
	25 - 35	20 - 25	15 - 20	35 - 50	5 %
	45 - 50	35 - 45	25 - 35	50 - 60	3 %
	50 - 55	40 - 50	30 - 40	55 - 65	3 %
	40 - 45	30 - 40	20 - 30	45 - 60	3 %
	40 - 45	30 - 40	20 - 30	45 - 60	3 %
	40 - 45	30 - 40	20 - 30	45 - 60	3 %
	40 - 50	30 - 40	20 - 30	70 - 80	10 %
	40 - 50	30 - 40	20 - 30	65 - 75	10 %
	40 - 50	30 - 40	25 - 35	80 - 100	10 %
	45 - 55	35 - 45	25 - 35	50 - 60	5 %
	40 - 50	30 - 40	20 - 30	40 - 50	5 %
	25 - 30	20 - 25	15 - 20	30 - 40	10 %
	35 - 40	30 - 35	25 - 30	80 - 100	10 %
	20 - 25	15 - 20	10 - 15	30 - 40	15 %
	20 - 25	15 - 20	10 - 15	30 - 40	15 %
	15 - 20	10 - 15	8 - 12	20 - 30	20 %
	20 - 25	15 - 20	10 - 15	22 - 35	12 %
	15 - 20	10 - 15	8 - 12	20 - 30	20 %
	17 - 22	12 - 17	10 - 14	22 - 35	15 %
	18 - 23	13 - 18	11 - 15	22 - 35	15 %
	30 - 35	25 - 30	20 - 25	35 - 50	~ 5 %
	25 - 30	20 - 25	15 - 20	30 - 45	~ 5 %
	20 - 25	15 - 20	10 - 15	25 - 35	~ 5 %
	-	-	-	15 - 20	~ 5 %
	-	-	-	10 - 15	~ 5 %
	-	-	-	8 - 12	~ 5 %
	60 - 70	50 - 60	40 - 50	70 - 100	~ 3 %
	50 - 60	40 - 50	35 - 40	60 - 85	~ 3 %
	50 - 60	40 - 50	30 - 40	60 - 80	na sucho/2 %
	45 - 55	35 - 45	25 - 35	55 - 75	na sucho/2 %
	30 - 40	20 - 30	15 - 25	40 - 50	na sucho/2 %
	35 - 45	20 - 35	15 - 20	80 - 100	10 %
		-	-	65 - 90	10 %
		-	-	50 - 70	12 %

## Zalecane prędkości cięcia oraz stężenia chłodziwa

Grupy materiałowe	DIN	Mat.-No.	Prędkość cięcia dla pił bimetalicznych (m/min)		Chłodziwo (zawartość oleju)
			Maszyny poziome	Maszyny pionowe	
Miedź	Cu 99.0	2.0050	60 - 100	100 - 200	10 %
	Cu Be 2	2.1247	60 - 80	60 - 80	10 %
Mosiądz	CuZn 40	2.0360	80 - 120	200 - 300	3 %
	CuZn 40 Pb 2	2.0402	80 - 120	200 - 300	3 %
	CuZn 15 Si 4	2.0492	80 - 120	200 - 300	3 %
Brązy Tin bronz	CuSn 6	2.1020	80 - 120	100 - 160	3 %
	CuSn 8	2.1030	80 - 120	100 - 160	3 %
Spirz	CuSn 5 ZnPb	2.1096	60 - 100	80 - 150	3 %
	CuSn 10 Zn	2.1086	60 - 100	80 - 150	3 %
Brązy aluminiowe*	CuAl 8	2.0920	40 - 60	40 - 60	15 %
	CuAl 10 Fe	2.0940	30 - 40	30 - 40	15 %
	Ampco 18		40 - 65	40 - 60	15 %
	Ampco 25		30 - 50	30 - 40	15 %
Brązy cynowo ołowiowe	CuPb 20 Sn 5	2.1818	80 - 120	100 - 160	3 %
Aluminium Odkówka	Al 99,8	3.0285	80 - 120	1000 - 2500	25 %
	AlMg 3	3.3535	80 - 120	1000 - 2500	25 %
	AlMg 4,5 Mn	3.3547	80 - 120	1000 - 2500	25 %
Stopy odlewane	G-AlSi 5 Mg	3.2341	80 - 120	1000 - 2000	25 %
	G-AlSi 9 Cu 3	3.2163	80 - 120	800 - 1500	25 %
Stopy tłokowe*	G-AlSi 12	3.2581	80 - 120	800 - 1500	25 %
	AlSi 21 CuNiMg		80 - 120	400 - 800	25 %
Tworzywa sztuczne - termoplastyczne	PVC		80 - 120	200 - 400	na sucho
	polistyren (PS)		80 - 120	200 - 400	na sucho
	polyetylen (PE)		80 - 120	200 - 400	na sucho
	polyamid(PA)		80 - 120	200 - 400	na sucho
- termoutwardzalne	polyuretan (PUR)		80 - 120	800 - 1200	na sucho
	epoxyd (EP)		80 - 120	800 - 1200	na sucho
	żywica poliestr.(UP)		80 - 120	600 - 1000	na sucho
Suporex*			300 - 500	na sucho	
Węgiel grafitowy*			80 - 120*	400 - 600	na sucho
Grafit wyżarzony**			-	300 - 500	na sucho

\* Zaleca się taśmy z zębami z węglików spiekanych

\*\* Zaleca się taśmy z nasypem węglkowym

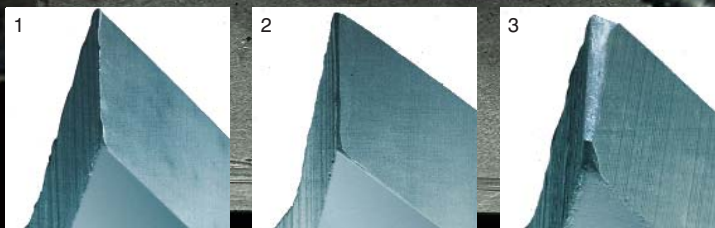
## Praktyczna rada: korzystaj z suwaka Wikus`a

Tylko optymalne warunki cięcia oraz właściwie dobrane parametry pracy dają gwarancje dużej wydajności i żywotności taśmy

Powyższa tabela przedstawia grupy materiałowe oraz właściwe dla nich prędkości cięcia.

## Prawidłowe dotarcie piły gwarantuje jej długą żywotność

- 1 - NOWA PIIA.  
Wąskie i bardzo ostre krawędzie
- 2 - PRAWIDŁOWO DOTARTA PIIA.  
Krawędzie są łagodnie zaokrąglone dając stabilne cięcie
- 3 - NIEDOTARTA PIIA.  
Mikropęknięcia i wyszczerbienia krawędzi



WIKUS MARATHON M42

## Docieranie piły

Lekko zaokrąglone krawędzie tnące zębów są niezbędnym warunkiem do uzyskania wysokiej wydajności pracy.

Aby osiągnąć optymalną żywotność narzędzia konieczne jest właściwe dotarcie taśmy.

W tym celu po założeniu nowej taśmy pierwsze cięcia należy wykonać z posuwem zmniejszonym o 50%. To pozwoli na uniknięcie mikropęknięć materiału ostrza. Nowa taśma może mieć również tendencje do wpadania w wibracje. Nieznaczne zmniejszenie prędkości taśmy powinno wyeliminować to zjawisko. Przy małych przekrojach taśmę należy docierać na ok. 300 cm<sup>2</sup>, przy przekrojach dużych ok. 15 min. Po dotarciu prędkość taśmy należy zwiększać powoli do wartości właściwej dla danego zadania.

Właściwa prędkość cięcia (m/min) jest uzależniona od gatunku przecinanego materiału

i jego wymiarów. Tabele zamieszczone na poprzednich stronach pozwolą dobrać wam prawidłowo parametry.

Konieczne jest również sprawdzenie naciągu taśmy (powinien wynosić 300 N/mm<sup>2</sup>) oraz stężenie chłodziwa. Refraktometr (chłodziwo) oraz tensometr (naciąg taśmy) powinny być na wyposażeniu każdej maszyny. Można je kupić u każdego przedstawiciela WIKUS`a (AWEXIM sp. z o.o.)

## AWEXIM - Partner Wikus`a w Polsce

Współpraca obu firm rozpoczęła się w roku 1991. Wcześniejsze kontakty Prezesa i właściciela firmy Andrzeja Wodzińskiego, pozwoliły w okresie zmiany ustroju gospodarczego w Polsce, wprowadzić na rynek produkty firmy Wikus.

Początki były trudne, pierwsze poszukiwania nowopowstających firm, będących potencjalnymi odbiorcami, import gotowych, zgrzanych taśm, problemy z organizacją logistyki, itp.

W trakcie mijających lat Awexim, z małego, rodzinnego przedsiębiorstwa przedstawicielsko - konsultingowego rozwinął się do obecnego kształtu, zmieniając po drodze swoje oblicze.

W 1997 rok powstała nowa firma Awexim sp. z o.o., której udziałowcami są Bogusława i Andrzej Wodzińscy oraz Jerzy Stępkowski.

Obecnie Awexim jest średniej wielkości przedsiębiorstwem prywatnym, zatrudniającym 25 osób i działającym na terenie całej Polski. Trzy podstawowe kierunki działania firmy to:

- " Pity taśmowe
- " Narzędzia skrawające
- " Przecinarki taśmowe i tarczowe, wiertarki do blach i profili.

Dzięki współpracy obu firm pily Wikus stały się na rynku polskim synonimem produktów najwyższej jakości a system dostaw i serwis oferowany przez Awexim jednym z najlepszych w Polsce.

Posiadamy u siebie stały zapas magazynowy wszystkich rodzajów i wymiarów taśm. Pozwala nam to "od ręki" realizować każde zamówienie.

Własna zgrzewalnia zapewnia szybkie przygotowanie taśmy o każdej długości.



Każdy z naszych klientów objęty jest opieką techniczną. W przypadku kłopotów z cięciem, problemów z doбором pily nasi przedstawiciele techniczno-handlowi są gotowi w każdej chwili doradzić i pomóc.

Działamy na terenie całej Polski. Pracownicy naszych biur w Gdańsku, Bydgoszczy, Warszawie, Krasnobrodzie, Krakowie, Tychach oraz Jeleniej Górze mogą w każdej chwili do państwa przyjechać i pomóc w rozwiązaniu problemów dotyczących doboru taśmy, parametrów cięcia oraz regulacji maszyny.

Pity sprzedawane są z magazynu w Warszawie. Wystarczy napisać zamówienie i wysłać je faxem pod nr (22) 750 78 07. Zamówione taśmy zostaną dostarczone pocztą kurierską w ciągu maximum trzech dni. W nagłych przypadkach mogą być wysłane tego samego dnia.

Zapraszamy Państwa do współpracy

**Nasi specjaliści są do Waszej dyspozycji**



Wyłączny przedstawiciel  
i generalny importer:

AWEXIM sp z o.o.  
03-934 Warszawa  
ul. Wąchocka 1/3  
tel/fax (22) 750 78 07  
fax (22) 750 93 99  
www.awexim.pl  
awexim@awexim.pl

**AWEXIM**  
Narzędzia skrawające