

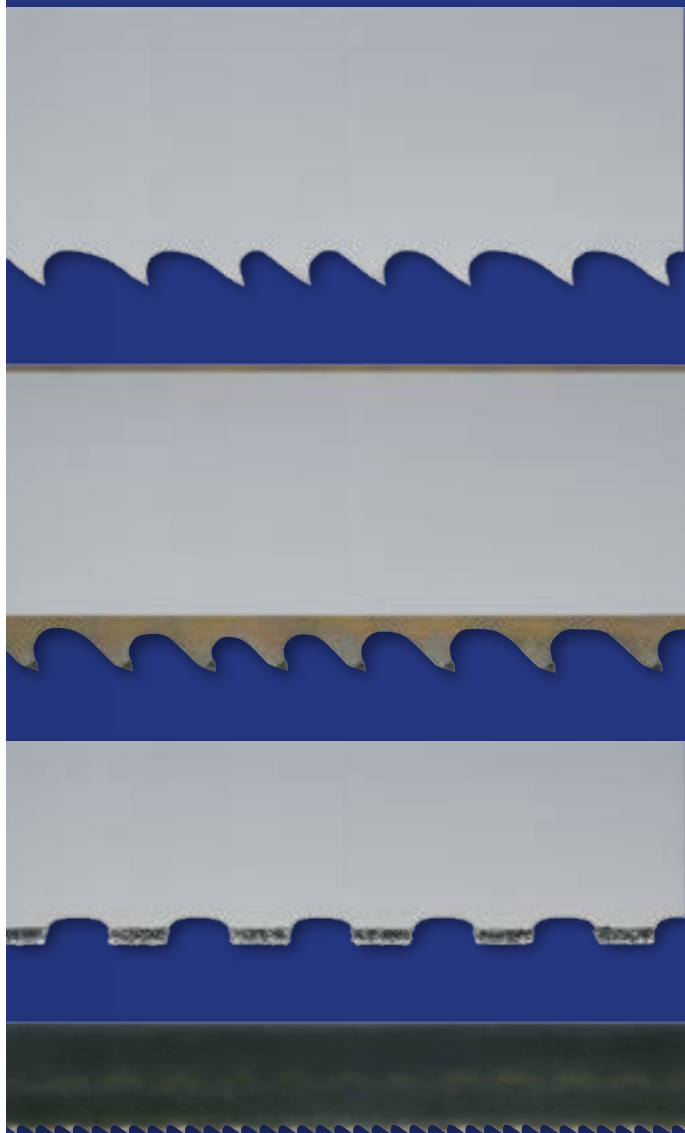


SERRA DE FITA DE PRECISÃO



Válido a partir de:
01.10.2015

ÍNDICE



WIKUS: empresa, serviço de assistência Pág. 3

Seleção de fita Pág. 6

Vista geral do produto Pág. 10

Lâminas de serra de fita bimetálicas Pág. 11

Lâminas de serra de fita
com dentes de metal duro Pág. 25

Lâminas de serra de fita
com revestimento de diamante Pág. 38

Lâminas de serra de fita de aço alto-carbono Pág. 42

Bases técnicas / aplicação Pág. 46

Contato Pág. 51



QUALIDADE SUPERIOR FEITO EM SPANGENBERG

Em 1958, Wilhelm H. Kullmann fundou a fábrica de serras WIKUS em Spangenberg. Hoje, WIKUS significa máxima precisão, qualidade e desempenho. Com estes valores, a nossa empresa familiar tem feito um nome global.

Uma história de sucesso que, acima de tudo, possui excelentes qualificações knowhow dos nossos colaboradores. Com representações a nível mundial com empresas de distribuição e serviço de assistência na Europa e outros continentes, oferecemos uma orientação competente e pessoal aos nossos clientes.

Se tiverem alguma questão sobre a nossa gama de produtos ou soluções personalizadas que sirvam as vossas necessidades, não hesitem em contactar os nossos serviços técnicos.

Por favor, visite nosso site: www.wikus.com

- Mais de 50 anos de experiência no desenvolvimento e fabricação de ferramentas de elevado desempenho
- O primeiro fabricante europeu de fitas de serra a receber a Certificação de Qualidade DIN EN ISO 9001
- Desenvolvimento contínuo de soluções inovadoras
- Pessoal altamente qualificado
- Produção ecológica



SERVIÇOS GLOBAIS WIKUS VAMOS AO ENCONTRO DAS SUAS NECESSIDADES

Fazemos da satisfação do cliente a nossa prioridade máxima. É por isso, que o desenvolvimento tecnológico e a fabricação dos nossos produtos são feitos na Alemanha, para que possamos atingir os mais elevados padrões de qualidade.

Isto é particularmente verdadeiro devido ao recurso e métodos de produção cada vez mais complexos, como os usados a título de exemplo, na indústria automotiva. Aqui, os nossos clientes se beneficiarão da fantástica qualidade das nossas fitas de serra, de várias formas, e também da nossa missão de "Precisão no ponto de corte".

A experiente equipe de engenheiros que trabalham no nosso departamento técnico, trabalham muito próximo de especialistas em serras, com conhecimentos científicos mais profundos.

Conte com a parceria WIKUS. Conosco você irá aumentar a precisão no ponto de corte.

Os nossos serviços:

- Representações a nível mundial
- Excelente conhecimento de diferentes Indústrias
- Amostras
- Análises e testes de corte no nosso Centro de corte da WIKUS em Spangenberg
- Formação no Centro de Formação da WIKUS em Spangenberg
- Suporte comercial e técnico

WIKUS PARAMASTER® 3.0

PROGRAMA ONLINE PARA AUXILIAR NA ESCOLHA DA FITA

DIMINUIR OS SEUS CUSTOS DE CORTE

Existem muitos programas sobre informação de corte, por onde poderemos optar, contudo, na prática muitos deles falham nos testes e existem casos em que os resultados não são sequer satisfatórios. Técnicas básicas insuficientes, uma base de dados antiquada ou limitada, ou procedimentos de uso inadequados, poderão ser algumas das causas.

O novo programa de informação de corte online da WIKUS, ParaMaster® 3.0, apoia-se em 50 anos de experiência e contribui eficazmente para a otimização do seu processo de corte. Não só ficará satisfeito com os resultados, como também com a facilidade de utilização e o dinheiro que irá poupar.

A utilização para os clientes WIKUS é gratuita.

Ainda não tem acesso?

Registe-se agora em: www.paramaster.de

Benefícios do ParaMaster® 3.0:

- Base de dados atualizada diariamente: mais de 150 000 materiais, mais de 3 000 máquinas de serra de fita e muitas informações complementares!
- Fácil de usar: toda a informação à vista e uma interface auto-explicável
- Aplicações: materiais maciços (redondo ou quadrado), tubos (redondo ou quadrado), vigas, corte simples ou em conjunto
- Análise do custo de corte



WIKUS
ONLINE SERVICE
www.wikus.com

No nosso website encontrará uma vista geral interativa das máquinas de serra de fita correntes com as dimensões adequadas para as serras de fita WIKUS.

SELEÇÃO DA FITA DE SERRA IDEAL

Serrar é uma ciência - são muitas as grandezas de influência e a sua interação que decidem o resultado obtido nas aplicações da serra.

Cada utilizador tem requisitos individuais em relação à sua ferramenta, por exemplo:

- Vida útil
- Tempo de corte
- Economia
- Qualidade da superfície / geometria de corte

Outros fatores no processo de seleção

Para além das finalidades individuais, as seguintes condições-quadro influenciam a seleção do produto, por exemplo:

- Máquina de serra de fita
- Material
- Dimensão e formato da peça de trabalho
- Corte individual, coletivo ou em camadas

O portfólio de produtos da WIKUS orienta-se de forma consequente pelas necessidades dos clientes e disponibiliza uma vasta gama de:

- larguras de fitas
- formas de dentes
- passos de dentes
- tipos de travas
- versões especiais

Classificação do produto como ajuda na tomada de decisão

Para facilitar a seleção do produto, a WIKUS agrupa as suas fitas de serra em três classes de desempenho:

- **Level 1**
Fitas de serra padrão, de aplicação universal
- **Level 2**
Fitas de serra de alto desempenho
- **Level 3**
Fitas de serra high tech para os requisitos mais elevados



A gama de produtos WIKUS também disponibiliza **versões especiais** para aplicações personalizadas.

Convém ter em conta que nem todas as fitas de serra para estão disponíveis para todas as versões especiais.

Além disso, a WIKUS disponibiliza **fitas especiais**:

- **Special**
Produtos especiais para a tecnologia de serragem de alto desempenho e aplicações muito específicas



ALTERAÇÕES NA GAMA DE PRODUTOS

Desenvolvimentos novos e contínuos:

Para além da fita de serra bimetálica "SKALAR®", também aumentámos a gama de metal duro com a nova fita de serra "TAURUS®". Incluímos também as duas fitas de serra "DUROSET® PREMIUM" e "PROFLEX® PREMIUM M42" no catálogo.

Alterações de nomes:

No âmbito da uniformização sistemática dos nomes dos produtos, alterámos os nomes das seguintes fitas:
A "FUTURA® PLUS" agora chama-se "FUTURA® NE".

Qualidades de fitas de serra a serem alteradas:

Os produtos "VECTOR®" e "GIGANT®" vão deixar de ser produzidos, a médio prazo, e deixarão de fazer parte da gama de produtos. Estes serão substituídos pela fita de serra recente "SKALAR®".

Serviço WIKUS

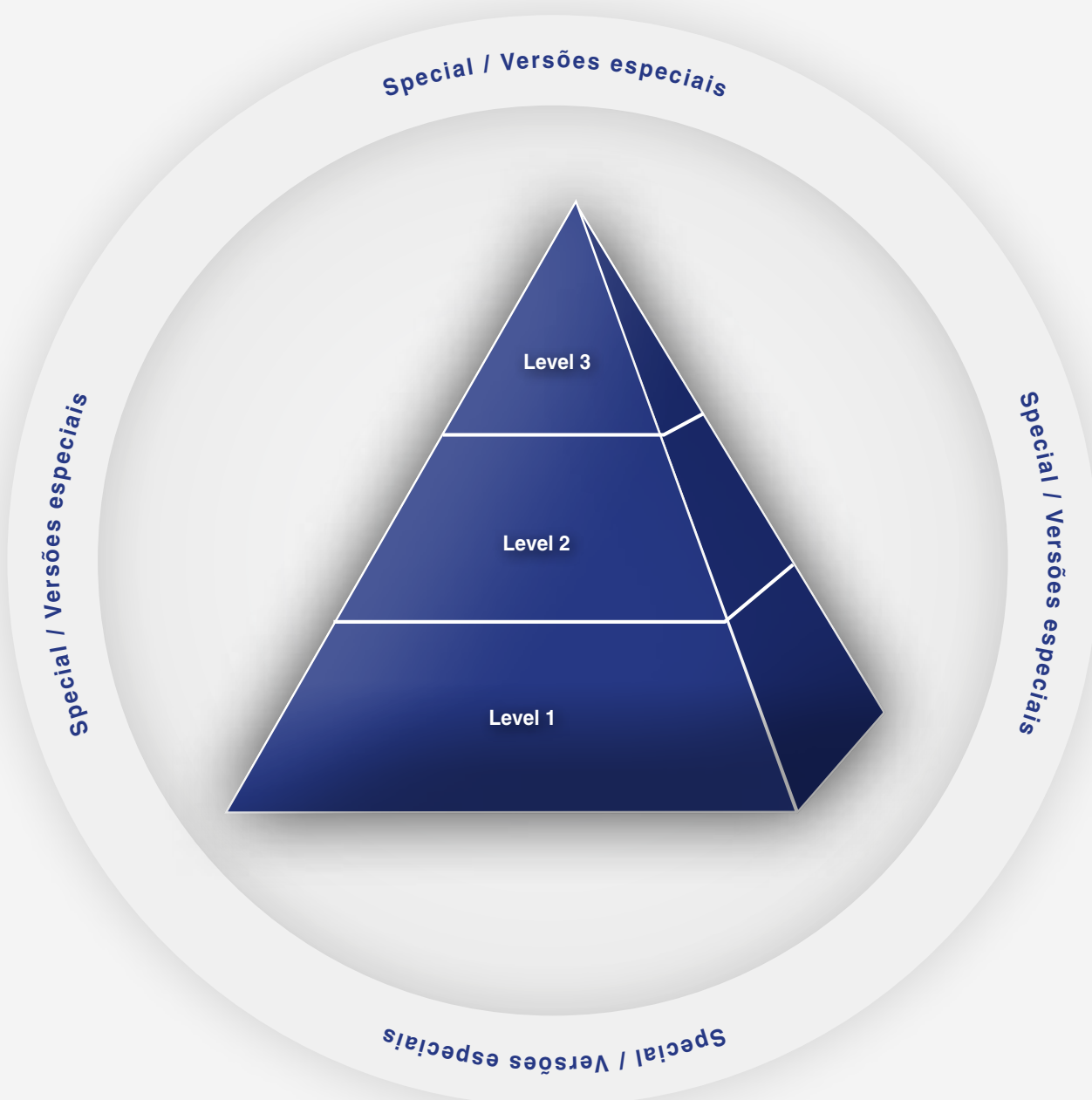
Para além da classificação no catálogo, a WIKUS disponibiliza ainda o programa de dados de corte online ParaMaster 3.0, para uma seleção ótima de fita. Este combina todas as grandezas de influência com a nossa experiência de mais de 55 anos na aplicação de serras. É possível consultar mais informação na página 5.

Se for necessário, os especialistas da tecnologia de aplicação da WIKUS aconselham de forma competente em matéria de questões técnicas em torno da seleção e aplicação de fitas.

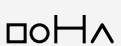
O seu produto WIKUS ideal

Na página dupla que se segue, a WIKUS disponibiliza uma ferramenta de ajuda para o processo de seleção.

Com base na combinação do material, peça de trabalho e requisitos da fita de serra, o utilizador pode descobrir rápida e ordenadamente a fita de serra WIKUS certa.



SELETOR DE FITA

DIVERSIDADE	BIMETAIS					
APLICAÇÃO						
Ligas à base de níquel						
Aços duplex e aços resistentes ao calor						
Titânio, ligas à base de titânio						
Bronze de alumínio						
Aços temperados (mais de 1000 N/mm²)						
Aços inoxidáveis e resistentes a ácidos (austeníticos)						
Aços inoxidáveis e resistentes a ácidos (ferríticos)						
Aços de nitruração e aços rápidos						
Ferro fundido						
Aços para ferramentas						
Aços cementados, aços mola e aços para rolamentos de esferas						
Aços de carbono e aços temperados						
Aços para construção, aços de embutidura profunda e aços para autómatos						
Metais não ferrosos						
Alumínio / ligas à base de alumínio						
CLASSIFICAÇÃO	 Level 2		 Level 3		 Level 1	

MARATHON® X3000

21

NOVO: SKALAR® X3000

Futuramente substituirá
VECTOR® X3000
e GIGANT® X3000

23

SELEKTA® GS X3000

24

VARIO® M42

12

PROFLEX® M42

14

MARATHON® M42

13

NOVO: SKALAR® M42

Futuramente substituirá
VECTOR® M42
e GIGANT® M42

17

SELEKTA® GS M42

18

ECOFLEX® M42

19

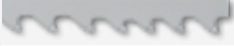
METAIS DUROS							
●■	□○△	●■	□○△	●■	□○△	●■	□○△
		FUTURA® 718 31					
		FUTURA® VA 30					
DUROSET® 26							
				NOVO: TAURUS® 28			
		FUTURA® 27	PROFIDUR® 29			ARION® 34	
ECODUR® 32		FUTURA® NE Mudança de nome: até agora FUTURA® PLUS 33					
2 Level 2		3 Level 3		1 Level 1		S Special	

VISTA GERAL DO PRODUTO

LÂMINAS DE SERRA DE FITA BIMETÁLICAS

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

LÂMINAS DE SERRA DE FITA COM DENTES DE METAL DURO

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

LÂMINAS DE SERRA DE FITA COM REVESTIMENTO DE DIAMANTE

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

LÂMINAS DE SERRA DE FITA DE AÇO ALTO-CARBONO

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

LÂMINAS DE SERRA DE FITA BIMETÁLICAS

MATERIAL DE CORTE M42

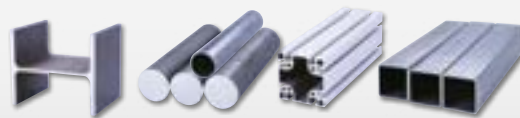


- portfólio de produtos ótimo para aplicações padrão e especiais
- corpo da fita em liga de aço temperado com propriedades ideais de funcionamento contínuo
- material de corte M42 comprovado com uma excelente resistência ao desgaste em aplicações convencionais
- versões revestidas para os máximos desempenhos de corte e maiores vidas úteis

Modo de distribuição:	• Em rolos de comprimentos fixos e fabricação até 120 m, dependendo das larguras • Serras de fita soldadas
Larguras da fita:	6 até 80 mm
Tipos de dentes:	S, P, K, HV, VA Explicações na página 48
Passos:	0,7-1,0 até 12-16 dentes por polegada (dpp) Explicações na página 49
Travas:	SD Explicações na página 49
Qualidades:	M42: 68-69 HRC, aprox. 980 HV
Projetos especiais:	• PW: Disponível em grupos de produtos: VECTOR® M42, GIGANT® M42, SKALAR® M42, SKALAR® PREMIUM M42, SELEKTA® GS M42 • PE: Disponível em grupos de produtos: VARIO® M42, MARATHON® M42

VARIO® M42

- Para aplicação universal em cortes individuais e em série
- Para perfis e material maciço
- Para corte coletivo ou em camadas



Dimensões		Passo de dpp					
Largura x Espessura							
mm	Polegada	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			
Diâmetro do material		< 20 mm	10-30 mm	20-50 mm	30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm

S = Dente padrão



MARATHON® M42

- Para aplicação universal em cortes individuais e em série
- Para perfis e material maciço
- Para corte coletivo ou em camadas



Dimensões Largura x Espessura mm		Passo de dpp						
Polegada		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
Diâmetro do material		30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	540-1020 mm	570-1180 mm

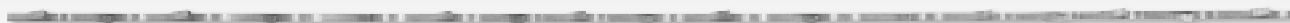
MARATHON® SW M42

- Trava extra
- Para material com tensão própria

Dimensões Largura x Espessura mm		Passo de dpp						
Polegada		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					
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			
Diâmetro do material		30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	540-1020 mm	570-1180 mm

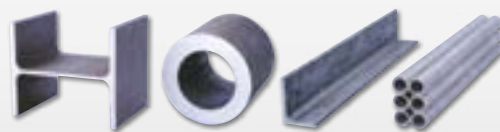
K = Dente hook

Figura abaixo: MARATHON® M42



PROFLEX® M42

- Geometria de dentes extra estável contra a quebra de dentes
- Para utilização em oficina
- Para perfis e vigas



Dimensões Largura x Espessura mm		Passe de dpp					
	Polegada	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
Diâmetro do material		< 20 mm	10-40 mm	40-70 mm	50-90 mm	90-160 mm	160-310 mm

PROFLEX® PREMIUM M42

- Versão revestida
- Para um maior desempenho de corte e aumento da vida útil
- Para uma reduzida poluição sonora

Dimensões Largura x Espessura mm		Passe de dpp					
	Polegada	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
Diâmetro do material		< 20 mm	10-40 mm	40-70 mm	50-90 mm	90-160 mm	160-310 mm

P = Dente perfilado

Figura abaixo: PROFLEX® M42



PROFLEX® SW M42

- Trava extra larga
- Para vigas com tensão própria



Dimensões		Passo de dpp					
Largura x Espessura							
mm	Polegada	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
Diâmetro do material		< 20 mm	10-40 mm	40-70 mm	50-90 mm	90-160 mm	160-310 mm

PROFLEX® PREMIUM SW M42

- Versão revestida
- Para um maior desempenho de corte e aumento da vida útil
- Para uma reduzida poluição sonora

Dimensões		Passo de dpp					
Largura x Espessura							
mm	Polegada	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
Diâmetro do material		< 20 mm	10-40 mm	40-70 mm	50-90 mm	90-160 mm	160-310 mm

P = Dente perfilado

Figura abaixo: PROFLEX® PREMIUM SW M42



VECTOR® M42

- Para uso eficaz no desempenho
- Para aços inoxidáveis e resistentes a ácidos (VA)
- Para aços de construção mecânica, ferramenta, temperados e revestidos (HV)



Dimensões Largura x Espessura mm		Passo de dpp					
	Polegada	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				
Diâmetro do material		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm	950-3000 mm

GIGANT® M42

- Para uso eficaz no desempenho
- Para aços inoxidáveis e resistentes a ácidos (VA)
- Para aços de construção mecânica, ferramenta, temperados e revestidos (HV)

Dimensões Largura x Espessura mm		Passo de dpp					
	Polegada	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
Diâmetro do material		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm	950-3000 mm

HV = Forma do dente HV, VA = Forma do dente VA
 Figura abaixo: VECTOR® M42



NOVO: SKALAR® M42

- Geometria de dentes retificada
- Para uso eficaz no desempenho
- Para aplicação universal



Dimensões Largura x Espessura mm inch		Passo de dpp					
		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
Diâmetro do material		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	400-700 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

NOVO: SKALAR® PREMIUM M42

- Versão revestida
- Para um maior desempenho de corte
- Para aumento da vida útil

Dimensões Largura x Espessura mm inch		Passo de dpp					
		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	
Diâmetro do material		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	400-700 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

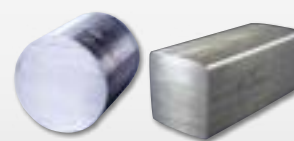
K = Dente hook

Figura abaixo: SKALAR® PREMIUM M42



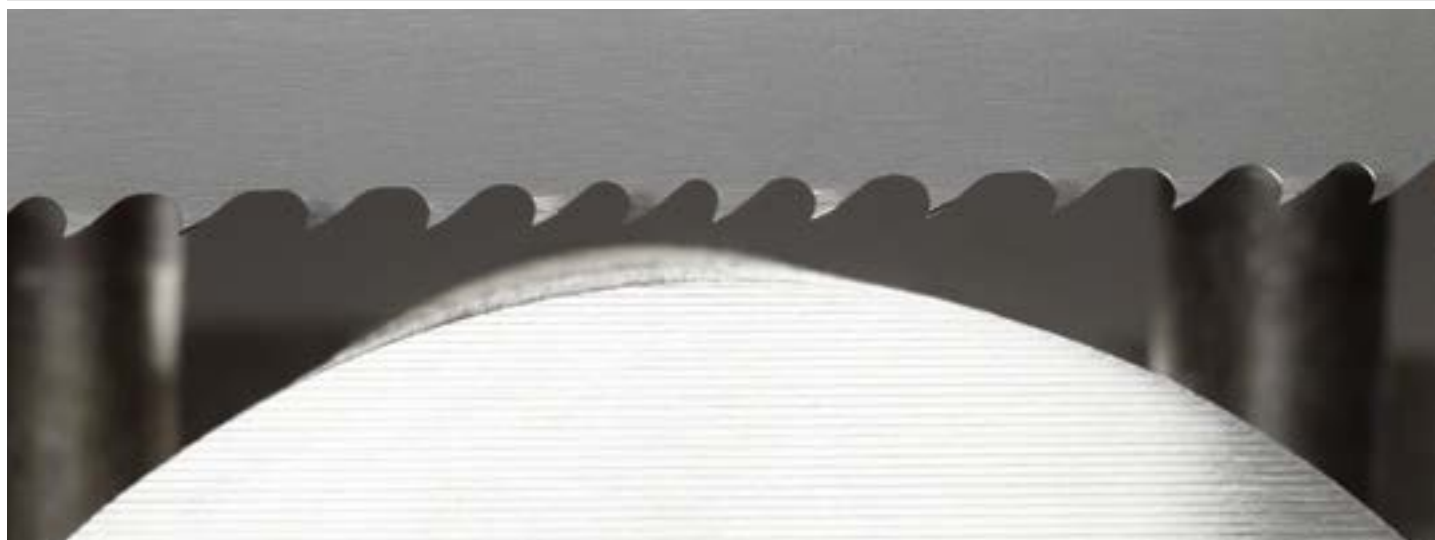
SELEKTA® GS M42

- Para uso eficaz no desempenho
- Para uma qualidade da superfície ótima
- Para um comportamento de corte perfeito



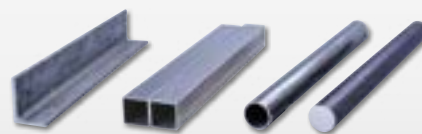
Dimensões Largura x Espessura mm inch		Passo de dpp					
		4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	K	K			
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K	K			
41 x 0,90	1-5/8 x 0,035		K	K			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K	K		
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		K	K	K		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K	K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063				K	K	K
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				K	K	K
Diâmetro do material		50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

K = Dente hook



ECOFLEX® M42

- Para operações simples nas oficinas
- Para perfis e material maciço



Dimensões Largura x Espessura mm		Passo de dpp								
	Polegada	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
Diâmetro do material		< 20 mm	10-30 mm	20-50 mm	30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	500-1000 mm

ECOFLEX® NE M42

- Para metais não ferrosos
- Para operação manual

Dimensões Largura x Espessura mm		Passo de dpp		
	Polegada	Trava extra larga		
20 x 0,90	3/4 x 0,035	4	3	2
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	K	K
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		K	
Diâmetro do material		80-120 mm	120-200 mm	200-400 mm

S = Dente padrão, K = Dente hook
 Figura abaixo: ECOFLEX® M42



LÂMINAS DE SERRA DE FITA BIMETÁLICAS

MATERIAL DE CORTE X3000



- portfólio de produtos ótimo para aplicações padrão e especiais
- corpo da fita em liga de aço temperado com propriedades ideais de funcionamento contínuo
- material de corte modificado X3000 (exclusivo da WIKUS) de elevada dureza e excelente e alta resistencia
- elevada estabilidade das arestas de corte
- para materiais de difícil usinabilidade e ligas especiais

Modo de distribuição:	• Em rolos de comprimentos fixos e fabricação até 120 m, dependendo das larguras • Serras de fita soldadas
Larguras da fita:	27 até 100 mm
Tipos de dentes:	K, HV, VA Explicações na página 48
Passos:	0,7-1,0 até 5-8 dentes por polegada (dpp) Explicações na página 49
Travas:	SD Explicações na página 49
Qualidades:	X3000: aprox. 70 HRC, aprox. 1000 HV (para aços e metais não ferrosos até 45 HRC)
Projetos especiais:	PW: Disponível em grupos de produtos: SKALAR® X3000, SELEKTA® GS X3000

MARATHON® X3000

- Para aplicação universal bei Einzel- und Serienschmitt
- Para perfis e material maciço
- Para corte coletivo ou em camadas



Dimensões Largura x Espessura		Passo de dpp				
mm	Polegada	5-8	4-6	3-4	2-3	1,4-2
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K	K	K		
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		K	K	K	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		K	K	K	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		K	K	K	K
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			K	K	K
Diâmetro do material		30-60 mm	50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm

K = Dente hook



VECTOR® X3000

- Para uso eficaz no desempenho
- Para aços inoxidáveis e resistentes a ácidos, e ligas especiais (VA)
- Para aços temperados (HV)



Dimensões Largura x Espessura mm		Passo de dpp				
Polegada		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			
Diâmetro do material		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

GIGANT® X3000

- Para uso eficaz no desempenho
- Para aços inoxidáveis e resistentes a ácidos, e ligas especiais (VA)
- Para aços temperados (HV)

Dimensões Largura x Espessura mm		Passo de dpp				
Polegada		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
Diâmetro do material		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

HV = Forma do dente HV, VA = Forma do dente VA
 Figura abaixo: GIGANT® X3000



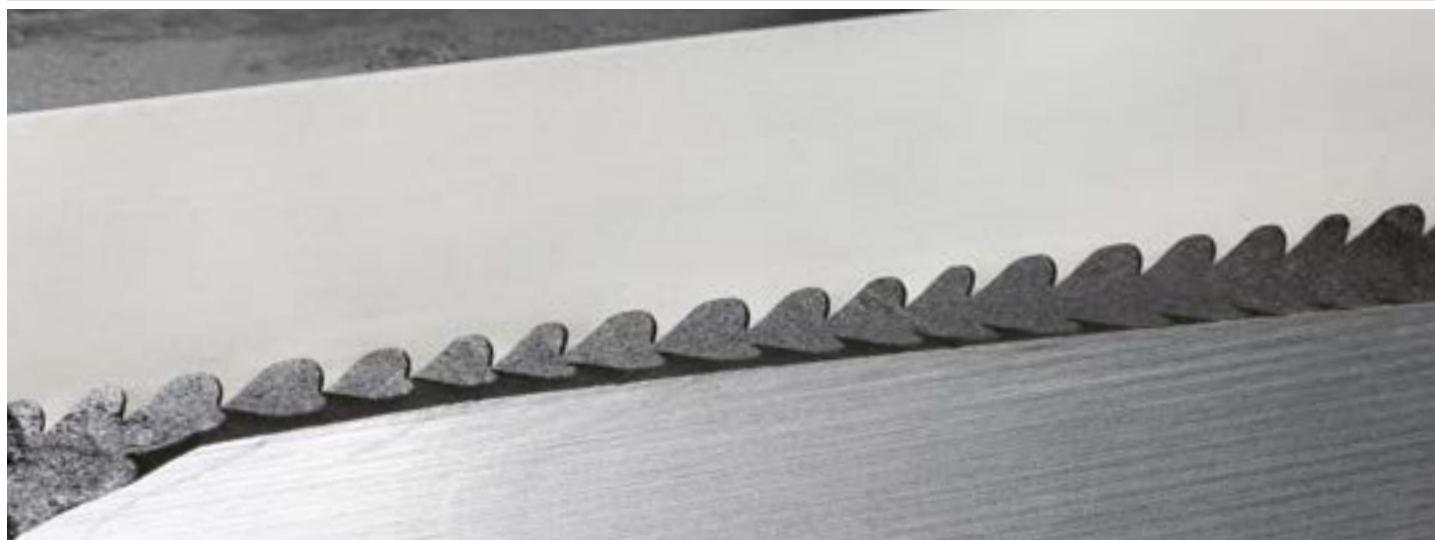
NOVO: SKALAR® X3000

- Para aplicação universal em materiais de difícil maquinabilidade
- Geometria de dentes retificada
- Para uso eficaz no desempenho



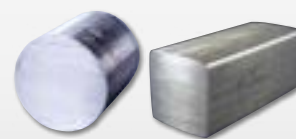
Dimensões		Passo de dpp					
Largura x Espessura							
mm	inch	2,5-3,4	1,8-2,5	1,4-1,8	1,2-1,6	1,0-1,4	0,7-1,0
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K					
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K	K				
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K	K			
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		K	K			
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	K	K	K	K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			K	K	K	K
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063			K	K	K	K
100 x 1,60	4 x 0,063						K
Diâmetro do material		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	400-700 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

K = Dente hook



SELEKTA® GS X3000

- Para uso eficaz no desempenho
- Para uma qualidade da superfície ótima
- Para um comportamento de corte perfeito



Dimensões Largura x Espessura mm inch		Passo de dpp					
		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
Diâmetro do material		50-90 mm	90-150 mm	150-290 mm	290-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

K = Dente hook



LÂMINAS DE SERRA DE FITA COM DENTES DE METAL DURO



- disponível em geometrias de dentes retificados e ou trava especial
- resultados ideais em todas as aplicações graças a dureza e composições diferentes dos metais duros utilizados
- elevadíssimo desempenho de corte para um aumento da produtividade da máquina
- fitas com revestimentos premium para os máximos desempenhos de corte
- longos períodos de funcionamento e desempenhos extremamente elevados dos nossos produtos high tech, graças ao material ideal do corpo

Modo de distribuição:	• Rolos com um máximo de 50 m • Serras de fita soldadas
Larguras da fita:	13 até 100 mm
Tipos de dentes:	S, K, T, TSN Explicações na página 48
Passos:	constantes: 1,25 até 4 dentes por polegada (dpp) variados: 0,7-1,0 até 3-4 dpp Explicações na página 49
Travas:	SD Explicações na página 49
Projetos especiais:	PW: Disponível em grupos de produtos: DUROSET®, FUTURA®, FUTURA® PREMIUM, FUTURA® VA, FUTURA® PREMIUM VA

DUROSET®

- Versão com trava
- Adequado para máquinas de serra de fita sem pacote de metal duro
- Para uso universal em aços



Dimensões		Passo de dpp				
Largura x Espessura	Polegada					
mm		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
Diâmetro do material		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

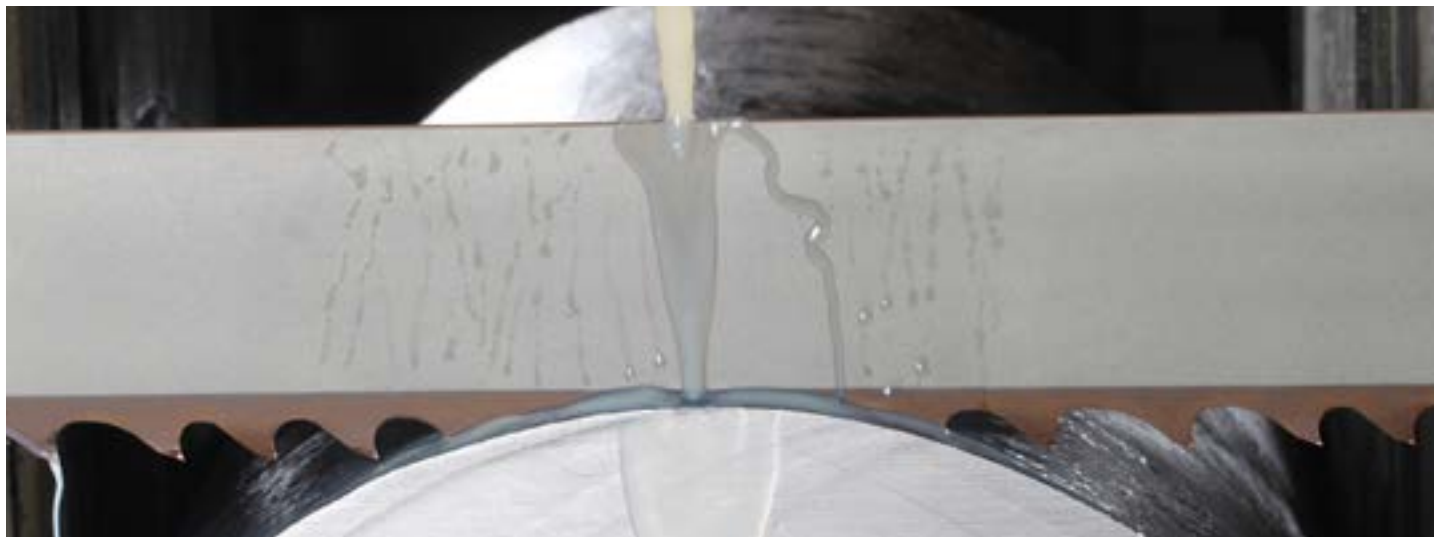
DUROSET® PREMIUM

- Versão revestida
- Para aumento da vida útil

Dimensões		Passo de dpp				
Largura x Espessura	Polegada					
mm		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
Diâmetro do material		120-200 mm	200-340 mm	300-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

K = Dente hook

Figura abaixo: DUROSET® PREMIUM



FUTURA®

- Dentes trapezoidais retificados
- Para uso eficaz no desempenho
- Para uso universal em aços



Dimensões		Passo de dpp				
Largura x Espessura						
mm	Polegada	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				
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050					
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063					
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063					
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063					
Diâmetro do material		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm

FUTURA® PREMIUM

- Versão revestida
- Para o máximo desempenho na durabilidade
- Para aumento da vida útil

Dimensões		Passo de dpp				
Largura x Espessura						
mm	Polegada	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				
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050					
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063					
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063					
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063					
Diâmetro do material		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm

T = Dente trapezoidal

Figura abaixo: FUTURA® PREMIUM



NOVO: TAURUS®

- Para aplicação universal



Dimensões		Passo de dpp				
Largura x Espessura	Polegada	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
mm						
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
Diâmetro do material		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

NOVO: TAURUS® PREMIUM

- Versão revestida
- Para aumento da vida útil

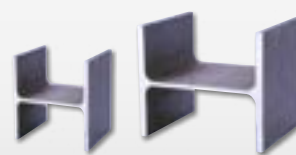
Dimensões		Passo de dpp				
Largura x Espessura	Polegada	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
mm						
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T			
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		T	T		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			T	T	
Diâmetro do material		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

T = Dente trapezoidal
Figura abaixo: TAURUS®



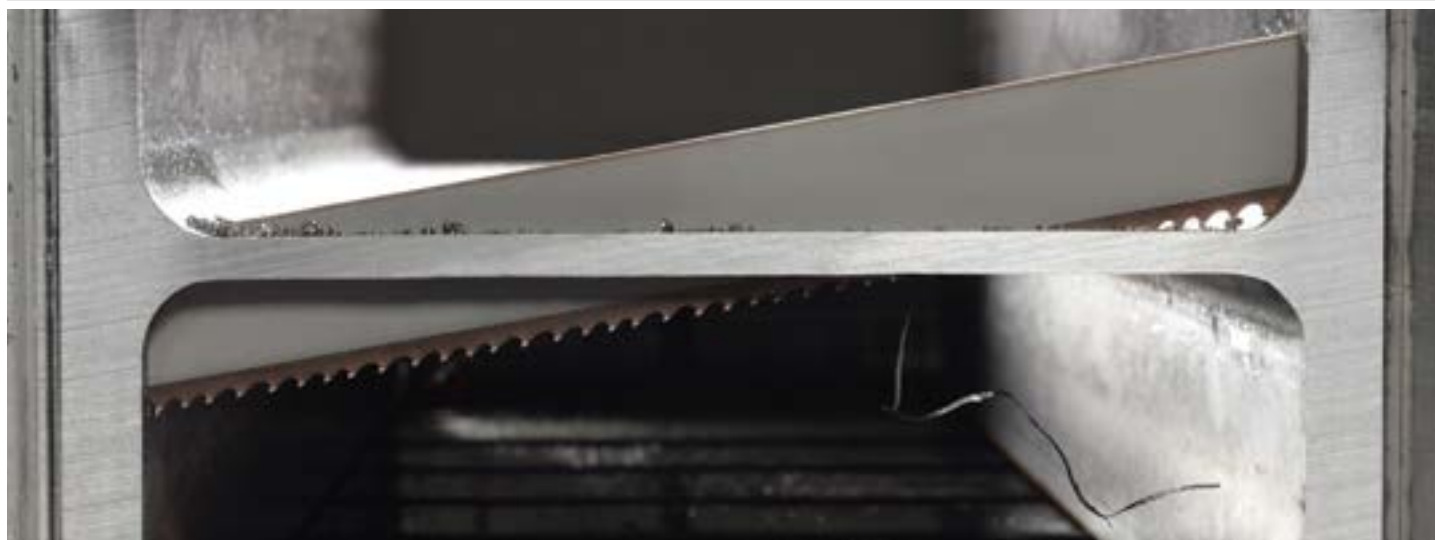
PROFIDUR®

- Para o corte potente de vigas e perfis
- Para cortes com poucas rebarbas
- Para excelentes qualidades de superfície



Dimensões		Passo de dpp	
Largura x Espessura mm	Polegada	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
Diâmetro do material		90-150 mm	150-270 mm

T = Dente trapezoidal



FUTURA® VA

- Geometria de dentes otimizada
- Para aços inoxidáveis e resistentes a ácidos
- Para aços resistentes ao calor e ligas especiais



Dimensões Largura x Espessura mm		Passo de dpp				
	Polegada	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
Diâmetro do material		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm

FUTURA® PREMIUM VA

- Versão revestida
- Para aumento da vida útil

Dimensões Largura x Espessura mm		Passo de dpp				
	Polegada	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
Diâmetro do material		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	700-1500 mm

T = Dente trapezoidal

Figura abaixo: FUTURA® PREMIUM VA



FUTURA® 718

- Novo processamento do dorso da fita
- Para o máximo desempenho de corte
- Para ligas à base de níquel e aços duplex



Dimensões		Passo de dpp		
Largura x Espessura				
mm	Polegada	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
Diâmetro do material		150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm

T = Dente trapezoidal



ECODUR®

- Uso universal em metais não ferrosos



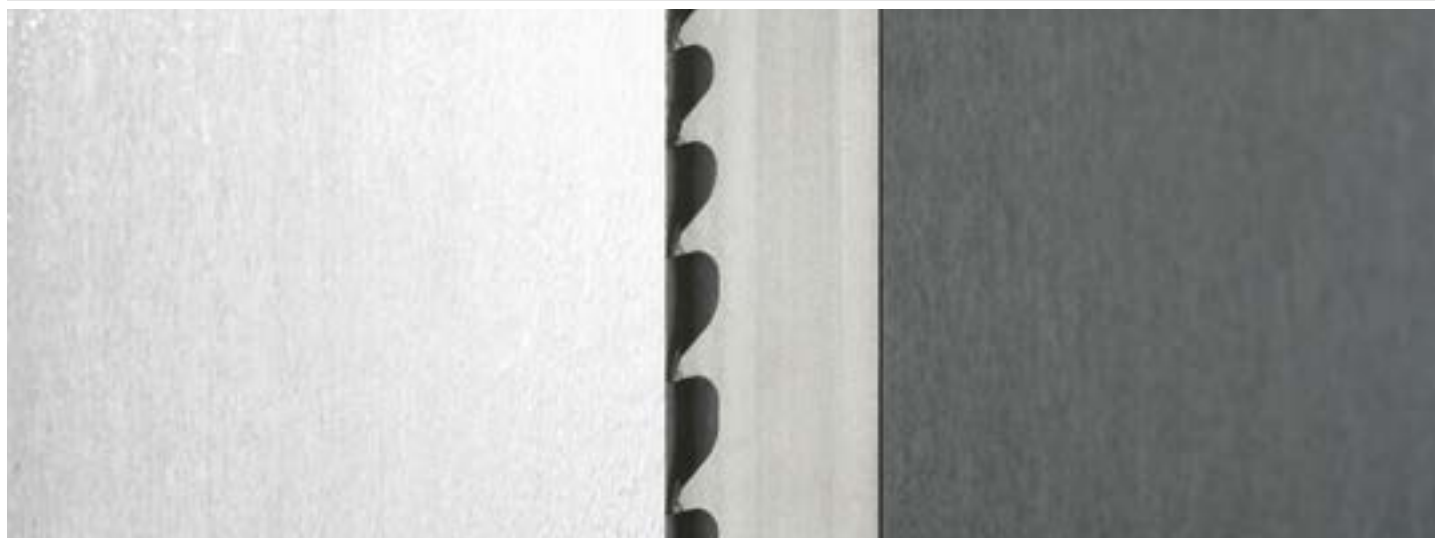
Dimensões		Passo de dpp			
Largura x Espessura					
mm	Polegada	3-4	2-3	1,4-2	0,85-1,15
13 x 0,80	1/2 x 0,032	T			
20 x 0,80	3/4 x 0,032	T			
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	T	T		
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T	T	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T	T	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		T	T	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		T	T	T
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			T	
Diâmetro do material		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	550-1600 mm

DUROSET® NE

- Trava extra larga
- Para metais não ferrosos
- Para operação manual

Dimensões		Passo de dpp	
Largura x Espessura			
mm	Polegada	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
Diâmetro do material		120-200 mm	200-400 mm

T = Dente trapezoidal, K = Dente hook
 Figura abaixo: ECODUR®



FUTURA® NE

- Desempenho de corte alto em metais não ferrosos
- Para melhor acabamento superficial
- Para aplicações em fundições e blocos de alumínio



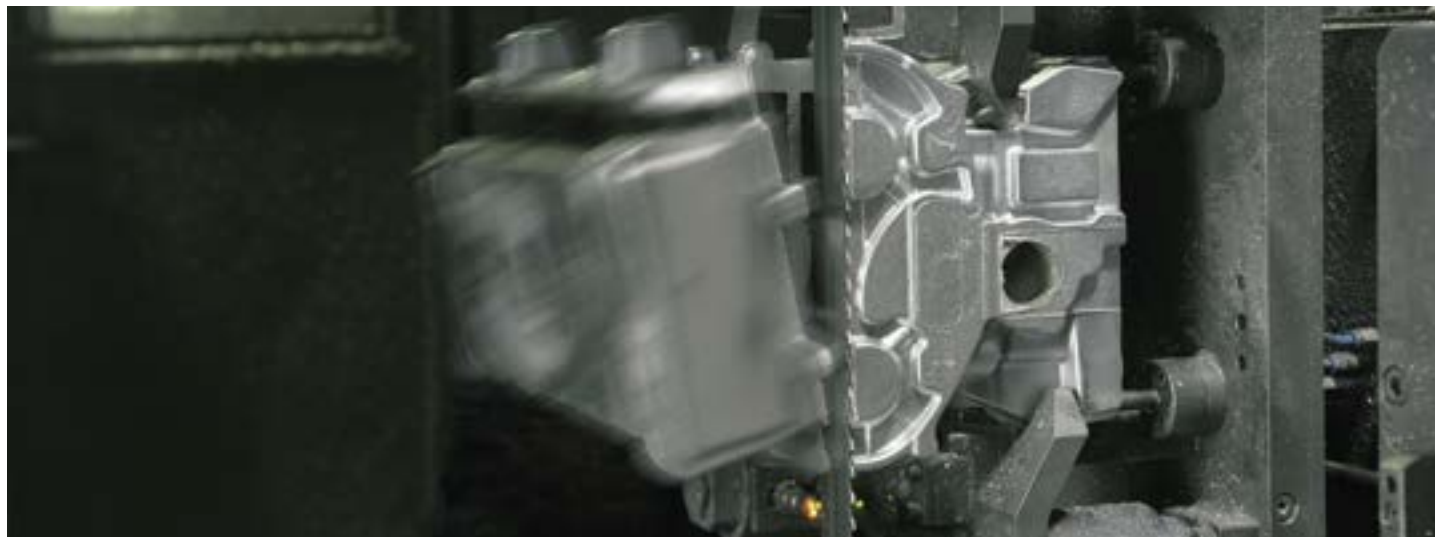
Dimensões Largura x Espessura mm		Passo de dpp				
	Polegada	3-4	2-3	1,4-2	0,85-1,15	0,7-1,0
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	T				
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		T	T		
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		T	T		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063			T	T	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			T		
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063				T	T
Diâmetro do material		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	550-1600 mm	950-3000 mm

FUTURA® NE RS

- Largura de canal de corte reduzida
- Para blocos de alumínio

Dimensões Largura x Espessura mm		Passo de dpp				
	Polegada	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
Diâmetro do material		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	550-1600 mm	950-3000 mm

T = Dente trapezoidal
Figura abaixo: FUTURA® NE



ARION® FG

- Fita de serra revestida para o máximo desempenho de maquinabilidade em serras de fita de alto desempenho
- Para cortes em massa e produção de peças curtas
- Para aços de construção mecânica, ferramenta, temperados e revestidos



Dimensões Largura x Espessura mm Polegada		Passo de dpp				
		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
Diâmetro do material		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

ARION® EG

- Para acabamento de superfície ideal

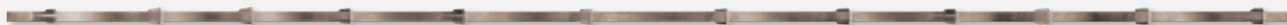
Dimensões Largura x Espessura mm Polegada		Passo de dpp				
		3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4	0,7-1,0
54 x 1,10	2-1/8 x 0,042	T	T			
67 x 1,10	2-5/8 x 0,042	T	T	T		
80 x 1,10	3-1/8 x 0,042		T	T	T	
100 x 1,10	4 x 0,042		T	T	T	T
Diâmetro do material		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

ARION® PG

- Para tubos e perfis

Dimensões Largura x Espessura mm Polegada		Passo de dpp				
		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			
Diâmetro do material		90-150 mm	150-270 mm	270-550 mm	500-1000 mm	950-3000 mm

T = Dente trapezoidal
Figura abaixo: ARION® FG



FUTURA® SN

- Geometria especial para componentes de extremidade endurecida
- Para aços até 65 HRC
- Para elevados requisitos de desempenho



Dimensões		Passo de dpp	
Largura x Espessura			
mm	Polegada	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
Diâmetro do material		40-150 mm	150-270 mm

TSN = Forma do dente TSN



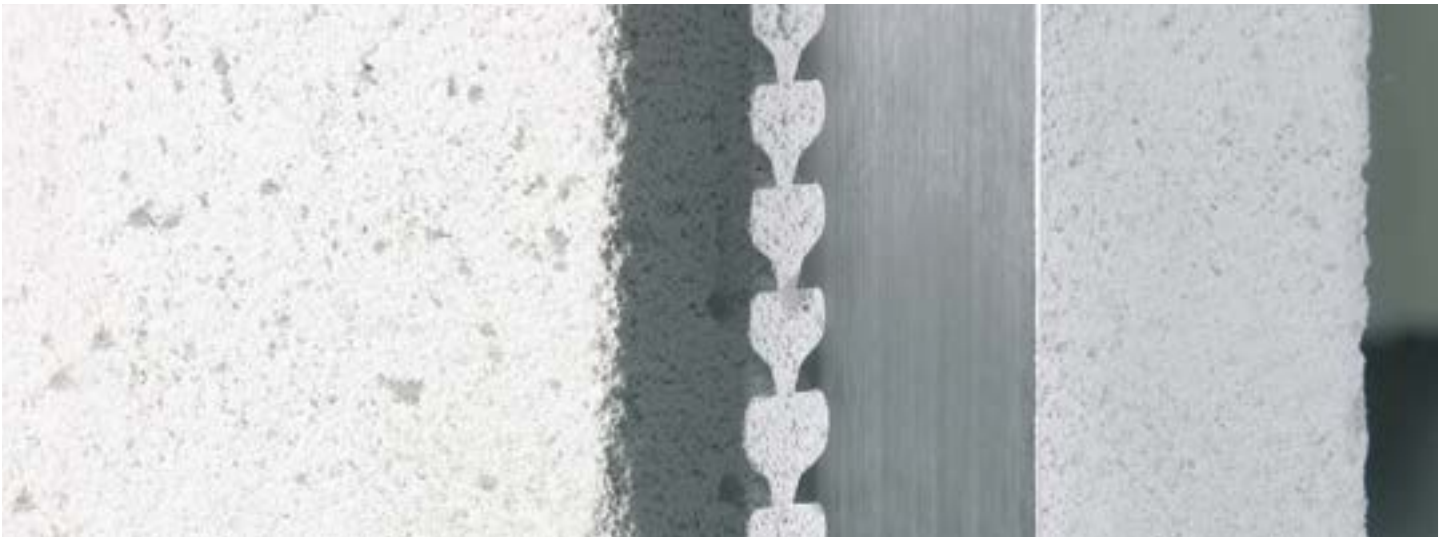
TCT®

- Fita de serra travada de metal duro
- Para materiais abrasivos e minerais
- Ferro fundido cinzento
- Para grafite



Dimensões		Passo de dpp			
Largura x Espessura					
mm	Polegada	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
Diâmetro do material		80-120 mm	120-200 mm	200-400 mm	300-800 mm

S = Dente padrão, K = Dente hook



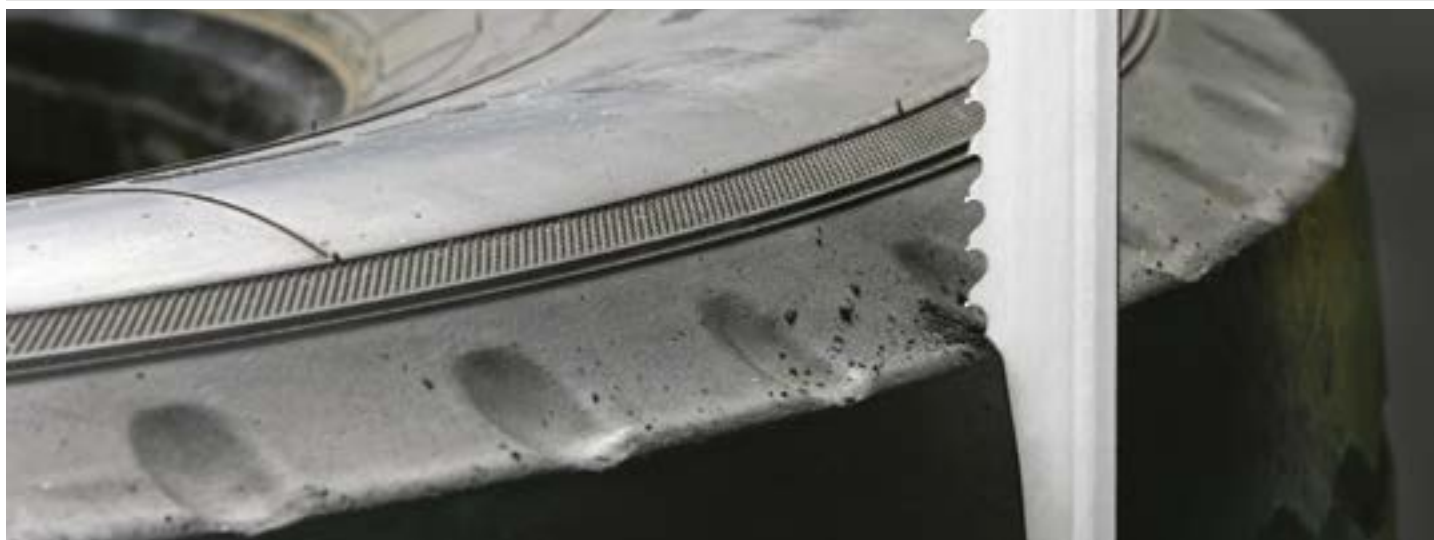
TCTYRE®

- Fita de serra especialmente desenvolvida para o corte de pneus

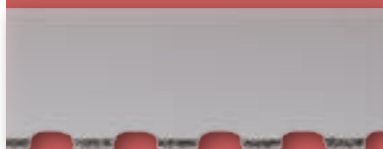


Dimensões		Passo de dpp	
Largura x Espessura			
mm	Polegada	3-4	2-3
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	T	T
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	T	T
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	T	T
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	T	T
Diâmetro do material		90-150 mm	150-270 mm

T = Dente trapezoidal



LÂMINAS DE SERRA DE FITA COM REVESTIMENTO DE DIAMANTE



- Sendo conhecido como o material mais duro, o diamante é capaz de cortar qualquer material, assim como ligas.
- As propriedades únicas da matéria prima desenvolvida para a WIKUS são perfeitamente capazes de resistir a dificuldade causada por cortes de alta velocidade.
- Devido as raras aplicações da DIAGRIT, recomendamos que nos contate para melhor orientação.

Modo de distribuição:	Serras de fita soldadas
Larguras da fita:	10 até 100 mm
Revestimento de diamante:	Contínua (K), Segmentada (S), Com Garganta (U) com passo de 6 até 30 mm
Granulometrias:	D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
Área de aplicação:	Silício, vidro, fibra de vidro, pedra natural
Opcional:	Dimensões diferenciadas sob encomenda.

DIAGRIT® K

- Revestimento contínuo
- Para uso eficaz no desempenho
- Para peças de pequenas dimensões



Dimensões Largura x Espessura		Dimensões Largura x Espessura	
mm	Polegada	mm	Polegada
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

- Corpo da fita de aço inoxidável

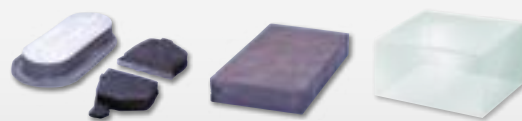
Dimensões Largura x Espessura		Dimensões Largura x Espessura	
mm	Polegada	mm	Polegada
13 x 0,50	1/2 x 0,020	41 x 0,50	1-5/8 x 0,020
20 x 0,50	3/4 x 0,020	54 x 1,10	2-1/8 x 0,042
27 x 0,50	1-1/16 x 0,020	60 x 0,50	2-1/3 x 0,020

Granulometrias: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
Dimensões diferenciadas sob encomenda.



DIAGRIT® S

- Disposição segmentada em forma retangular ou semi-circular
- Para uso eficaz no desempenho
- Para peças de pequenas dimensões



Dimensões Largura x Espessura		Dimensões Largura x Espessura	
mm	Polegada	mm	Polegada
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

- Corpo da fita de aço inoxidável

Dimensões Largura x Espessura		Dimensões Largura x Espessura	
mm	Polegada	mm	Polegada
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

Granulometrias: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
Dimensões diferenciadas sob encomenda.



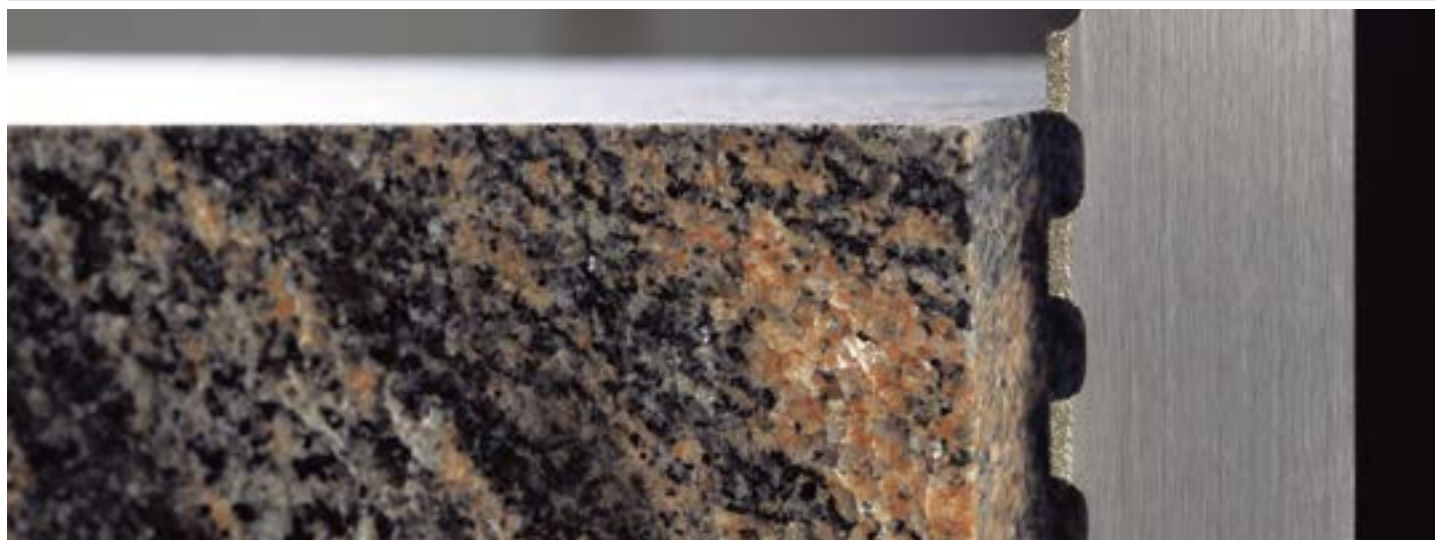
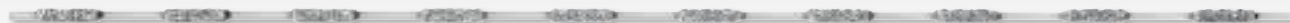
DIAGRIT® U

- Revestimento alternado
- Para uso eficaz no desempenho
- Para peças de pequenas dimensões



Dimensões Largura x Espessura		Passo T	Dimensões Largura x Espessura		Passo T
mm	Polegada	mm	mm	Polegada	mm
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

Granulometrias: D64, D91, D126, D151, D181, D252, D301, D356, D426, D501, D601
Dimensões diferenciadas sob encomenda.



LÂMINAS DE SERRA DE FITA DE AÇO ALTO-CARBONO



- Adequado para operações de oficina até à maquinabilidade de materiais compostos
- Pontas dos dentes endurecidos e um corpo especialmente flexível garantem uma alta confiabilidade.

Modo de distribuição:

- Em rolos de comprimentos fixos e fabricação até 120 m, dependendo das larguras
- Serras de fita soldadas

Larguras da fita:

5 até 25 mm

Tipos de dentes:

L, S, K
Explicações na página 48

Passos:

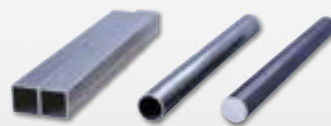
3 até 24 dentes por polegada (dpp)
Explicações na página 49

Travas:

SD, WS, GS
Explicações na página 49

EXTRA

- Para operações simples nas oficinas
- Para aços com liga baixa resistência



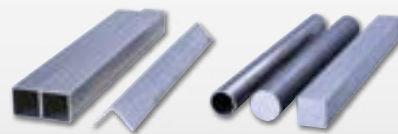
Dimensões		Passo de dpp		
Largura x Espessura		SD		
mm	Polegada	6	4	3
8 x 0,65	5/16 x 0,025	S	L	
10 x 0,65	3/8 x 0,025	S	S,L	L
13 x 0,65	1/2 x 0,025	S	S,L	L
16 x 0,80	5/8 x 0,032	S	S	L
20 x 0,80	3/4 x 0,032	S	S,L	L

L = Dente skip, S = Dente padrão



DIAMANT

- Para operações simples nas oficinas
- Para aços com liga baixa resistência



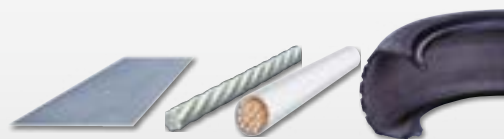
Dimensões		Passo de dpp									
Largura x Espessura		SD							WS		GS
mm	Polegada	18	14	10	8	6	4	3	24	14	4
5 x 0,40	3/16 x 0,016		S						S		
5 x 0,65	3/16 x 0,025		S	S					S		
6 x 0,40	1/4 x 0,016					K					
6 x 0,65	1/4 x 0,025	S	S	S	S	K			S		K
8 x 0,65	5/16 x 0,025	S	S	S	S	K	K		S		K
10 x 0,65	3/8 x 0,025		S	S	S	K	K	K	S		
13 x 0,65	1/2 x 0,025		S	S	S	K	K	K	S		
16 x 0,50	5/8 x 0,020	S			S						
16 x 0,65	5/8 x 0,025			S		K	K	K		S	
16 x 0,80	5/8 x 0,032			S		K	K	K		S	
20 x 0,80	3/4 x 0,032			S	S	K	K	K		S	
25 x 0,90	1 x 0,035			S	S	S	K	K			

S = Dente padrão, K = Dente hook



JET

- Para aplicações de corte por fricção
- Para aços de 30 mm espessura
- Para composites



Dimensões		Passo de dpp				GS 4
Largura x Espessura mm	Polegada	SD 14	10	RL 8	6	
10 x 0,65	3/8 x 0,025	S				
16 x 0,80	5/8 x 0,032		S			
20 x 0,80	3/4 x 0,032	S				
25 x 0,90	1 x 0,035			S	S	S

S = Dente padrão



SELEÇÃO DAS LÂMINAS

1. Comprimento da fita

A dimensão da fita depende da máquina de serra de fita utilizada - poderá encontrar uma vista geral interativa das máquinas de serra de fita mais correntes e as respetivas dimensões das fitas de serra para as fitas de serra WIKUS no nosso website: www.wikus.com

2. Largura da fita

- Máquinas horizontais: especificação da largura da fita pelo fabricante
- Máquinas verticais: são possíveis maiores variações da largura da fita; ver especificações do fabricante
- Largura da fita: quanto maior a largura da fita, maior a estabilidade da fita de serra
- Serras de contornos: o raio menor a serrar limita a largura da fita

3. Material de corte

A WIKUS disponibiliza quatro grupos de materiais de corte:

- **bimetals (HSS)**
- **metais duros**
- **diamante industrial**
- **aços carbono**

A usinabilidade do material a ser cortado é decisivo na escolha do material da serra.

4. Passo

A grandeza que determina a escolha do passo é a profundidade da fita de serra no material. O material a serrar e o tipo da fita de serra utilizada também desempenham um papel na seleção do passo ótimo. Por baixo das tabelas dos respetivos produtos WIKUS é possível consultar a profundidade diferenciada com o limite inferior e superior. Aqui são atribuídos os passos recomendados por nós. A tabela ao lado destina-se a determinar o passo adequado durante a serragem de material maciço com um passo constante.

Aquando da serragem de tubos, o diâmetro externo e a espessura da parede são as grandezas determinantes para a seleção do passo correto. Siga as nossas recomendações da tabela representada no lado oposto.

5. Geometria do dente

A combinação ideal das nossas diferentes geometrias de dente com os nossos materiais de corte e dimensões de fitas permite excelentes desempenhos.

Passo constante dpp	Diâmetro do material (mm)	
	de	até
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

6. Tipos de travas

É possível consultar descrições mais detalhadas na página seguinte.



s	Serrar tubos																
	Diâmetro externo de tubo (mm) / passo (Tz) de dpp																
mm	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 = espessura de parede

No caso de dois ou mais tubos juntos usar a tabela levando-se em conta a espessura de parede dupla (s).



FORMAS DE DENTE

Dente skip (L)



Ângulo neutro de ataque, para:

- Materiais macios (alumínio e madeira), único na gama de aço ferramenta

Dente padrão (S)



Ângulo neutro de ataque, para:

- Materiais de cavaco curto
- Aços com alto teor de carbono
- Aço ferramenta e ferro fundido
- Peças com seções transversais pequenas
- Perfis de parede fina

Dente perfilado (P)



Ângulo positivo de ataque, para:

- Perfis ocos e angulares
- Viga de aço
- Cortes de feixes e/ou camadas
- Operações sensíveis à vibração

Dente hook (K)



Ângulo positivo de ataque, para:

- Uso universal
- Metais não ferrosos e aços
- Perfis e materiais sólido

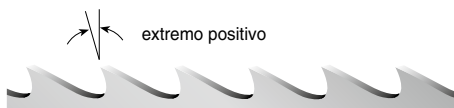
Forma do dente HV



Ângulo positivo e com diferença de dente definida, para:

- Alto desempenho de corte
- Material sólido
- Materiais de cavaco curto
- Aços temperados e revestidos

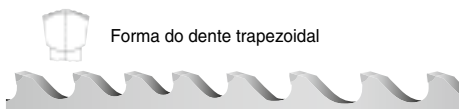
Forma do dente VA



Ângulo extremo positivo e com diferença de dente definida, para:

- Alto desempenho de corte
- Material sólido
- Materiais de cavacos longos
- Aços inoxidáveis e resistentes ao ácido
- Superligas

Dente trapezoidal (T)



Ângulo positivo de ataque, para:

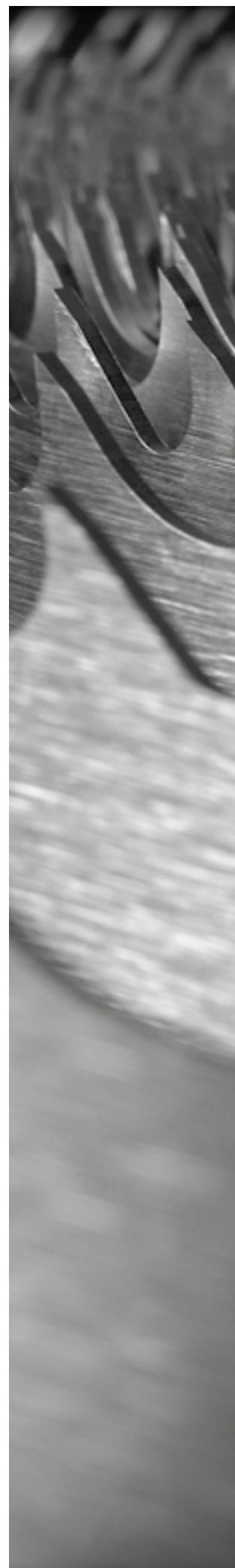
- Alto desempenho de corte
- Melhor acabamento superficial

Forma do dente TSN (dente trapezoidal)



Ângulo negativo de ataque, para:

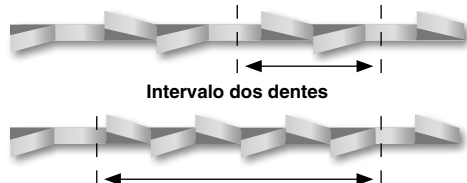
- Eixos com superfície endurecida
- Aços endurecidos até 62 HRC, aço manganês, peças chapeadas com cromo duro
- Diâmetro até 300 mm



TIPOS DE TRAVAS

Possuindo dentes dispostos alternadamente para a esquerda e para a direita ao longo da lâmina, produzimos um corte livre.

Trava regular (SD)



Aplicação universal para o corte de espessuras a partir de 5 mm em aço, ferro fundido e metais não ferrosos duros.

Passo de dente constante: sequência de trava esquerda / direita / reta

Passo de dente variável: pelo menos um dente reto por intervalo, o restante dos dentes no intervalo são alternadamente esquerda / direita ou travados em sequência inversa.

Trava de Grupo (GS)



Para as fitas de serra com um intervalo de passo de dente de 4 a 18 dpp, a trava de grupo permite obter um acabamento de superfície melhorado.

Trava ondulada (SW)



Para os materiais até 5 mm, como folhas, tubos de parede fina e perfis, recomendamos a trava ondulada.

PASSO (Tz)

Definimos como passo a quantidade de dentes em uma polegada (dpp). 1 polegada têm 25,4 mm.

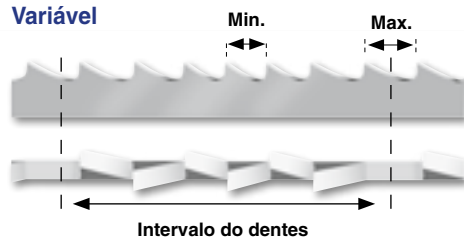
Distingue-se entre o passo de dente constante, com uma distância uniforme entre os dentes, por ex. 2 dpp, e o passo de dente variável, com uma distância divergente entre os dentes.

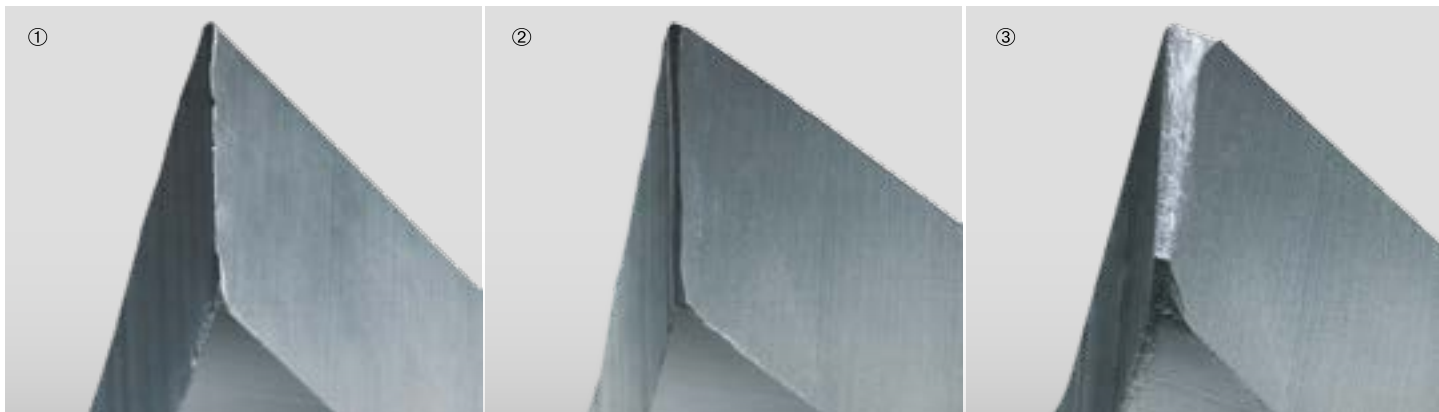
Passos variáveis, por ex. 2-3 dpp, são caracterizados por dois números de dimensões: 2 dpp é a distância máxima entre os dentes e 3 dpp é a distância mínima entre os dentes no intervalo dos dentes.

Constante



Variável





AMACIANDO SUA SERRA DE FITA

Arestas de corte extremamente afiadas são pré-requisitos ideais para alta capacidade de corte e uma longa vida útil da ferramenta. Ver figuras acima:

1. Aresta de corte nova com um raio muito pequeno
2. Um amaciamento correto cria uma aresta de corte estável
3. Uma tensão excessiva sobre o dente causa um amaciamento incorreto causando mini trincas na aresta de corte

Antes de se utilizar uma Lâmina pela primeira vez:

- Tensão da lâmina deverá estar entre 25.000 a 30.000 PSI
- Verifique a concentração de óleo na água com ajuda de um refratômetro
- A concentração recomendada do óleo refrigerante pode ser encontrada nos dados de corte em nossa tabela de caçulos on-line do nosso ParaMaster® 3.0

SERRAS BIMETÁLICAS

- Determine corretamente a velocidade e o avanço (utilize a tabela de corte da WIKUS nesta etapa) baseado no material que irá cortar bem como sua dimensão.
- Importante: Utilize a serra nova com aproximadamente 100% da velocidade de corte (m/min) e aproximadamente 50% do avanço (mm/min).
- Em peças de pequenas dimensões, serão suficientes para o amaciamento da serra aproximadamente 300 cm² de material cortado.
- Já para peças de grandes dimensões, nós recomendamos um período de 15 min. de corte para considerar o amaciamento realizado.
- Após o amaciamento aumente lentamente a velocidade de corte (m/min) até o valor especificado e gradualmente incremente o avanço de corte (mm/min) para os valores determinados anteriormente.

SERRAS DE METAL DURO

- Determine corretamente a velocidade e o avanço (utilize a tabela de corte da WIKUS nesta etapa) baseado no material que irá cortar bem como sua dimensão.
- Importante: Utilize a serra nova com aproximadamente 75% da velocidade de corte (m/min) e aproximadamente 50% do avanço (mm/min)
- Muito importante: serra de fita de metal duro pode promover vibrações e ruído no corte - Ajuda: Para solucionar este problema reduza gradativamente a velocidade de corte (m/min) até que cesse o ruído.

A tabela de cortes da WIKUS foi desenvolvida para serras bimetálicas e de metal duro para um apoio prático. Ou você pode usar ParaMaster® 3.0, programa de dados de corte online da WIKUS com uma ampla gama de vantagens e uma enorme variedade de funções.

Maiores informações podem ser encontradas na pagina 5 deste catálogo ou se registrando diretamente no nosso site www.paramaster.de



CONTATO

CUSTOMER CENTER

Pre-Sales

- Consulta de preços/ Orçamentos
- Questões referentes à sua oferta
- Anexo / alteração dos dados do cliente

Tel.: +49 (5663) 500 **222**

Fax: +49 (5663) 500 380

E-Mail: presales@wikus.com

Order-Desk

- Adjudicação de encomenda / aceitação da encomenda
- Questões referentes à confirmação da encomenda / encomenda

Tel.: +49 (5663) 500 **100**

Fax: +49 (5663) 500 310

E-Mail: orderdesk@wikus.com

After-Sales

- Questões referentes ao estado de entrega da sua encomenda
- Reclamação da sua mercadoria

Tel.: +49 (5663) 500 **555**

Fax: +49 (5663) 500 390

E-Mail: aftersales@wikus.com

CENTRAL DA EMPRESA

Tel.: +49 (5663) 500 **0**

Fax: +49 (5663) 500 57

E-Mail: info@wikus.com

Pessoas de contacto a nível mundial

Na homepage da WIKUS é possível consultar os nomes dos comerciais e técnicos em função das competências das áreas, na categoria Contacto de Serviço.

www.wikus.com





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

Melsunger Str. 30
34286 Spangenberg, Alemanha

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

www.wikus.com
info@wikus.com

© WIKUS-Sägenfabrik.

Todos os direitos reservados. A reimpressão, mesmo de excertos, é proibida. Todos os dados são fornecidos sem garantia. Apesar das verificações minuciosas e regulares, a WIKUS não se responsabiliza nem garante a completude, exatidão e atualidade das informações disponibilizadas. As imagens podem diferir do original. A gama de produtos pode diferir em função da data de impressão. V-2015-08-24-Portuguese



Ferramentas de precisão inovadoras
desenvolvidas e produzidas
em Spangenberg, Alemanha

