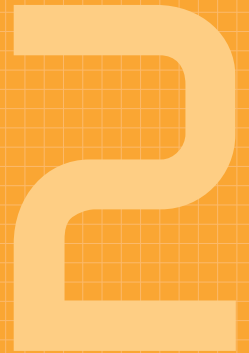


KREISSÄGEBLÄTTER

- | | | | |
|----|--------------------------|----|---------------------------|
| 14 | Technologie | 36 | TRIMCUT Kreissägeblätter |
| 23 | Regenerierung | 40 | CROSSCUT Kreissägeblätter |
| 24 | BASIC Kreissägeblätter | | |
| 30 | STABILO Kreissägeblätter | | |



SoWa . Unser Weg zum perfekten Sägewerkzeug

Ein Kreissägeblatt - oder allgemein formuliert - ein Sägewerkzeug überzeugt nur dann durch eine optimale Performance und hohe Standfestigkeit, wenn das Sägewerkzeug möglichst exakt auf die speziellen Einsatzbedingungen im Sägewerk ausgelegt ist. Daher gehört die „Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“ oder in Kurzform „SoWa“ zum Kern unserer HDS-Philosophie. Wir sind überzeugt, dass sich eine hervorragende Qualität von Sägewerkzeugen nur auf diesem Weg erzielen lässt. Der Einsatz von HDS-Sägewerkzeugen in leistungsfähigen Sägewerken im In- und Ausland bestätigt unseren Ansatz. Nutzen auch Sie unsere „SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“ für Ihre Sägelinie.

SÄGEWERKOPTIMIERTE
SoWa
WERKZEUGAUSLEGUNG

HDS Kreissägeblätter im Vorschnitt

Im Vorschnitt unterliegen Kreissägeblätter den stärksten Belastungen. Immer höhere Vorschübe und größere Schnitthöhen verlangen neben optimaler Auslegung eine äußerst belastbare Materialqualität sowie eine präzise Verarbeitung. Dies ist nicht verwunderlich, denn Geschwindigkeit, Schnittfugen und Schnitthöhen tragen einen wesentlichen Beitrag zur Produktivität und damit zur Wirtschaftlichkeit der Sägelinie bei.

Die Zielsetzung ist dabei für jedes Sägewerk im Kern identisch, denn grundsätzlich gelten die gleichen Erfolgsfaktoren:

- + Reduzierung der Schnittfugen
- + Steigerung der Vorschübe
- + Vergrößerung der Schnitthöhen
- + Steigerung der Schnittqualität

Diese konkurrierenden Ziele lassen sich nur in einem ausgewogenen Verhältnis realisieren. Heute erlaubt uns die „AST Abgesetzte Sägeblatt-Technologie“ dieses magische Verhältnis noch weiter zu optimieren. Mit der Einführung des „abgesetzten“ STABILO-Kreissägeblattes können Sägewerke seitdem wesentlich effizienter arbeiten.

Um eine möglichst hohe Schnittholzausbeute bei ebenfalls möglichst hohen Vorschüben im Vorschnitt zu erzielen, empfehlen wir ausschließlich speziell für Ihre Schnittprogramme ausgelegte Kreissägeblätter der STABILO-Klasse mit abgesetzter Sägeblatt-

Technologie (AST). Durch ihre hohe dynamische Steifigkeit meistert unsere STABILO selbst extreme Belastungen, wie sie im Vorschnitt durch unterschiedliche Schnitthöhen in Kombination mit hohen Vorschüben auftreten. Aufgrund der hohen Stabilität des Kreissägeblatt-Grundkörpers erlaubt die STABILO eine minimale Auslegung der Schnittfuge. Durch die Schnittfugen-Reduzierung ergeben sich wiederum geringere Schnittkräfte und damit ein verminderter Energiebedarf. Außerdem erhöht sich die Schnittholzausbeute so, dass bei bestimmten Schnittprogrammen der Griff zum nächst höheren Stammdurchmesser bzw. in die nächst größere Box auf dem Rundholzplatz vermieden – oder treffender gesagt – „gespart“ werden kann.

Vertrauen Sie im Vorschnitt auf die hoch effiziente STABILO mit „AST Abgesetzter Sägeblatt-Technologie“ und nutzen Sie unsere „SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“ für ein Spitzenprodukt, dass bestens zu Ihrem Schnittprogramm passt und Ihnen dadurch schon im Vorschnitt entscheidende Wettbewerbsvorteile sichert.



Reduzierlinie mit HDS Kreissägeblättern

(1.1) Vorschnitt

STABILO-Profil

Absatztyp ESZF
Einseitig zwei-
fach abgesetztes
Blattprofil

◀ Innensägen/S-Sägen ▶

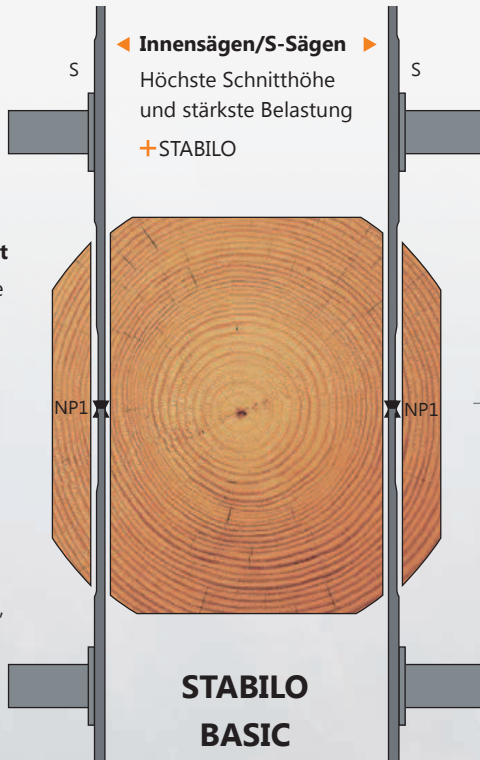
Höchste Schnitthöhe
und stärkste Belastung
+ STABILO

STABILO-Mehrwert

Kleinere Schnittfuge
oder höhere
Vorschübe

Bei Schnittbildern,
die zusätzliche
Außensägen bzw.
N-Sägen benötigen,
empfehlen wir:

+ STABILO
+ BASIC



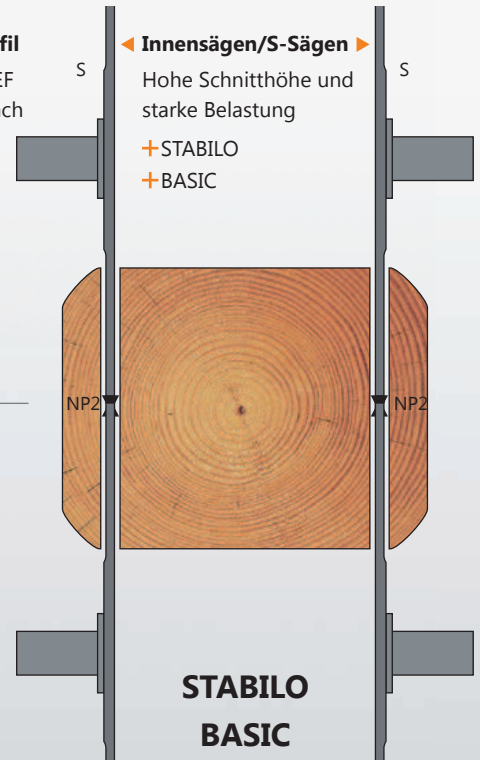
(1.2) Vorschnitt

STABILO-Profil

Absatztyp ESEF
Einseitig einfach
abgesetztes
Blattprofil

◀ Innensägen/S-Sägen ▶

Hohe Schnitthöhe und
starke Belastung
+ STABILO
+ BASIC



(2) Nachschnitt

Nachschnitt- Kreissägeblätter

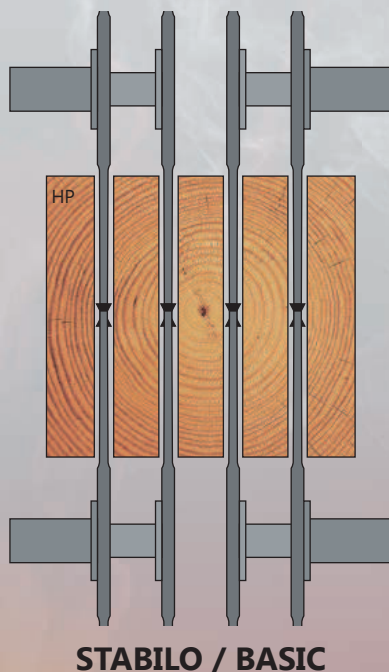
+ STABILO
+ BASIC

STABILO-Profil

Absatztyp BSEF
Beidseitig einfach
abgesetztes
Blattprofil

BASIC im Nachschnitt

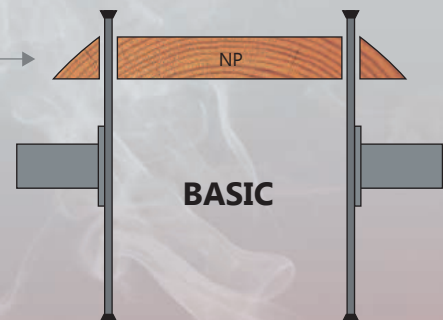
Einsatz bei mittleren
Vorschüben und
mittleren Schnitthöhen



(3) Besäumschnitt

Nebenprodukte

Besäumschnitt mit
+ BASIC





TECHNOLOGIE

AST . Abgesetzte Sägeblatt-Technologie

Keine andere Innovation hat die Entwicklung von Hochleistungs-Kreissägeblättern für den Einsatz in Sägewerken in den vergangenen Jahren so beeinflusst wie die „AST Abgesetzte Sägeblatt-Technologie“. Mittlerweile stehen ausgereifte und bewährte Konstruktionen zur Verfügung, die eine sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung (SoWa) auf höchster Leistungsebene mit herausragender Standfestigkeit gewährleisten.

Unsere STABILO vereint die AST-Leistungsvorteile in einem Kreissägeblatt, dessen Konstruktion unseren Maßstab für Performance und Qualität definiert.



HDS Kreissägeblätter im Nachschnitt

Für einen effizienten Nachschnitt mit hohem Vorschub empfehlen wir grundsätzlich unser einseitig oder beidseitig abgesetztes STABILO-Nachschnittkreissägeblatt. Hierdurch wird das sich beim Sägen von gleichbleibenden, mittleren bis hohen Schnitthöhen einstellende, seitlich ausgewogene Kräfteverhältnis durch das eigens für den Nachschnitt entwickelte STABILO-Blattprofil wirksam kompensiert. Selbst im Nachschnitt lassen sich so minimalste Schnittfugen realisieren.

Nach der Erhöhung der Schnittholausbeute im Vorschnitt steigert die STABILO – jetzt zum zweiten Mal – die Holzausbeute im Nachschnitt. Auf das Jahr gesehen profitieren Sie von diesem Wettbewerbsvorteil quasi im Doppelpack.

Zum Besäumen bei geringen Schnitthöhen und hohen Vorschüben eignet sich unser bewährtes Kreissägeblatt BASIC in hervorragender Weise. Auch hier gilt unsere Philosophie der „SoWa Sägewerkoptimierten Werkzeugauslegung“. Erst die Analyse Ihrer Maschinendaten, der gewünschten Vorschübe, der Schnitthöhe des Hauptproduktes sowie der zu schneidenden Holzart ermöglicht uns die Auslegung besonders effizienter Kreissägeblätter.

Nutzen Sie dieses Entwicklungskonzept, denn schließlich verschaffen Ihnen hochwertige HDS-Sägewerkzeuge profitable Vorteile und dies Schicht für Schicht, Tag für Tag und Jahr für Jahr!



Profilierlinie mit HDS Kreissägeblättern



(1.1) Vorschnitt

Außensägen / N-Sägen

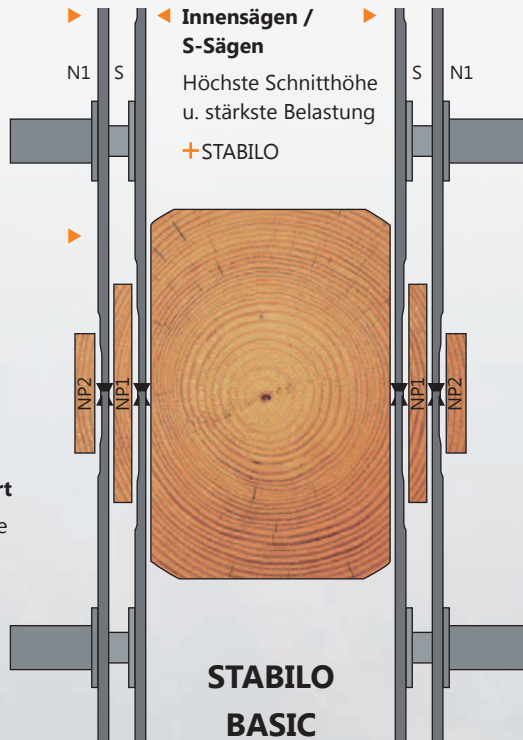
- + STABILO
- + BASIC

STABILO-Profil

Absatztyp ESZF
Einseitig zweifach
abgesetztes
Blattprofil

STABILO-Mehrwert

Kleinere Schnittfuge
oder höhere
Vorschübe



(1.2) Vorschnitt

Innensägen/S-Sägen

Hohe Schnitthöhe
und starke Belastung

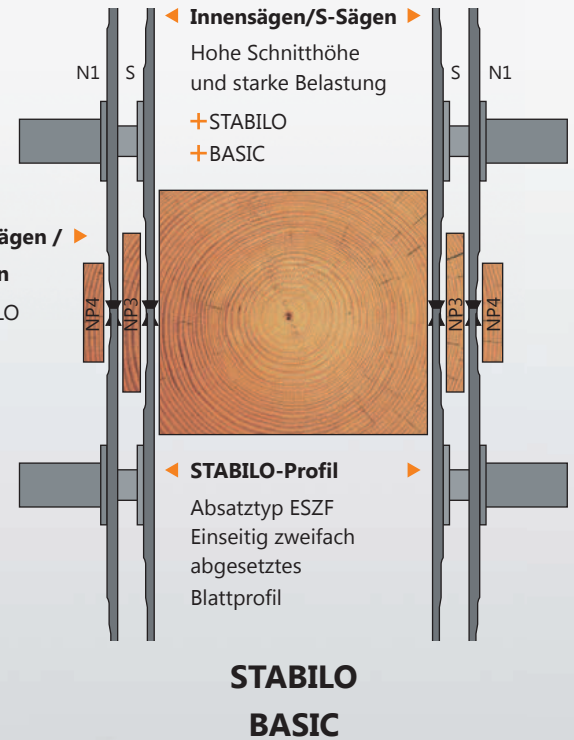
- + STABILO
- + BASIC

Außensägen / N-Sägen

- + STABILO
- + BASIC

STABILO-Profil

Absatztyp ESZF
Einseitig zweifach
abgesetztes
Blattprofil



(2.1) Nachschnitt mit Teleskopwellen

Nachschnitt-Kreissägeblätter

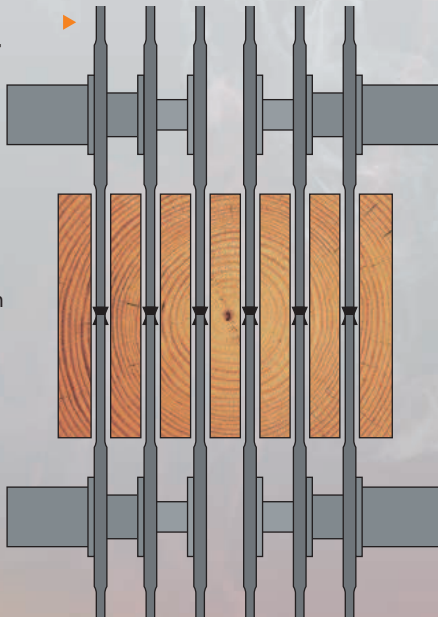
- + STABILO
- + BASIC

STABILO-Profil

im Nachschnitt
Absatztyp BSEF
Beidseitig einfach
abgesetztes
Blattprofil

BASIC

im Nachschnitt
bei mittleren
Vorschüben
und mittleren
Schnitthöhen



STABILO / BASIC

(2.2) Nachschnitt mit Festeinhang

Nachschnitt-Kreissägeblätter

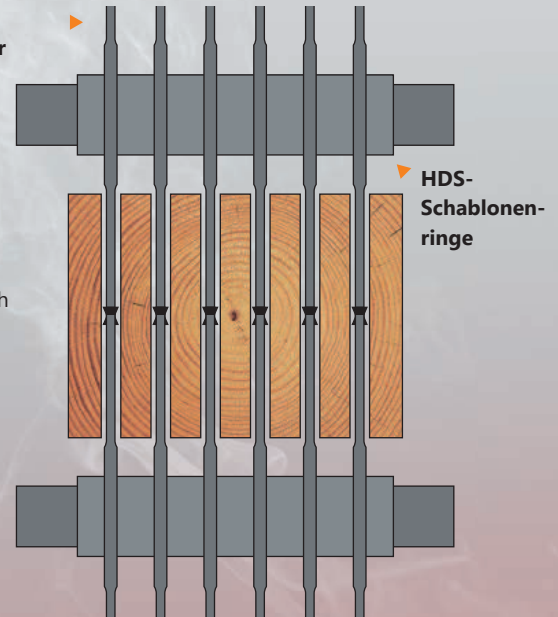
- + STABILO
- + BASIC

STABILO-Profil

im Nachschnitt
Absatztyp BSEF
Beidseitig einfach
abgesetztes
Blattprofil

BASIC

im Nachschnitt
bei mittleren
Vorschüben
und mittleren
Schnitthöhen

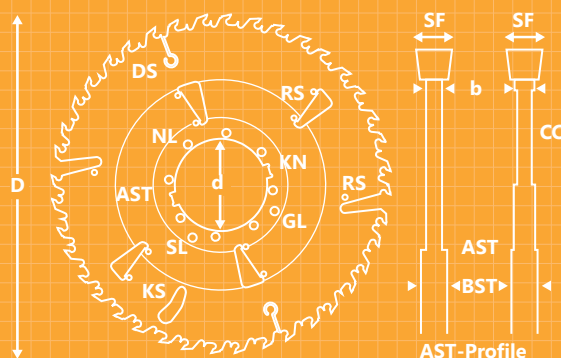


STABILO / BASIC

Grundkörper des Kreissägeblattes

Ein Kreissägeblatt für den Hochleistungsbereich im Sägewerk ist das Resultat der Auslegung von unzähligen Konstruktionsmerkmalen auf genau die Anforderungen, die sich bei Ihnen im Sägewerk durch das spezielle Schnittprogramm, den Maschinentyp und die Holzart ergeben. Erst die genaue Analyse des Einsatzzweckes ermöglicht uns eine optimale Auslegung des Kreissägeblattes auf ihre spätere Anwendung.

Die wichtigsten Konstruktionsmerkmale des Kreissägeblatt-Grundkörpers stellen wir Ihnen hier kurz vor.



Oberflächenausführung

★ HDS-Standard

-  Schleifartig ★ Die Oberflächenausführung resultiert aus dem letzten Arbeitsgang der Grundkörperbearbeitung. Hier gehört die schleifartige Ausführung zu unserer Standardoberfläche.
-  Spiralartig Die harzabweisende spiralartige Ausführung verringert die Kontaktfläche zwischen Kreissägeblatt und Holz, wodurch sich die Erwärmung reduziert.
-  Poliert (optional) Schleif- und spiralartige Oberflächen können zusätzlich noch poliert werden, wodurch die Oberfläche noch glatter und harzabweisender wird.

Räumschneiden

Unsere spezielle HDS-Geometrie der Räumschneiden und ihrer HW-Bestückung reduziert die Stammblatterwärmung. Unsere Räumschneidenform ist so optimiert, dass sich nur wenig Sägemehl anstauen kann. Hierzu trägt auch die mechanisch bearbeitete Kontur der Räumschneide bei.

Bohrung

Unsere Kreissägeblätter werden individuell für Sie gefertigt. Daher stimmen wir Bohrung, Keilnuten, Neben-, Senk- und Gewindelöcher sowie Flansch- bzw. Bunddurchmesser präzise auf Ihren Maschinentyp ab. Schon allein diese Angaben beeinflussen die eigentliche Konstruktion des Sägeblattkörpers und müssen bei der Auslegung berücksichtigt werden.

-  Zylindrische Bohrung
-  Scheibenfederbohrung (Spline)
-  Keilwellenbohrung

Beschichtung



Standardmäßig statten wir unsere Grundkörper mit einer Oxidbeschichtung aus. Hierdurch wird die Oberfläche ebener, sodass weniger Reibungswärme entsteht. Die Erwärmung des Grundkörpers bleibt damit gering und muss nicht übermäßig durch die Innenspannung kompensiert werden. Die Standfestigkeit und die Standzeit erhöhen sich und gleichzeitig verringert sich die Gefahr des Verlaufs.

Ähnliche Vorteile ergeben sich durch die Verchromung, wobei diese zusätzlich für eine harte Oberfläche sorgt.

Bei konventionell geschnittenen CV-Sägen können die hoch belasteten Zahnflanken durch eine extrem harte Chromschicht geschützt werden. Durch die verringerte Abnutzung erhöht sich ebenfalls die Standzeit.

Oberfläche

STABILO Hexa CC

Abmessung 510 x 4.7/3.5/4.9 x 150 mm

Zähne 18 HW-Zähne . Zahnform Flachzahn
Zahntyp 4 Plus . Hexa-Ausführung
mit 6 Räumschneiden

Ausstattung AST Abgesetzte Sägeblatt-Technologie,
Absatztyp ESEF einseitig einfach abgesetzt
von 4.9 auf 3.5 mm . CoolCut CC

ABGESETZTE
SÄGEBLATT-TECHNOLOGIE

AST

STABILO im Vorschnitt



Individuelles Blattprofil

Nach der „SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“ wird für jedes STABILO-Kreissägeblatt, das für die dynamische Steifigkeit entscheidende Blattprofil unter Berücksichtigung von über 30 Einflussfaktoren individuell für Ihr Schnittprogramm berechnet. Dabei stehen mit dem einseitig und beidseitig abgesetzten Blattprofil zwei Basiskonstruktionen zur Verfügung.

Im Vorschnitt: STABILO mit einseitig abgesetztem Blattprofil

Das einseitig einfach oder zweifach abgesetzte Profil wird meist im Vorschnitt eingesetzt. Durch die unterschiedlichen Schnitthöhen treten seitlich variierende Sekundärkräfte auf. Das einseitig abgesetzte Blattprofil kompensiert dieses Ungleichgewicht, sodass sich die extreme dynamische Steifigkeit positiv auswirkt.

Im Nachschnitt: STABILO mit beidseitig abgesetztem Blattprofil

Im Nachschnitt herrscht durch die geringeren und annähernd gleichen Schnitthöhen ein ausgewogeneres Kräfteverhältnis. Auch hier wirkt sich die hohe dynamische Steifigkeit extrem positiv aus, sodass die Schnittfuge reduziert werden kann.

STABILO im Nachschnitt



Die HDS Pluspunkte der STABILO

- + **Individuelles Blattprofil**
ist für die dynamische Steifigkeit entscheidend und wird unter Berücksichtigung aller Faktoren ausgelegt und individuell berechnet
- + **Kleinere Schnittfuge oder höherer Vorschub**
durch dynamische Steifigkeit der bewährten „AST Abgesetzte Sägeblatt-Technologie“
- + **Energieeinsparung**
im Vergleich zu glatten Kreissägeblättern durch Reduktion der Schnittfuge
- + **Hohe Lebensdauer**
durch äußerst massiven Grundkörper und dadurch für mehrere Regenerierungszyklen geeignet
- + **Geringere Lagerbelastung**
durch die Verwendung kleinerer Schablonenringe
- + **Geringere Erwärmung**
in der Zahnzone, da hier das Kreissägeblatt seine dünnste Stelle besitzt und somit die Reibungswärme des Sägemehls vermindert wird
- + **Räumschneiden im Bund,**
die an der Modelseite den Bund vor übermäßiger Erwärmung und so vor Verbrennungen schützen

AST-Absatztypen

ESEF : einseitig einfach abgesetzt
ESZF : einseitig zweifach abgesetzt

AST-Absatztypen

BSEF : beidseitig einfach abgesetzt
BSZF : beidseitig zweifach abgesetzt

CoolCut CC

CoolCut ▶

Unsere Kreissägeblätter BASIC und STABILO werden auf Wunsch mit der Option „CoolCut“ ausgestattet. Dabei wird das Kreissägeblatt im äußeren Bereich nochmals mit einer leichten Absenkung versehen.

CoolCut führt ebenso wie AST zu einer thermischen Entlastung des Stammblattes, sodass die Schnittfuge reduziert werden kann oder sehr hohe Vorschübe gewählt werden können.

Optional kann die Absenkung am Zahnfuß zurückgenommen werden, wodurch sich die Lötfläche für HW- und Stellite-Zähne vergrößert und damit eine stabilere Zahnbestückung gewährleistet ist.

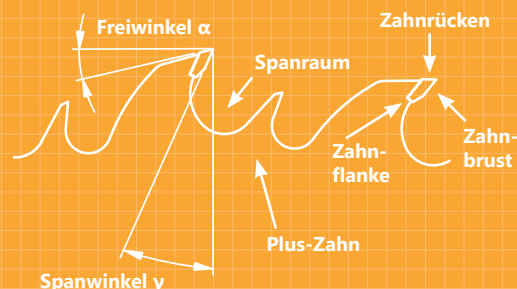
Um den CoolCut-Effekt zu erhöhen, steht auch die Option „double CoolCut“ zur Verfügung.

double
CoolCut CC

Zahngeometrie

Im Zahnbereich eines Kreissägeblattes ist eine Menge los. Die kleinen Sägezähne aus Hartmetall oder Stellite spanen die Sägespäne ab, die dann scheinbar wild im Spanraum toben, vom Plus-Zahn nochmals gebrochen werden und dann fluchtartig durch den Drall des Kreissägeblattes ausgeworfen werden.

Je besser Schneidwerkstoff, Zahnform, Zahntyp und Zahngeometrie aufeinander und auf den späteren Einsatzzweck abgestimmt werden, desto höher ist die Leistungsfähigkeit des Kreissägeblattes.



Schneidwerkstoffe

HW	ST	CV
Sägezahn	Sägezahn	Sägezahn

In der Sägeindustrie kommen mit Hartmetall (HW), Stellite (ST) und Chrom-Vanadium-Stahl (CV) drei Schneidwerkstoffe für die Sägezähne zum Einsatz, wobei ein preiswerter CV-Zahn sich direkt aus dem geschränkten Kreissägeblatt-Grundkörper ergibt und deshalb nicht bestückt werden muss. Für HDS-Kreissägeblätter stehen zur Verfügung:

- + HW - Hartmetalle in einsatzoptimierten Ausführungen in drei Qualitätsstufen HDS01 bis HDS03
- + ST - Stellite, ein besonders zäher und widerstandsfähiger Schneidwerkstoff
- + CV - Chrom-Vanadium-Stahl für preiswerte geschränkte Standard-Kreissägeblätter

Zahnformen

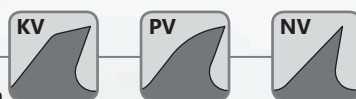


Größtenteils werden HDS-Kreissägeblätter mit dem universellen und einfach zu schärfenden Flachzahn ausgerüstet. Für spezielle Einsatzzwecke stehen weitere Formen bereit.

- + F Flachzahn
- + W Wechselzahn
- + H Hohlzahn
- + TF Trapez-Flachzahn
- + TT Trapez-Trapezzahn
- + FS Flachzahn mit Schutzfase

Sägezahn

Allgemeine Zahntypen



Der Zahntyp ist neben der Bestückung und der Konstruktion des Sägeblattkörpers ein bedeutender Faktor, um Schnittleistung und Schnittqualität sowie Standfestigkeit und Standzeit zu optimieren.

- + KV-Zahntyp (Wolfszahn)
Längs- und Querschnitt, Hartmetall-/Stellitebestückung
- + PV-Zahntyp (Bogenzahn)
Längs- und Querschnitt, meist mit Stellitebestückung
- + NV-Zahntyp (Spitzzahn)
meist beim Querschnitt und bei geschränkten Kreissägeblättern

Für den Hochleistungsbereich im Sägewerk wurde der KV-Zahntyp stark modifiziert. Hieraus sind spezielle und äußerst leistungsfähige Sägewerk-Zahntypen entstanden.

Allgemeine Zahntypen

STABILO Hexa CC

Abmessung 510 x 4.7/3.5/4.9 x 150 mm

Zähne 18 HW-Zähne . Zahnform Flachzahn
Zahntyp 4 Plus . Hexa-Ausführung
mit 6 Räumschneiden

Ausstattung AST Abgesetzte Sägeblatt-Technologie,
Absatztyp ESEF einseitig einfach abgesetzt
von 4.9 auf 3.5 mm . CoolCut CC



Zahntyp 4



★ HDS-Standard

Zahntyp 4

Der universell im Vor- und Nachschnitt sowie beim Längs- und Querschnitt einsetzbare Zahntyp 4 ist der Standard-Zahntyp und zeichnet sich durch den besonders großen Spanraum aus. Selbst bei hohen Vorschüben oder bei großen Schnitthöhen kann der Spanraum genügend Sägemehl aufnehmen und auswerfen. Dabei wird der Sägemehlauswurf durch die radiale Formgebung des Spanraums unterstützt.

- Profil + Gleichbleibende Zahnhöhen
+ Gleichbleibende Zahnteilungen
+ Großer Spanraum

Zahntyp 4 Plus



Zahntyp 4 Plus

Die Optimierung des Spantransportes stand bei der Entwicklung des „Zahntyps 4 Plus“ im Fokus. Der markante „Plus-Zahn“, auch Zwischenzahn genannt, teilt den Spanraum und verbessert den Sägemehlauswurf sowie den Spanflug nach außen. Hierdurch wird die Sägemehlreibung zwischen Kreissägeblatt und Schnittgut sowie das Verklumpen des Sägemehls im Spanraum vermieden. Durch die geringere Belastung des Kreissägeblattes ist eine kleinere Schnittfuge möglich.

- Profil + Gleichbleibende Zahnhöhen
+ Gleichbleibende Zahnteilungen
+ Plus-Zahn für besseren Spanauswurf & Spanbruch

HT



HT Hoch-Tief

Der modifizierte Zahntyp 4 ermöglicht das Sägen verschiedener Schnitthöhen bei stark unterschiedlichen Vorschüben mit nur einem Kreissägeblattmodell. Hierdurch entfällt der Kreissägeblattwechsel und die damit verbundenen Rüstkosten. Des Weiteren senkt sich der Aufwand für Beschaffung und Bevorratung, da für einen abgegrenzten Schnittbereich nur ein bestimmtes Kreissägeblattmodell benötigt wird. Der Zahntyp leistet damit einen wichtigen Beitrag zur Wirtschaftlichkeit Ihrer Produktionslinie.

- Profil + Ungleiche Zahnhöhen
+ Gleichbleibende Zahnteilungen
+ Großer Spanraum

HT Plus



HT Hoch-Tief Plus

Im Zahntyp „HT Plus“ vereinen sich die Stärken der HT-Verzahnung und des „Plus-Zahnes“. Dadurch lässt sich einerseits ein breites Spektrum an unterschiedlichen Schnitthöhen mit variablen Vorschüben ohne Kreissägeblattwechsel bearbeiten und andererseits minimiert der Zwischenzahn im Spanraum durch den verbesserten Sägemehlauswurf die thermische Belastung des Kreissägeblattes.

- Profil + Ungleiche Zahnhöhen
+ Gleichbleibende Zahnteilungen
+ Plus-Zahn für besseren Spanauswurf & Spanbruch

Sägewerk-Zahntypen

UZ



UZ Ungleiche Zahnteilung

Interessant für kombinierte Besäum- und Nachschnittaggregat ist der UZ-Zahntyp. Durch die ungleichen Zahnhöhen und die ungleichen Zahnteilungen kann der UZ-Zahntyp sowohl im Nachschnitt für große Schnitthöhen bei niedrigen Vorschüben als auch zum Besäumen mit wesentlich geringeren Schnitthöhen bei hohen Vorschüben effizient eingesetzt werden.

- Profil + Ungleiche Zahnhöhen
+ Ungleiche Zahnteilungen
+ Großer Spanraum

UZ Plus



UZ Plus

Der Zahntyp „UZ Plus“ kombiniert die Vorteile dieser Verzahnung mit den Stärken des „Plus-Zahnes“. Der effektivere Spanauswurf und der bessere Spanbruch vermindert Reibung und Wärmeentwicklung, sodass die Konstruktion des Kreissägeblattes eine Reduzierung der Schnittfuge ermöglicht.

- Profil + Ungleiche Zahnhöhen
+ Ungleiche Zahnteilungen
+ Plus-Zahn für besseren Spanauswurf & Spanbruch



HDS KREISSÄGEBLÄTTER

		BASIC	STABILO	TRIMCUT	CROSSCUT
SÄGEWERKOPTIMIERTE  WERKZEUGAUSLEGUNG	Durchmesser max.	●	●	●	●
	Vorschnitt	○	●		
	Nachschnitt	●	●	○	
	Kappschnitt		○	●	●
ABGESETZTE SÄGEBLATT-TECHNOLOGIE 	AST einseitig		●		
	AST beidseitig		●		
CoolCut CC	CoolCut CC	●	●		
	double CoolCut dCC	●	●		
HW-Räumschneiden 2 Duo / 3 Tria / 4 Tetra / 6 Hexa / 8 Octo / 10 Deko	Ohne Räumschneiden	○	○	●	●
		●	●		
Schwingungs- und Geräuschkämpfung	Dehnungsschlitze	●	●	●	●
	Kupfernieten	○		●	●
	Geräuschkämpfungsschlitze	○		●	●
Sägewerk-Zahntypen	Zahntyp 4	●	●	●	●
	HT Hoch-Tief	○	○		
	UZ Ungl. Zahnteilung	○	○		
Plus-Zahn	Zwischenzahn ZZ	○	○		
Schneidwerkstoff	CV Chrom-Vanadium	○		○	
	HW Hartmetall	●	●	●	●
	ST Stellite	●	●	○	
	HW best. Zahnträger				●
Oberflächen-Ausführung	Schleifartig	●	●	●	●
	Spiralartig	●	●	○	
	Poliert	○	○	○	
Oberflächen-Beschichtung	Oxid	●	●	●	
	Chrom	○	○	○	

● Sehr gut geeignet / trifft voll zu

○ Bedingt geeignet / trifft gelegentlich zu

REGENERIERUNG

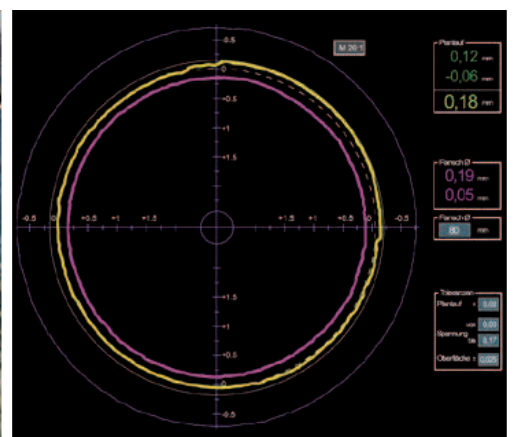
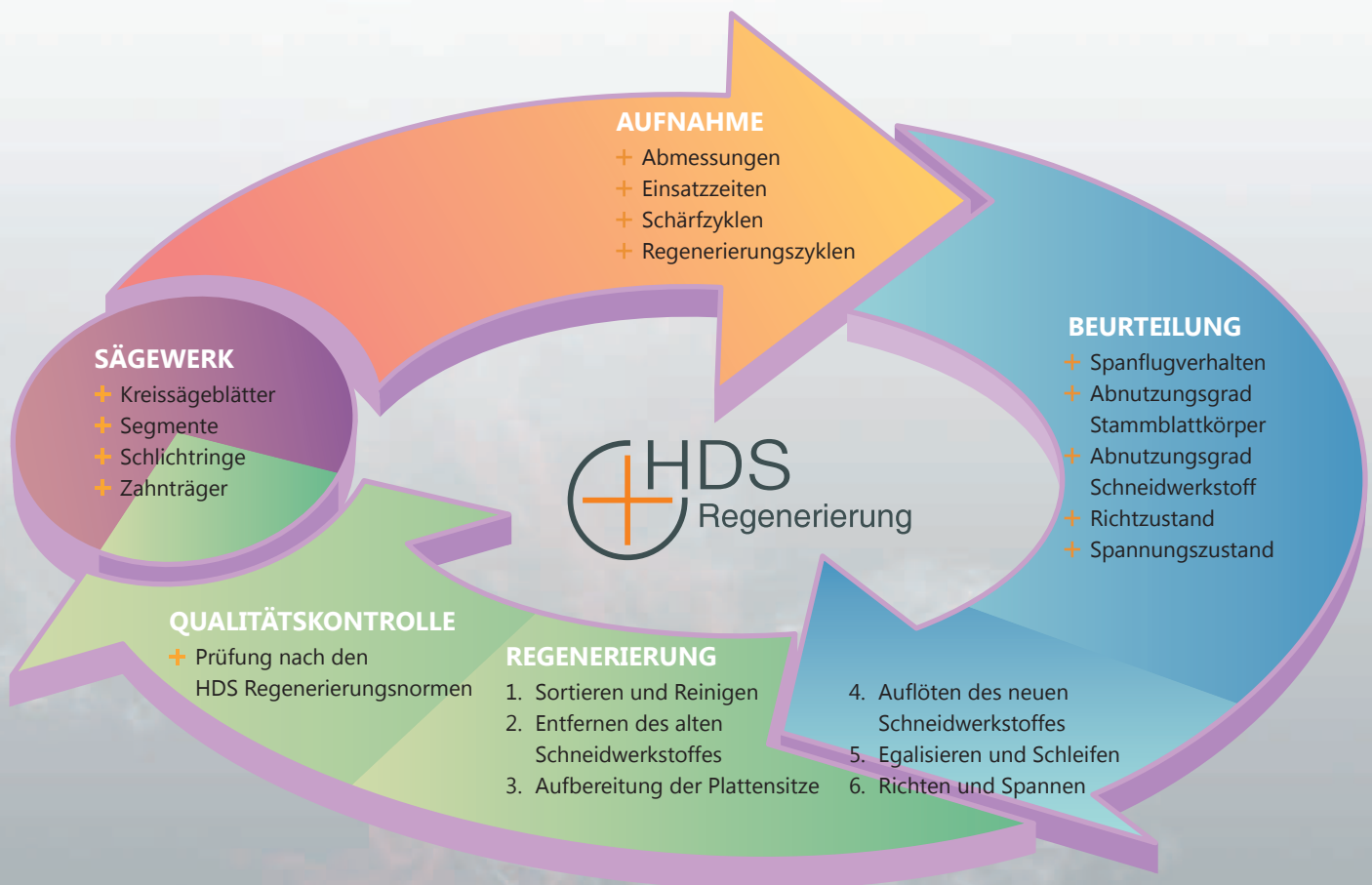
Ein weiteres Leben für Ihre gebrauchten Sägewerkzeuge

Gebraucht heißt nicht verbraucht, denn oftmals ist eine im Vergleich zur Neuanschaffung wesentlich wirtschaftlichere Instandsetzung oder Regenerierung Ihrer Sägewerkzeuge möglich.

Sägewerkzeuge können direkt bei uns im Werk nach den HDS-Qualitätsstandards überholt werden. Bei besonders hochwertigen Kreissägeblättern, Segmenten und Schlichtringen, meist mit besonders robustem Grundkörper nach der „AST Abgesetzter Sägeblatt-Technologie“ ausgestattet, ist eine komplette Regene-

rierung sinnvoll und wirtschaftlich äußerst attraktiv. Dieser Prozess kann mehrfach wiederholt werden, sodass Sie von einer x-fach gesteigerten Lebensdauer Ihrer Sägewerkzeuge profitieren.

Lassen Sie Ihre Sägewerkzeuge von uns instand setzen oder regenerieren. Damit zögern Sie in den meisten Fällen eine Neuanschaffung hinaus und bekommen Ihre „Gebrauchten“ wie neu zurück!





BASIC

- Abmessung 655 x 5.1/4.0 x 142 mm
- Zähne 30 HW-Zähne . Zahnform Flachzahn . Zahntyp 4
Ausführung mit 9 Räumschneiden
- Ausstattung 9 Nebenlöcher 11 mm auf Teilkreis 248 mm . 6 Nebenlöcher
11 mm auf Teilkreis 165 mm . 3 Messeraussparungen



BASIC KREISSÄGEBLÄTTER

Schon unsere BASIC definiert den HDS Qualitätsmaßstab

Die BASIC ist das Resultat von jahrzehntelangen Erkenntnissen, die kontinuierlich den Entwicklungsprozess der eingesetzten Technologien beeinflussen. Daher steht Ihnen heute ein hoch optimiertes und bewährtes Kreissägeblatt mit zahlreichen optionalen Raffinessen zur Verfügung.

Schon bei der Produktion der Grundkörper greifen wir auf hochwertigste Werkstoffe zurück. Die jeweils ausgewählten Wärmebehandlungen unterstreichen den hohen HDS-Standard.

Die BASIC wird genau nach Ihren Anforderungen gefertigt, daher beeinflusst jede Information über die genauen Einsatzbedingungen bei Ihnen im Sägewerk die Konstruktion Ihrer BASIC.

Durch die zusätzliche Anbringung unserer CoolCut-Option lässt sich die Leistungsfähigkeit des Kreissägeblattes hinsichtlich optimalen Spänetransportes, Vermeidung übermäßiger Erwärmung, Reduzierung der Schnittfuge, Verlängerung der Standzeit und/oder Erhöhung des Vorschubes noch weiter perfektionieren.

Die HDS Pluspunkte der BASIC

+ Extrem ruhige Laufeigenschaften

Bereits unsere BASIC verfügt über ein außerordentlich ruhiges Laufverhalten, das wir durch die in die speziellen Ausführungen des Grundkörpers eingebrachte Innenspannung erzielen. Diese vorbildlichen Laufeigenschaften tragen zur Erhöhung der Standfestigkeit des Kreissägeblattes bei.

+ Verlauffreies Sägen

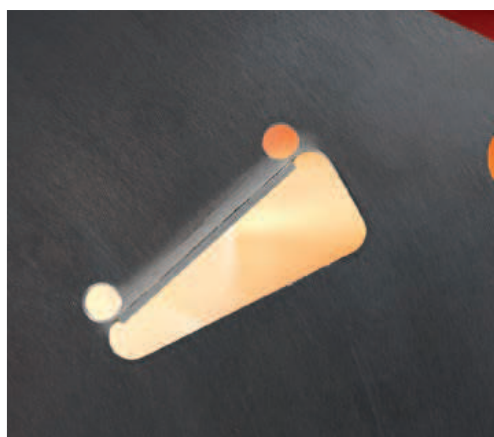
Selbst unter Höchstlast bleibt unsere BASIC in Form, denn die optional angebrachten und wahlweise mit Endlöchern oder mit Kupfernieten versehenen Dehnungsschlitze begrenzen die Wärmeausdehnung. Dadurch wird ein verlauffreies Sägen sichergestellt.

+ Verringerte Stammblatterwärmung

In den meisten Fällen ist die BASIC mit HW-Räumschneiden ausgestattet, wodurch sich die Stammblatterwärmung wesentlich reduziert. Durch unsere besondere Geometrie und die mechanisch bearbeitete Kontur der Räumschneiden staut sich nur sehr wenig Sägemehl an.

+ Reduzierung der Schnittfuge

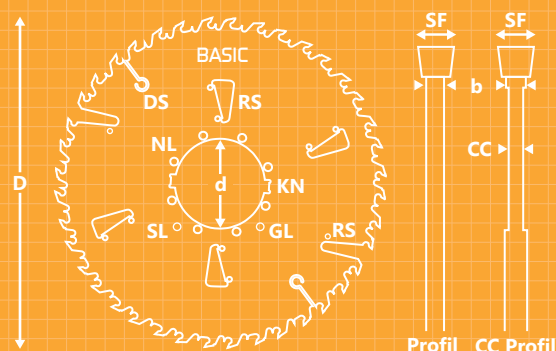
Wählen Sie die Option „CoolCut“ oder „double CoolCut“, um die Schnittfuge zu reduzieren. Im äußeren Sägeblattbereich wird dann eine Absenkung angebracht, die eine übermäßige Erwärmung derart vermindert, sodass die Konstruktion insgesamt auf eine noch dünnere Schnittfuge ausgelegt werden kann.



BASIC KREISSÄGEBLÄTTER

Durch die „SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“ erhalten Sie Kreissägeblätter für den industriellen Einsatz im Sägewerk auf höchstem Niveau. Dabei werden Ihre Kreissägeblätter genau auf Ihre Anforderungen und Einsatzbedingungen abgestimmt. Durch die in unserer Datenbank hinterlegten technischen Eigenschaften und 3D-CAD Modelle können Ihre Kreissägeblätter jederzeit automatisiert und reproduzierbar hergestellt werden.

b Stammblattstärke . **CC** CoolCut . **D** Durchmesser . **d** Bohrung
DS Dehnungsschlitz . **GL** Gewindeloch . **KN** Keilnute . **NL** Nebenloch
RS Räumschneide . **SF** Schnittfuge . **SL** Senkloch



	BASIC HDS-Nr. 15020 <table><tr><th>Abmessungen</th><th>Schneidwerkstoff</th><th>HW</th><th>Ausstattung</th></tr><tr><td>Durchmesser 350.0 mm</td><td>Zähnezahl 62</td><td></td><td>Dehnungsschlitze 4</td></tr><tr><td>Schnittfuge 4.8 mm</td><td>Zahnform FS</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Stammblattstärke 3.2 mm</td><td>Zahntyp 4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Bohrung 100.0 mm</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Keilnuten 0</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Neben-/Senklöcher 3</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	Abmessungen	Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung	Durchmesser 350.0 mm	Zähnezahl 62		Dehnungsschlitze 4	Schnittfuge 4.8 mm	Zahnform FS			Stammblattstärke 3.2 mm	Zahntyp 4			Bohrung 100.0 mm				Keilnuten 0				Neben-/Senklöcher 3			
Abmessungen	Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung																										
Durchmesser 350.0 mm	Zähnezahl 62		Dehnungsschlitze 4																										
Schnittfuge 4.8 mm	Zahnform FS																												
Stammblattstärke 3.2 mm	Zahntyp 4																												
Bohrung 100.0 mm																													
Keilnuten 0																													
Neben-/Senklöcher 3																													
	BASIC HDS-Nr. 14198 <table><tr><th>Abmessungen</th><th>Schneidwerkstoff</th><th>HW</th><th>Ausstattung</th></tr><tr><td>Durchmesser 355.0 mm</td><td>Zähnezahl 40</td><td></td><td>Dehnungsschlitze 4</td></tr><tr><td>Schnittfuge 3.2 mm</td><td>Zahnform F</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Stammblattstärke 2.2 mm</td><td>Zahntyp 4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Bohrung 75.0 mm</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Keilnuten 2+2</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Neben-/Senklöcher 0</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	Abmessungen	Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung	Durchmesser 355.0 mm	Zähnezahl 40		Dehnungsschlitze 4	Schnittfuge 3.2 mm	Zahnform F			Stammblattstärke 2.2 mm	Zahntyp 4			Bohrung 75.0 mm				Keilnuten 2+2				Neben-/Senklöcher 0			
Abmessungen	Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung																										
Durchmesser 355.0 mm	Zähnezahl 40		Dehnungsschlitze 4																										
Schnittfuge 3.2 mm	Zahnform F																												
Stammblattstärke 2.2 mm	Zahntyp 4																												
Bohrung 75.0 mm																													
Keilnuten 2+2																													
Neben-/Senklöcher 0																													
	BASIC HDS-Nr. 13269 <table><tr><th>Abmessungen</th><th>Schneidwerkstoff</th><th>HW</th><th>Ausstattung</th></tr><tr><td>Durchmesser 445.0 mm</td><td>Zähnezahl 36</td><td></td><td>Kühlschlitze/-löcher 6+6</td></tr><tr><td>Schnittfuge 3.6 mm</td><td>Zahnform F</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Stammblattstärke 2.6 mm</td><td>Zahntyp 4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Bohrung 80.0 mm</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Keilnuten 0</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Neben-/Senklöcher 6</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	Abmessungen	Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung	Durchmesser 445.0 mm	Zähnezahl 36		Kühlschlitze/-löcher 6+6	Schnittfuge 3.6 mm	Zahnform F			Stammblattstärke 2.6 mm	Zahntyp 4			Bohrung 80.0 mm				Keilnuten 0				Neben-/Senklöcher 6			
Abmessungen	Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung																										
Durchmesser 445.0 mm	Zähnezahl 36		Kühlschlitze/-löcher 6+6																										
Schnittfuge 3.6 mm	Zahnform F																												
Stammblattstärke 2.6 mm	Zahntyp 4																												
Bohrung 80.0 mm																													
Keilnuten 0																													
Neben-/Senklöcher 6																													
	BASIC HDS-Nr. 15432 <table><tr><th>Abmessungen</th><th>Schneidwerkstoff</th><th>HW</th><th>Ausstattung</th></tr><tr><td>Durchmesser 610.0 mm</td><td>Zähnezahl 32</td><td></td><td>Dehnungsschlitze 4</td></tr><tr><td>Schnittfuge 4.0 mm</td><td>Zahnform F</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Stammblattstärke 2.8 mm</td><td>Zahntyp 4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Spline-Bohrung 139.7 mm</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Keilnuten 0</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Neben-/Senklöcher 0</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	Abmessungen	Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung	Durchmesser 610.0 mm	Zähnezahl 32		Dehnungsschlitze 4	Schnittfuge 4.0 mm	Zahnform F			Stammblattstärke 2.8 mm	Zahntyp 4			Spline-Bohrung 139.7 mm				Keilnuten 0				Neben-/Senklöcher 0			
Abmessungen	Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung																										
Durchmesser 610.0 mm	Zähnezahl 32		Dehnungsschlitze 4																										
Schnittfuge 4.0 mm	Zahnform F																												
Stammblattstärke 2.8 mm	Zahntyp 4																												
Spline-Bohrung 139.7 mm																													
Keilnuten 0																													
Neben-/Senklöcher 0																													



BASIC KREISSÄGEBLÄTTER

HW- und ST-Kreissägeblätter

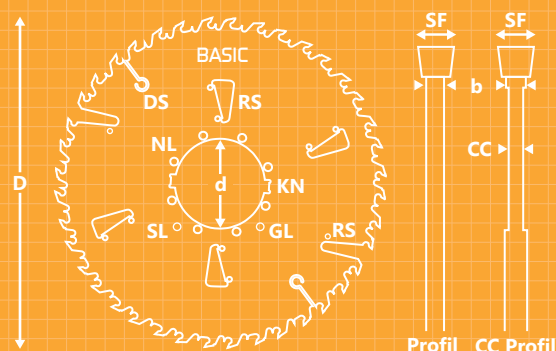


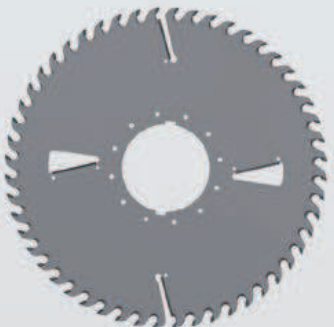
	BASIC Duo Abmessungen Durchmesser 300.0 mm Schnittfuge 3.6 mm Stammbblattstärke 2.4 mm Bohrung 80.0 mm Keilnuten 2+2 Nebenlöcher 0 Schneidwerkstoff Zähnezahl 16+2 Zahnform F Zahntyp 4 HW HDS-Nr. 10868
	BASIC Duo Abmessungen Durchmesser 450.0 mm Schnittfuge 4.6 mm Stammbblattstärke 3.2 mm Bohrung 105.0 mm Keilnuten 2+2 Neben-/Senklöcher 0 Schneidwerkstoff Zähnezahl 44+2 Zahnform F Zahntyp 4 HW Ausstattung Dehnungsschlitze 2 HDS-Nr. 13254
	BASIC Triä Abmessungen Durchmesser 470.0 mm Schnittfuge 3.2 mm Stammbblattstärke 2.0 mm Bohrung 150.0 mm Keilnuten 2+2 Neben-/Senklöcher 0 Schneidwerkstoff Zähnezahl 30+3 Zahnform F Zahntyp 4 HW HDS-Nr. 14338
	BASIC Triä Abmessungen Durchmesser 500.0 mm Schnittfuge 5.8 mm Stammbblattstärke 4.0 mm Bohrung 140.0 mm Keilnuten 0 Neben-/Senklöcher 8 Schneidwerkstoff Zähnezahl 48+3 Zahnform W Zahntyp 4 ST HDS-Nr. 14673
	BASIC Triä Plus Abmessungen Durchmesser 535.0 mm Schnittfuge 2.8 mm Stammbblattstärke 1.8 mm Bohrung 150.0 mm Keilnuten 2+2 Neben-/Senklöcher 0 Schneidwerkstoff Zähnezahl 36+3 Zahnform F Zahntyp 4 Plus HW HDS-Nr. 10077

BASIC KREISSÄGEBLÄTTER

Durch die „SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“ erhalten Sie Kreissägeblätter für den industriellen Einsatz im Sägewerk auf höchstem Niveau. Dabei werden Ihre Kreissägeblätter genau auf Ihre Anforderungen und Einsatzbedingungen abgestimmt. Durch die in unserer Datenbank hinterlegten technischen Eigenschaften und 3D-CAD Modelle können Ihre Kreissägeblätter jederzeit automatisiert und reproduzierbar hergestellt werden.

b Stammblattstärke . **CC** CoolCut . **D** Durchmesser . **d** Bohrung
DS Dehnungsschlitz . **GL** Gewindeloch . **KN** Keilnute . **NL** Nebenloch
RS Räumschneide . **SF** Schnittfuge . **SL** Senkloch



	BASIC Tetra HDS-Nr. 15416 <table><tr><th>Abmessungen</th><th>Schneidwerkstoff</th><th>HW</th><th>Ausstattung</th></tr><tr><td>Durchmesser 470.0 mm</td><td>Zähnezahl 52+4</td><td>52+4</td><td>Angefaster Spanraum</td></tr><tr><td>Schnittfuge 5.0 mm</td><td>Zahnform W</td><td>W</td><td></td></tr><tr><td>Stammblattstärke 3.4 mm</td><td>Zahntyp 4</td><td>4</td><td></td></tr><tr><td>Bohrung 130.0 mm</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Keilnuten 2</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Neben-/Senklöcher 12</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	Abmessungen	Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung	Durchmesser 470.0 mm	Zähnezahl 52+4	52+4	Angefaster Spanraum	Schnittfuge 5.0 mm	Zahnform W	W		Stammblattstärke 3.4 mm	Zahntyp 4	4		Bohrung 130.0 mm				Keilnuten 2				Neben-/Senklöcher 12			
Abmessungen	Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung																										
Durchmesser 470.0 mm	Zähnezahl 52+4	52+4	Angefaster Spanraum																										
Schnittfuge 5.0 mm	Zahnform W	W																											
Stammblattstärke 3.4 mm	Zahntyp 4	4																											
Bohrung 130.0 mm																													
Keilnuten 2																													
Neben-/Senklöcher 12																													
	BASIC Tetra Plus HDS-Nr. 10423 <table><tr><th>Abmessungen</th><th>Schneidwerkstoff</th><th>HW</th><th></th></tr><tr><td>Durchmesser 490.0 mm</td><td>Zähnezahl 36+4</td><td>36+4</td><td></td></tr><tr><td>Schnittfuge 4.4 mm</td><td>Zahnform F</td><td>F</td><td></td></tr><tr><td>Stammblattstärke 3.0 mm</td><td>Zahntyp 4 Plus</td><td>4 Plus</td><td></td></tr><tr><td>Bohrung 150.0 mm</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Keilnuten 2+2</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Neben-/Senklöcher 0</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	Abmessungen	Schneidwerkstoff	HW		Durchmesser 490.0 mm	Zähnezahl 36+4	36+4		Schnittfuge 4.4 mm	Zahnform F	F		Stammblattstärke 3.0 mm	Zahntyp 4 Plus	4 Plus		Bohrung 150.0 mm				Keilnuten 2+2				Neben-/Senklöcher 0			
Abmessungen	Schneidwerkstoff	HW																											
Durchmesser 490.0 mm	Zähnezahl 36+4	36+4																											
Schnittfuge 4.4 mm	Zahnform F	F																											
Stammblattstärke 3.0 mm	Zahntyp 4 Plus	4 Plus																											
Bohrung 150.0 mm																													
Keilnuten 2+2																													
Neben-/Senklöcher 0																													
	BASIC Tetra Plus HDS-Nr. 16885 <table><tr><th>Abmessungen</th><th>Schneidwerkstoff</th><th>HW</th><th></th></tr><tr><td>Durchmesser 507.0 mm</td><td>Zähnezahl 18+4</td><td>18+4</td><td></td></tr><tr><td>Schnittfuge 5.0 mm</td><td>Zahnform F</td><td>F</td><td></td></tr><tr><td>Stammblattstärke 3.6 mm</td><td>Zahntyp PV Plus</td><td>PV Plus</td><td></td></tr><tr><td>Bohrung 120.0 mm</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Keilnuten 0</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Nebenlöcher 2 x oval+4</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	Abmessungen	Schneidwerkstoff	HW		Durchmesser 507.0 mm	Zähnezahl 18+4	18+4		Schnittfuge 5.0 mm	Zahnform F	F		Stammblattstärke 3.6 mm	Zahntyp PV Plus	PV Plus		Bohrung 120.0 mm				Keilnuten 0				Nebenlöcher 2 x oval+4			
Abmessungen	Schneidwerkstoff	HW																											
Durchmesser 507.0 mm	Zähnezahl 18+4	18+4																											
Schnittfuge 5.0 mm	Zahnform F	F																											
Stammblattstärke 3.6 mm	Zahntyp PV Plus	PV Plus																											
Bohrung 120.0 mm																													
Keilnuten 0																													
Nebenlöcher 2 x oval+4																													
	BASIC Hexa Plus HDS-Nr. 15454 <table><tr><th>Abmessungen</th><th>Schneidwerkstoff</th><th>HW</th><th></th></tr><tr><td>Durchmesser 450.0 mm</td><td>Zähnezahl 30+6</td><td>30+6</td><td></td></tr><tr><td>Schnittfuge 4.4 mm</td><td>Zahnform F</td><td>F</td><td></td></tr><tr><td>Stammblattstärke 3.0 mm</td><td>Zahntyp 4 Plus</td><td>4 Plus</td><td></td></tr><tr><td>Bohrung 115.2 mm</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Keilnuten 0</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Neben-/Senklöcher 2+16</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	Abmessungen	Schneidwerkstoff	HW		Durchmesser 450.0 mm	Zähnezahl 30+6	30+6		Schnittfuge 4.4 mm	Zahnform F	F		Stammblattstärke 3.0 mm	Zahntyp 4 Plus	4 Plus		Bohrung 115.2 mm				Keilnuten 0				Neben-/Senklöcher 2+16			
Abmessungen	Schneidwerkstoff	HW																											
Durchmesser 450.0 mm	Zähnezahl 30+6	30+6																											
Schnittfuge 4.4 mm	Zahnform F	F																											
Stammblattstärke 3.0 mm	Zahntyp 4 Plus	4 Plus																											
Bohrung 115.2 mm																													
Keilnuten 0																													
Neben-/Senklöcher 2+16																													



BASIC KREISSÄGEBLÄTTER

HW- und ST-Kreissägeblätter



	BASIC Hexa Plus HDS-Nr. 10413 <table><tr><th colspan="2">Abmessungen</th><th>Schneidwerkstoff</th><th>HW</th></tr><tr><td>Durchmesser</td><td>490.0 mm</td><td>Zähnezahl</td><td>36+6</td></tr><tr><td>Stammbblattstärke</td><td>5.6 mm</td><td>Zahnform</td><td>F</td></tr><tr><td>Schnittfuge</td><td>4.2 mm</td><td>Zahntyp</td><td>4 Plus</td></tr><tr><td>Bohrung</td><td>150.0 mm</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Keilnuten</td><td>2+2</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Neben-/Senklöcher</td><td>0</td><td></td><td></td></tr></table>	Abmessungen		Schneidwerkstoff	HW	Durchmesser	490.0 mm	Zähnezahl	36+6	Stammbblattstärke	5.6 mm	Zahnform	F	Schnittfuge	4.2 mm	Zahntyp	4 Plus	Bohrung	150.0 mm			Keilnuten	2+2			Neben-/Senklöcher	0									
Abmessungen		Schneidwerkstoff	HW																																	
Durchmesser	490.0 mm	Zähnezahl	36+6																																	
Stammbblattstärke	5.6 mm	Zahnform	F																																	
Schnittfuge	4.2 mm	Zahntyp	4 Plus																																	
Bohrung	150.0 mm																																			
Keilnuten	2+2																																			
Neben-/Senklöcher	0																																			
	BASIC Hexa dCC Plus HDS-Nr. 14287 <table><tr><th colspan="2">Abmessungen</th><th>Schneidwerkstoff</th><th>HW</th><th>Ausstattung</th></tr><tr><td>Durchmesser</td><td>545.0 mm</td><td>Zähnezahl</td><td>18+6</td><td>Dehnungsschlitze 2</td></tr><tr><td>Schnittfuge</td><td>4.6 mm</td><td>Zahnform</td><td>F</td><td></td></tr><tr><td>Stammbblattstärke</td><td>3.1 mm</td><td>Zahntyp</td><td>4 Plus</td><td></td></tr><tr><td>Bohrung</td><td>150.0 mm</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Keilnuten</td><td>2+2</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Neben-/Senklöcher</td><td>0</td><td></td><td></td><td></td></tr></table> double CoolCut dCC	Abmessungen		Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung	Durchmesser	545.0 mm	Zähnezahl	18+6	Dehnungsschlitze 2	Schnittfuge	4.6 mm	Zahnform	F		Stammbblattstärke	3.1 mm	Zahntyp	4 Plus		Bohrung	150.0 mm				Keilnuten	2+2				Neben-/Senklöcher	0			
Abmessungen		Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung																																
Durchmesser	545.0 mm	Zähnezahl	18+6	Dehnungsschlitze 2																																
Schnittfuge	4.6 mm	Zahnform	F																																	
Stammbblattstärke	3.1 mm	Zahntyp	4 Plus																																	
Bohrung	150.0 mm																																			
Keilnuten	2+2																																			
Neben-/Senklöcher	0																																			
	BASIC Hexa Plus HDS-Nr. 11264 <table><tr><th colspan="2">Abmessungen</th><th>Schneidwerkstoff</th><th>HW</th></tr><tr><td>Durchmesser</td><td>550.0 mm</td><td>Zähnezahl</td><td>24+6</td></tr><tr><td>Schnittfuge</td><td>4.8 mm</td><td>Zahnform</td><td>F</td></tr><tr><td>Stammbblattstärke</td><td>3.4 mm</td><td>Zahntyp</td><td>4 Plus</td></tr><tr><td>Bohrung</td><td>60.0 mm</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Keilnuten</td><td>0</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Neben-/Senklöcher</td><td>0</td><td></td><td></td></tr></table>	Abmessungen		Schneidwerkstoff	HW	Durchmesser	550.0 mm	Zähnezahl	24+6	Schnittfuge	4.8 mm	Zahnform	F	Stammbblattstärke	3.4 mm	Zahntyp	4 Plus	Bohrung	60.0 mm			Keilnuten	0			Neben-/Senklöcher	0									
Abmessungen		Schneidwerkstoff	HW																																	
Durchmesser	550.0 mm	Zähnezahl	24+6																																	
Schnittfuge	4.8 mm	Zahnform	F																																	
Stammbblattstärke	3.4 mm	Zahntyp	4 Plus																																	
Bohrung	60.0 mm																																			
Keilnuten	0																																			
Neben-/Senklöcher	0																																			
	BASIC Octo dCC Plus HDS-Nr. 13817 <table><tr><th colspan="2">Abmessungen</th><th>Schneidwerkstoff</th><th>HW</th><th>Ausstattung</th></tr><tr><td>Durchmesser</td><td>780.0 mm</td><td>Zähnezahl</td><td>20+8</td><td>Dehnungsschlitze 2</td></tr><tr><td>Schnittfuge</td><td>6.0 mm</td><td>Zahnform</td><td>W</td><td></td></tr><tr><td>Stammbblattstärke</td><td>4.1 mm</td><td>Zahntyp</td><td>4 Plus</td><td></td></tr><tr><td>Bohrung</td><td>160.0 mm</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Keilnuten</td><td>2</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Neben-/Senklöcher</td><td>6</td><td></td><td></td><td></td></tr></table> double CoolCut dCC	Abmessungen		Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung	Durchmesser	780.0 mm	Zähnezahl	20+8	Dehnungsschlitze 2	Schnittfuge	6.0 mm	Zahnform	W		Stammbblattstärke	4.1 mm	Zahntyp	4 Plus		Bohrung	160.0 mm				Keilnuten	2				Neben-/Senklöcher	6			
Abmessungen		Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung																																
Durchmesser	780.0 mm	Zähnezahl	20+8	Dehnungsschlitze 2																																
Schnittfuge	6.0 mm	Zahnform	W																																	
Stammbblattstärke	4.1 mm	Zahntyp	4 Plus																																	
Bohrung	160.0 mm																																			
Keilnuten	2																																			
Neben-/Senklöcher	6																																			
	BASIC Deko HDS-Nr. 11162 <table><tr><th colspan="2">Abmessungen</th><th>Schneidwerkstoff</th><th>HW</th></tr><tr><td>Durchmesser</td><td>695.0 mm</td><td>Zähnezahl</td><td>28+10</td></tr><tr><td>Schnittfuge</td><td>5.9 mm</td><td>Zahnform</td><td>F</td></tr><tr><td>Stammbblattstärke</td><td>4.0 mm</td><td>Zahntyp</td><td>4</td></tr><tr><td>Bohrung</td><td>120.0 mm</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Keilnuten</td><td>0</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Neben-/Senklöcher</td><td>8</td><td></td><td></td></tr></table>	Abmessungen		Schneidwerkstoff	HW	Durchmesser	695.0 mm	Zähnezahl	28+10	Schnittfuge	5.9 mm	Zahnform	F	Stammbblattstärke	4.0 mm	Zahntyp	4	Bohrung	120.0 mm			Keilnuten	0			Neben-/Senklöcher	8									
Abmessungen		Schneidwerkstoff	HW																																	
Durchmesser	695.0 mm	Zähnezahl	28+10																																	
Schnittfuge	5.9 mm	Zahnform	F																																	
Stammbblattstärke	4.0 mm	Zahntyp	4																																	
Bohrung	120.0 mm																																			
Keilnuten	0																																			
Neben-/Senklöcher	8																																			

STABILO Deko CC

Abmessung 648 x 5.4/3.65/6.8 x 160 mm

Zähne 14 HW-Zähne . Zahnform Wechselzahn . Zahntyp 4 Plus
Deko-Ausführung mit 10 Räumschneiden

Ausstattung AST Abgesetzte Sägeblatt-Technologie . Absatztyp ESZF
einseitig zweifach abgesetzt von 6.8 auf 3.65 mm . CoolCut

STABILO . Abgesetzt in die Sägenklasse der Spitzentechnologie

Erst mit der Entwicklung der abgesetzten Sägeblatt-Technologie AST war es den Sägewerken möglich, ihre Produktivität nachhaltig zu optimieren. Heute wird auf leistungsstarken Reduzier- und Profillierlinien überwiegend die abgesetzte Sägeblatt-Technologie AST eingesetzt.

Die markanten STABILO-Kreissägeblätter ermöglichen im Vor- und Nachschnitt besonders bei ausgesprochen hohen Vorschüben und großen Schnitthöhen kleinere Schnittfugen und

überzeugen des Weiteren durch ihre hohe Standfestigkeit. Daher rüsten namhafte Maschinenhersteller ihre besonders starken Vorschnittaggregate und vermehrt auch Nachschnittaggregate mit abgesetzten Kreissägeblättern aus.

In das abgesetzte Blattprofil der STABILO kann wie auch bei unseren BASIC-Kreissägeblättern zusätzlich CoolCut integriert werden.

Die HDS Pluspunkte der STABILO

+ Individuelles Blattprofil

Keine STABILO ist wie die andere, denn jedes Kreissägeblatt erhält unter Berücksichtigung des Schnittprogrammes ein individuell berechnetes Blattprofil, dass entweder einseitig oder beidseitig und einfach oder zweifach abgesetzt ist. So wird jedesmal gewährleistet, dass sich ein Optimum an dynamischer Steifigkeit einstellt, auf der die überragende Leistungsfähigkeit der STABILO-Klasse basiert.

+ Schnittfugenreduzierung oder Vorschuberhöhung

Aus der besonders hohen dynamischen Steifigkeit des Grundkörpers, die durch die abgesetzte Sägeblatt-Technologie erzielt wird, ergeben sich zwei besonders vorteilhafte Optionen. Einerseits lässt sich bei gleichem Vorschub die Schnittfuge reduzieren und andererseits kann der Vorschub bei gleicher Schnittfuge erhöht werden. Beides führt zu einer wesentlich höheren Effizienz.

+ Energieeinsparung

Im Vergleich zu einem glatten Kreissägeblatt ist die STABILO ein echter Energiesparer, denn aufgrund der Schnittfugenreduzierung wird weniger Schnittdruck erzeugt, was sich wiederum in eingesparten Energiekosten für Sie auszahlt.

+ Hohe Lebensdauer

Schon der Name „STABILO“ deutet auf den äußerst massiven und robusten Grundkörper hin, der an sich schon für eine hohe Lebensdauer steht und darüber hinaus noch eine mehrfache Regenerierung ermöglicht.

+ Geringe Erwärmung

Da das STABILO-Kreissägeblatt in der Zahnzone seine dünnste Stelle besitzt, vermindert sich hier die Reibungswärme durch das Sägemehl deutlich. Dieser für die Standfestigkeit wichtige Einflussfaktor kann durch die CoolCut-Option nochmals verstärkt werden.

+ Räumschneiden im Bund

Optional kann die STABILO auch Räumschneiden im Bund aufnehmen, wodurch an der Modelseite der Bund vor übermäßiger Erwärmung und so vor Verbrennungen geschützt wird.

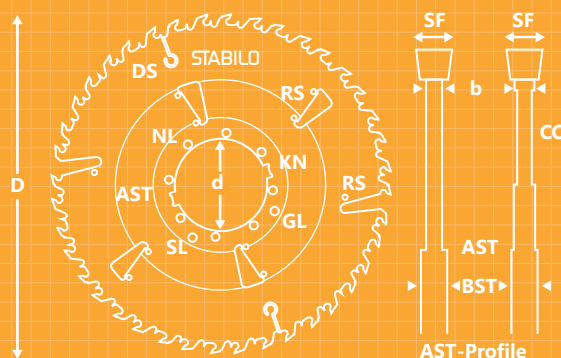
+ Geringere Lagerbelastung

Durch die Verwendung kleinerer Schablonenringe wird die Lagerbelastung der Welle deutlich reduziert. Außerdem erleichtert sich das Handling beim Kreissägeblattwechsel, da nur Schablonenringe mit dem Durchmesser des Maschinenflansches benötigt werden.



Durch unsere „SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“ erhalten Sie individuell auf den industriellen Einsatz in Ihrem Sägewerk ausgelegte STABILO-Kreissägeblätter der Spitzenklasse. Hierfür greifen wir auf unsere jahrzehntelangen Erkenntnisse zurück und berücksichtigen jedes Detail Ihrer Anforderungen wie Maschinentyp, Schnittprogramme und Holzart. Dieser Optimierungsprozess gewährleistet, dass Sie eine STABILO erhalten, die bestmöglichst auf Ihre Schnittproduktion zugeschnitten und daher äußerst effizient ist.

b Stammblattstärke . **BST** Bundstärke . **CC** CoolCut . **D** Durchmesser
d Bohrung . **DS** Dehnungsschlitz . **GL** Gewindeloch . **KN** Keilnute
NL Nebenloch . **RS** Räumschneide . **SF** Schnittfuge . **SL** Senkloch

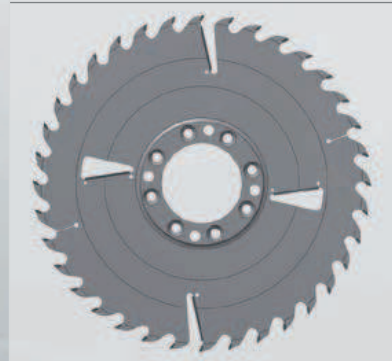


STABILO Tetra CC

HDS-Nr. 14899

Abmessung		Schneidstoff	ST	AST-Typ	BSEF
Durchmesser	490.0 mm	Zähnezahl	32+4	Bunddurchmesser	313.0 mm
Schnittfuge	3.3 mm	Zahnform	F	Bundstärke	5.3 mm
Stammblattstärke	2.3 mm	Zahntyp	4		
Bohrung	150.0 mm				
Keilnuten	2+2				
Neben-/Senklöcher	0				

CoolCut CC



STABILO Tetra dCC

HDS-Nr. 13617

Abmessung		Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF
Durchmesser	520.0 mm	Zähnezahl	36+4	Bunddurchmesser	190.0 mm
Schnittfuge	4.0 mm	Zahnform	W	Bundstärke	6.0 mm
Stammblattstärke	2.6 mm	Zahntyp	4		
Bohrung	125.0 mm				
Keilnuten	0				
Neben-/Senklöcher	4+8				

double CoolCut dCC



STABILO Tetra

HDS-Nr. 15924

Abmessung		Schneidstoff	HW	AST-Typ	BSEF
Durchmesser	540.0 mm	Zähnezahl	18+4	Bunddurchmesser	260.0 mm
Schnittfuge	4.0 mm	Zahnform	F	Bundstärke	4.0 mm
Stammblattstärke	2.6 mm	Zahntyp	4		
Bohrung	150.0 mm				
Keilnuten	2+2				
Neben-/Senklöcher	0				

Ausstattung
Dehnungsschlitze 4



STABILO Tetra

HDS-Nr. 13029

Abmessung		Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF
Durchmesser	540.0 mm	Zähnezahl	46+4	Bunddurchmesser	324.0 mm
Schnittfuge	3.6 mm	Zahnform	F	Bundstärke	4.6 mm
Stammblattstärke	2.3 mm	Zahntyp	4		
Bohrung	150.0 mm				
Keilnuten	2+2				
Neben-/Senklöcher	0				

CoolCut CC

HW- und ST-Kreissägeblätter





STABILO Hexa

HDS-Nr. 11657

Abmessung	Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF
Durchmesser	Zähnezahl	38+6	Bunddurchmesser	285.0 mm
Schnittfuge	Zahnform	F	Bundstärke	6.8 mm
Stammbblattstärke	Zahntyp	4		
Bohrung				
Keilnuten				
Neben-/Senklöcher				



STABILO Hexa CC Plus

HDS-Nr. 13745

Abmessung	Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF
Durchmesser	Zähnezahl	24+6	Bunddurchmesser	190.0 mm
Schnittfuge	Zahnform	F	Bundstärke	6.8 mm
Stammbblattstärke	Zahntyp	PV Plus	Ausstattung	
Bohrung			Dehnungsschlitze	2
Keilnuten				
Nebenlöcher	2 x oval + 4 SL			

CoolCut CC



STABILO Hexa Plus

HDS-Nr. 16452

Abmessung	Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESZF
Durchmesser	Zähnezahl	18+6	Bunddurchmesser	186.5 mm
Schnittfuge	Zahnform	F	Bundstärke	6.8 mm
Stammbblattstärke	Zahntyp	4 Plus	Ausstattung	
Bohrung			Dehnungsschlitze	2
Keilnuten				
Neben-/Senklöcher	4+8			



STABILO Hexa CC

HDS-Nr. 14316

Abmessung	Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF
Durchmesser	Zähnezahl	50+6	Bunddurchmesser	310.0 mm
Schnittfuge	Zahnform	F	Bundstärke	6.8 mm
Stammbblattstärke	Zahntyp	4		
Bohrung				
Keilnuten				
Neben-/Senklöcher	8			

CoolCut CC



STABILO Hexa CC Plus

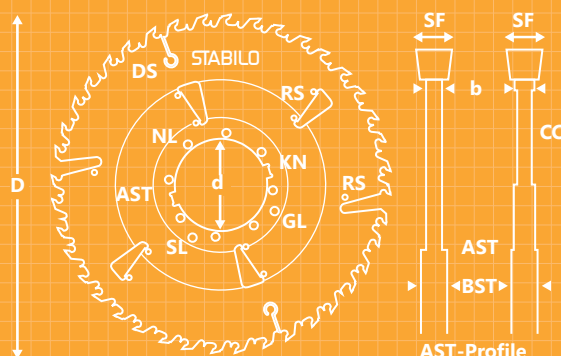
HDS-Nr. 11478

Abmessung	Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF
Durchmesser	Zähnezahl	46+6	Bunddurchmesser	285.0 mm
Schnittfuge	Zahnform	F	Bundstärke	4.5 mm
Stammbblattstärke	Zahntyp	4 Plus		
Bohrung				
Keilnuten				
Neben-/Senklöcher	0			

CoolCut CC

Durch unsere „SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“ erhalten Sie individuell auf den industriellen Einsatz in Ihrem Sägewerk ausgelegte STABILO-Kreissägeblätter der Spitzenklasse. Hierfür greifen wir auf unsere jahrzehntelangen Erkenntnisse zurück und berücksichtigen jedes Detail Ihrer Anforderungen wie Maschinentyp, Schnittprogramme und Holzart. Dieser Optimierungsprozess gewährleistet, dass Sie eine STABILO erhalten, die bestmöglichst auf Ihre Schnittproduktion zugeschnitten und daher äußerst effizient ist.

b Stammblattstärke . **BST** Bundstärke . **CC** CoolCut . **D** Durchmesser
d Bohrung . **DS** Dehnungsschlitz . **GL** Gewindeloch . **KN** Keilnute
NL Nebenloch . **RS** Räumschneide . **SF** Schnittfuge . **SL** Senkloch



STABILO Hexa

HDS-Nr. 11614

Abmessung		Schneidstoff	HW	AST-Typ	BSEF
Durchmesser	565.0 mm	Zähnezahl	42+6	Bunddurchmesser	205.0 mm
Schnittfuge	5.2 mm	Zahnform	F	Bundstärke	7.0 mm
Stammblattstärke	3.4 mm	Zahntyp	4	Ausstattung	
Bohrung	160.0 mm			Dehnungsschlitze	2
Keilnuten	2				
Neben-/Gewindelöcher	6+12				



STABILO Hexa CC

HDS-Nr. 15320

Abmessung		Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF
Durchmesser	570.0 mm	Zähnezahl	57+6	Bunddurchmesser	425.0 mm
Schnittfuge	2.7 mm	Zahnform	F	Bundstärke	4.1 mm
Stammblattstärke	1.7 mm	Zahntyp	4	CoolCut CC	
Bohrung	150.0 mm				
Keilnuten	2+2				
Neben-/Senklöcher	0				



STABILO Hexa CC

HDS-Nr. 13999

Abmessung		Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF
Durchmesser	585.0 mm	Zähnezahl	18+6	Bunddurchmesser	200.0 mm
Schnittfuge	5.0 mm	Zahnform	F	Bundstärke	6.0 mm
Stammblattstärke	3.6 mm	Zahntyp	4	Ausstattung	
Bohrung	145.0 mm			Dehnungsschlitze	2
Keilnuten	0				
Neben-/Senklöcher	16				

CoolCut CC



STABILO Hexa

HDS-Nr. 10930

Abmessung		Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESZF
Durchmesser	643.0 mm	Zähnezahl	24+6	Bunddurchmesser	205.0 mm
Schnittfuge	5.8 mm	Zahnform	F	Bundstärke	7.0 mm
Stammblattstärke	3.8 mm	Zahntyp	4		
Bohrung	160.0 mm				
Keilnuten	2				
Senk-/Gewindelöcher	6+12				

HW- und ST-Kreissägeblätter





STABILO Octo dCC

HDS-Nr. 14045

Abmessung	Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF	
Durchmesser	555.0 mm	Zähnezahl	20+8	Bunddurchmesser	220.0 mm
Schnittfuge	5.5 mm	Zahnform	F	Bundstärke	7.0 mm
Stammbblattstärke	4.1 mm	Zahntyp	4		
Bohrung	120.0 mm				
Keilnuten	0				
Neben-/Senklöcher	8				

double

CoolCut dCC



STABILO Octo dCC Plus

HDS-Nr. 10014

Abmessung	Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF	
Durchmesser	595.0 mm	Zähnezahl	22+8	Bunddurchmesser	200.0 mm
Schnittfuge	5.4 mm	Zahnform	F	Bundstärke	7.2 mm
Stammbblattstärke	4.2 mm	Zahntyp	4 Plus		
Bohrung	150.0 mm				
Keilnuten	0				
Senk-/Gewindelöcher	6+6				

double

CoolCut dCC



STABILO Octo

HDS-Nr. 12190

Abmessung	Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESZF	
Durchmesser	630.0 mm	Zähnezahl	20+8	Bunddurchmesser	200.0 mm
Schnittfuge	5.4 mm	Zahnform	F	Bundstärke	7.0 mm
Stammbblattstärke	3.8 mm	Zahntyp	4		
Bohrung	150.0 mm				
Keilnuten	2				
Neben-/Gewindelöcher	2+8				



STABILO Deca Plus

HDS-Nr. 11235

Abmessung	Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESZF	
Durchmesser	648.0 mm	Zähnezahl	14+10	Bunddurchmesser	220.0 mm
Schnittfuge	5.4 mm	Zahnform	W	Bundstärke	6.8 mm
Stammbblattstärke	3.65 mm	Zahntyp	4 Plus	Ausstattung	
Bohrung	160.0 mm			Dehnungsschlitze	2
Keilnuten	0				
Neben-/Senklöcher	8				

TRIMCUT

Abmessung 660 x 6.0/4.5 x 30 mm

Zähne 80 HW-Zähne . Zahnform Wechselzahn
Zahntyp 4

Ausstattung 5 Dehnungsschlitze
9 Geräuschdämpfungsschlitze

TRIMCUT KREISSÄGEBLÄTTER

Auf Schnittpräzision und Standfestigkeit getrimmt

Die TRIMCUT ist ein sehr robustes Kreissägeblatt, das speziell für den Trimmschnitt konzipiert wurde. Beim Trimmen von Kantholz und Seitenware sowie beim Ablängen von Rundholz überzeugt die TRIMCUT durch ihre hervorragende Schnittpräzision bei einer besonders hohen Standfestigkeit.

Dabei sorgt die spezielle Grundkörperausführung und die gezielt eingebrachte Innenspannung für einen extrem ruhigen Lauf. Durch die speziell an den Trimm- und Kappschnitt angepasste

Zahngeometrie wird ein Ausfransen des Holzes an der Unterseite vermieden.

Die mit Kupfer abgenieteten oder mit einem Endloch versehenen Dehnungsschlitze in der Zahnzone vermeiden bei Erwärmung ein Verlaufen des Kreissägeblattes und garantieren höchste Schnittpräzision. Zusätzliche und optional ebenfalls mit Kupfer abgenietete, schwingungsdämpfende Laserornamente im Grundkörper sorgen für eine nachhaltige Geräuschkämpfung.

Die HDS Pluspunkte der TRIMCUT

+ Extrem ruhige Laufeigenschaften

Die in den speziellen Ausführungen des Grundkörpers eingebrachte Innenspannung ist für die extrem ruhigen Laufeigenschaften der TRIMCUT verantwortlich. Dabei wirkt sich die Laufruhe positiv auf die Standfestigkeit des Kreissägeblattes aus.

+ Ausrisslose Schnittergebnisse

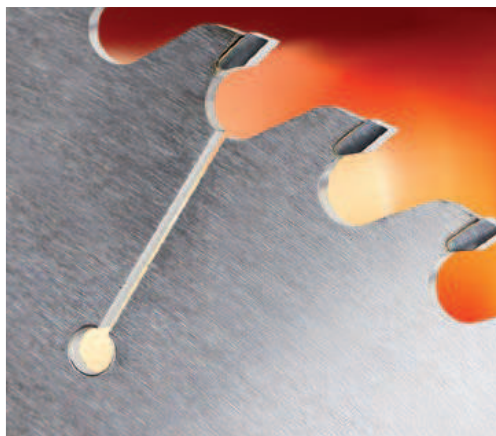
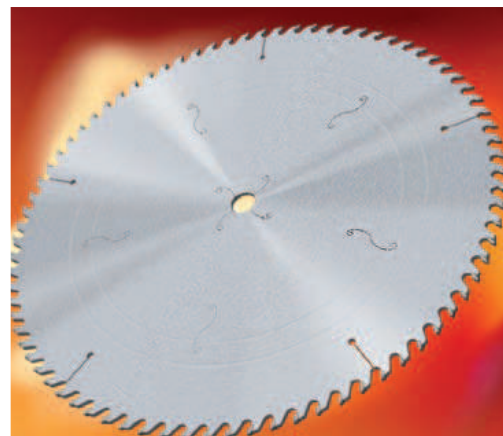
Ausgerissene Schnittkanten gehören der Vergangenheit an, denn unsere TRIMCUT schneidet nicht nur an der Oberseite sondern auch an der Unterseite ausrisslos sauber und gewährleistet beim Trimmen und Ablängen ein perfektes Schnittergebnis.

+ Verlauffreies Sägen

Selbst wenn das Kreissägeblatt unter höchster Belastung auf vollen Touren läuft und sich durch die auftretende Reibungswärme ausdehnt, halten Dehnungsschlitze mit Endlöchern oder wahlweise mit Kupfer abgenietet die TRIMCUT in Form. Die Gefahr des Verlaufens wird hierdurch effektiv vermieden.

+ Maximale Geräuschkämpfung

Eine effektive Geräuschkämpfung ermöglichen abgenietete Laserornamente, die sich in einer speziellen Anordnung über das Stammbrett verteilen und einen Großteil der für den Geräuschpegel verantwortlichen Schwingungen direkt absorbieren.

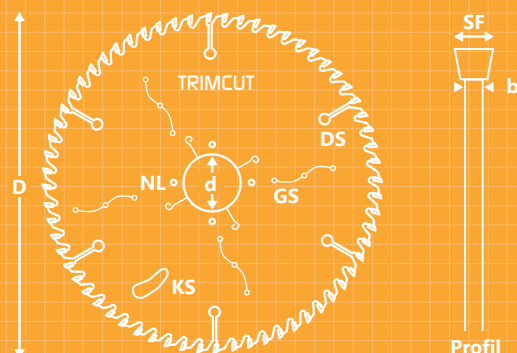


TRIMCUT KREISSÄGEBLÄTTER

Unsere „SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“ garantiert, dass Sie eine genau auf Ihre Anforderungen abgestimmte TRIMCUT erhalten.

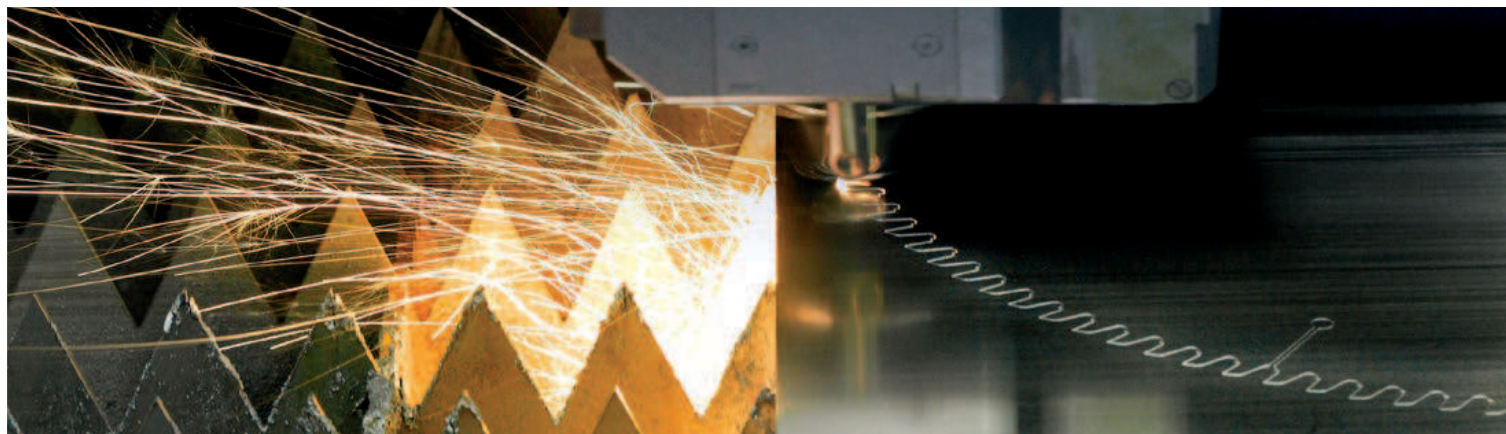
Wir berücksichtigen bei der Auslegung neben den technischen Merkmalen wie Maschinentyp, Bohrung und Bohrungsbild insbesondere die von Ihnen gewünschte Schnittqualität. Ihre TRIMCUT schneidet daher bei Ihnen im Sägewerk mit einem Höchstmaß an Effizienz.

b Stammblattstärke . D Durchmesser . d Bohrung . DS Dehnungsschlitz . GS Geräuschdämpfungsschlitz . KS Kühlschlitz . NL Nebenloch
SF Schnittfuge



TRIMCUT		HDS-Nr. 12193			
Abmessungen		Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung	
Durchmesser	550.0 mm	Zähnezahl	96	Dehnungsschlitz	6
Schnittfuge	4.0 mm	Zahnform	W	davon mit Kupferniete	0
Stammblattstärke	2.8 mm	Zahntyp	4	Geräuschdämpfungsschlitz	12
Bohrung	30.0 mm			davon mit Kupferniete	0
Keilnuten	0			Kuschlitz	0
Neben-/Senklöcher	0				

TRIMCUT		HDS-Nr. 13968			
Abmessungen		Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung	
Durchmesser	600.0 mm	Zähnezahl	108	Dehnungsschlitz	8
Schnittfuge	5.7 mm	Zahnform	W	davon mit Kupferniete	0
Stammblattstärke	4.0 mm	Zahntyp	PV	Geräuschdämpfungsschlitz	4
Bohrung	30.0 mm			davon mit Kupferniete	0
Keilnuten	0			Kuschlitz	0
Neben-/Senklöcher	4				

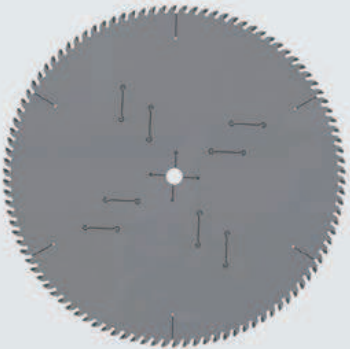
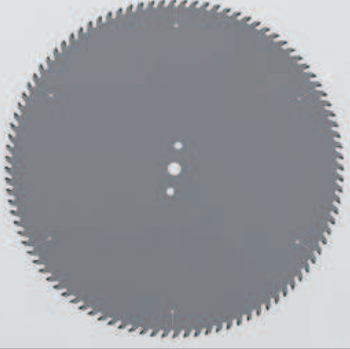
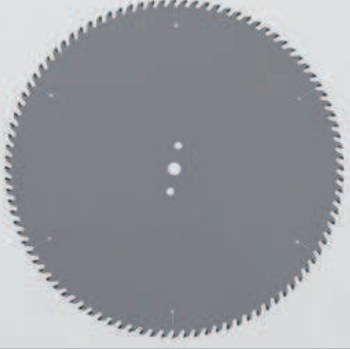
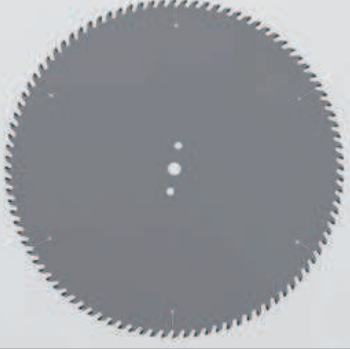


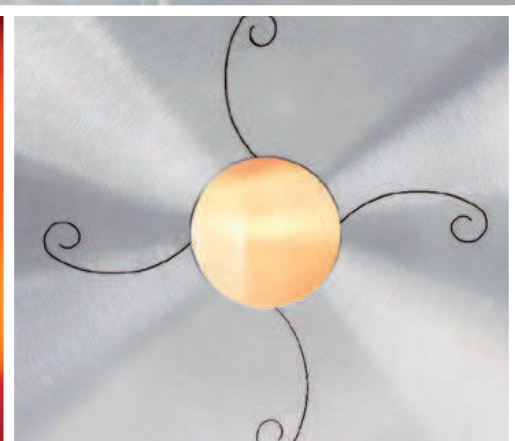


TRIMCUT KREISSÄGEBLÄTTER

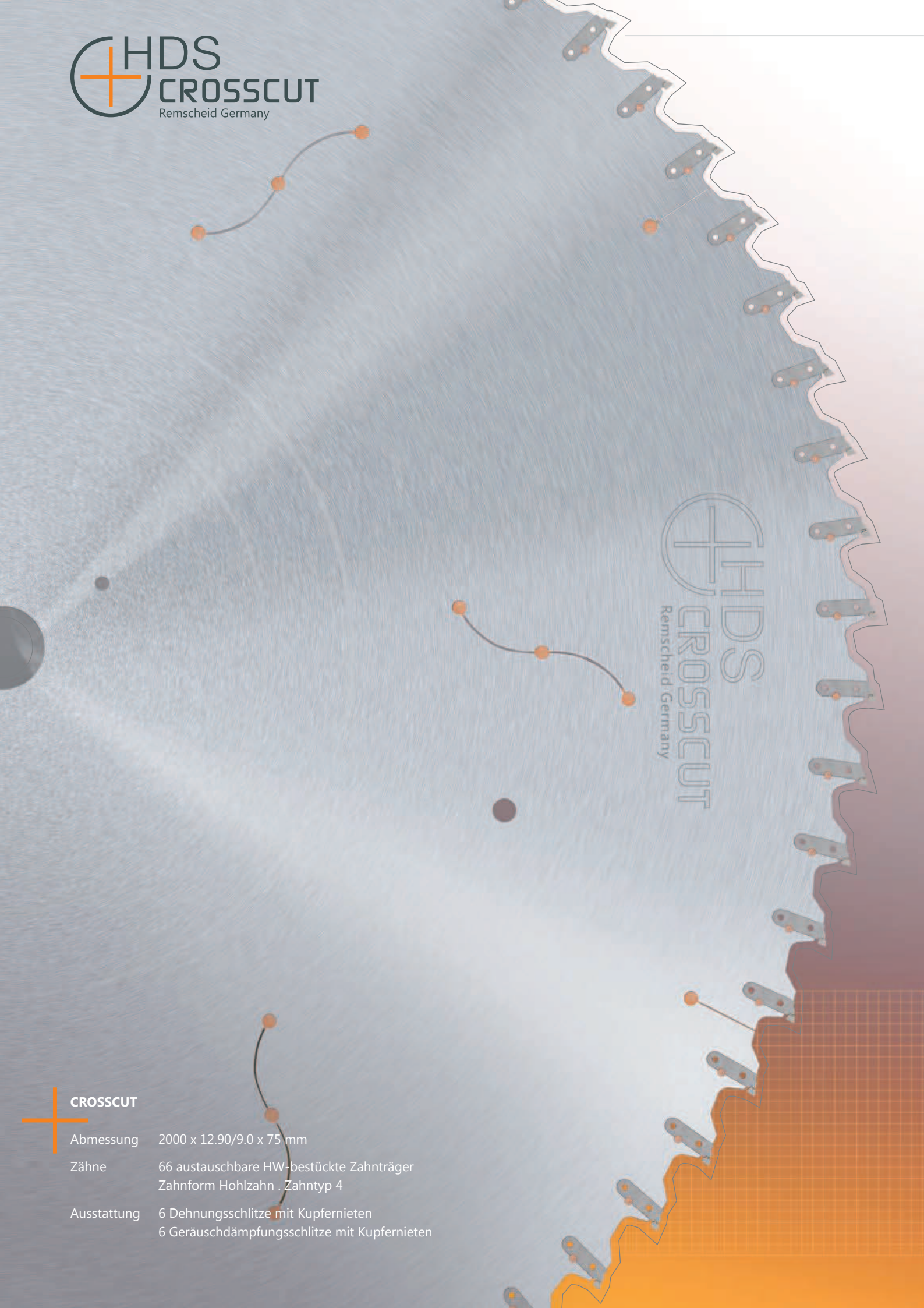
HW- und ST-Kreissägeblätter



	TRIMCUT				HDS-Nr. 11604	
	Abmessungen		Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung	
	Durchmesser	600.0 mm	Zähnezahl	102	Dehnungsschlitze	6
	Schnittfuge	5.6 mm	Zahnform	F	davon mit Kupferniete	6
	Stammbblattstärke	4.0 mm	Zahntyp	4	Geräuschdämpfungsschlitze	12
	Bohrung	30.0 mm			davon mit Kupferniete	0
	Keilnuten	0			Kühlschlitze	0
	Neben-/Senklöcher	0				
	TRIMCUT				HDS-Nr. 12081	
	Abmessungen		Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung	
	Durchmesser	650.0 mm	Zähnezahl	72	Dehnungsschlitze	6
	Schnittfuge	5.8 mm	Zahnform	W	davon mit Kupferniete	0
	Stammbblattstärke	4.0 mm	Zahntyp	4	Geräuschdämpfungsschlitze	0
	Bohrung	30.0 mm			davon mit Kupferniete	0
	Keilnuten	0			Kühlschlitze	6
	Neben-/Senklöcher	2				
	TRIMCUT				HDS-Nr. 13249	
	Abmessungen		Schneidwerkstoff	HW	Ausstattung	
	Durchmesser	730.0 mm	Zähnezahl	96	Dehnungsschlitze	6
	Schnittfuge	6.5 mm	Zahnform	W	davon mit Kupferniete	0
	Stammbblattstärke	4.6 mm	Zahntyp	4	Geräuschdämpfungsschlitze	0
	Bohrung	30.0 mm			davon mit Kupferniete	0
	Keilnuten	0			Kühlschlitze	0
	Neben-/Senklöcher	2				



KREISSÄGEBLÄTTER



HDS
CROSSCUT
Remscheid Germany

CROSSCUT

- Abmessung 2000 x 12.90/9.0 x 75 mm
- Zähne 66 austauschbare HW-bestückte Zahnträger
Zahnform Hohlzahn . Zahntyp 4
- Ausstattung 6 Dehnungsschlitze mit Kupfernieten
6 Geräushdämpfungsschlitze mit Kupfernieten

CROSSCUT KREISSÄGEBLÄTTER

Konzipiert für den rauen Einsatz auf dem Rundholzplatz

Die CROSSCUT ist für den Kappschnitt auf dem Rundholzplatz mit wechselbaren HW-Zahnträgern konzipiert. Der standardmäßig eingesetzte, hohlgeschliffene HW-Zahn hat eine Schnittbreite von 12,9 mm. Optional sind wechselweise Zahnträger mit angeschliffenem Eckwinkel einsetzbar, woraus sich die klassische Wechselzahn-Zahnform ergibt.

Dank des robusten 9 mm starken Grundkörpers überzeugt die CROSSCUT auch bei Querkraften durch ein stabiles Verhalten.

Außerdem verfügt sie über eine hervorragende Rundlauf- und ruhige Planlaufgenauigkeit, die sich durch eine deutliche Standzeitverlängerung auszahlt.

Einen einfachen und schnellen Wechsel der Zahnträger ermöglicht die form- und kraftschlüssige Grundkörperverbindung mit nur je einer Kupferniete. Die maximale Geräuschdämpfung wird durch mit Kupfer abgenieteten Dehnungsschlitzten und 3-fach mit Kupfer abgenieteten schwingungsdämpfenden Laserornamenten erzielt.

Die HDS Pluspunkte der CROSSCUT

+ Besseres Verhalten bei Querkraften

Die sehr robuste Ausführung des Grundkörpers in 9 mm Stärke erhöht die Standfestigkeit gegenüber Querkraften, die beim Kappsägen auftreten können. Auf Grund Ihrer Stabilität absorbiert die CROSSCUT derartige Einwirkungen effektiv.

+ Bessere Rund- und Planlaufgenauigkeit

Durch die einteilig konstruierten und mit CNC-Präzision gefrästen Zahnträger, die in ebenfalls exakt gefrästen und mit einer Führung versehenen Taschen im Grundkörper passgenau ihren Platz finden, ergibt sich eine besonders hohe Genauigkeit, die einen besseren Rund- und Planlauf gewährleistet. Hierdurch wird die Standzeit der CROSSCUT deutlich verlängert.

+ Einfaches und schnelles Ausnieten der Zahnträger

Die form- und kraftschlüssige Grundkörperverbindung des einzelnen Zahnträgers wird mit nur einer Kupferniete gewährleistet. Hierdurch ist ein einfacher und schneller Wechsel der Zahnträger möglich.

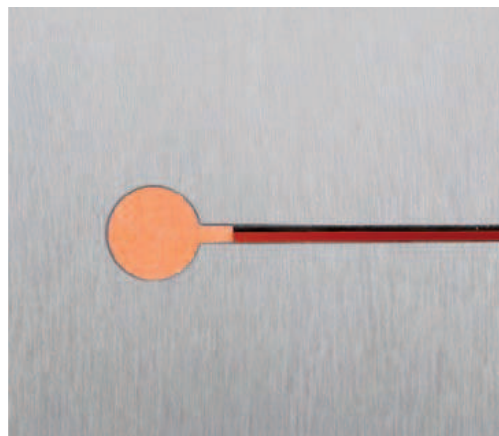
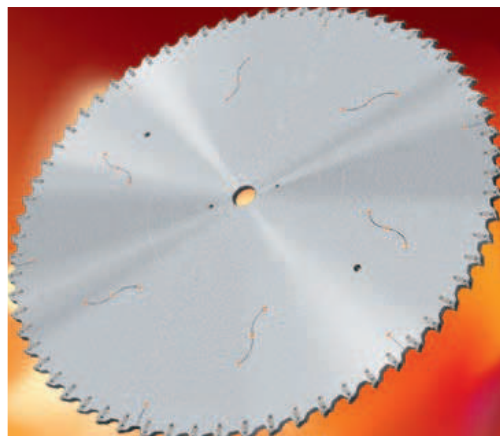
+ Maximale Geräuschdämpfung

Die Geräuschentwicklung der CROSSCUT wird durch am Ende mit Kupfer abgenieteten Dehnungsschlitzten und ebenfalls mit Kupfer 3-fach abgenieteten Laserornamenten, die einen Großteil der auftretenden Schwingungen effektiv absorbieren, wirkungsvoll gedämpft.

+ HDS-Regenerierung

Ihre Zahnträger regenerieren wir bei uns im Werk nach unseren strengen Qualitätsvorschriften oder – wenn es ganz schnell gehen muss – liefern wir Ihnen bereits regenerierte Zahnträger im Austausch.

Produziert werden CROSSCUT-Sägeblätter unter anderem für Anlagen der Maschinenhersteller Springer, Holtec und Linck.

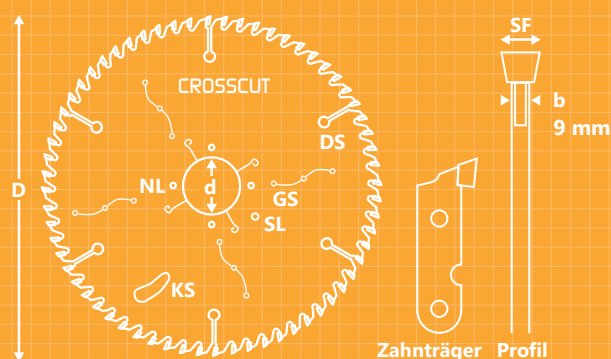


CROSSCUT KREISSÄGEBLÄTTER

Unsere „SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“ gewährleistet, dass Sie eine genau für den Einsatz auf Ihrem Rundholzplatz abgestimmte CROSSCUT erhalten.

Wir berücksichtigen bei der Auslegung neben den technischen Merkmalen wie Maschinentyp, Bohrung und Bohrungsbild natürlich auch die zu verarbeitenden Rundhölzer. Daher „arbeitet“ die robust ausgelegte CROSSCUT mit außergewöhnlich hoher Standfestigkeit.

b Stammblattstärke . **D** Durchmesser . **d** Bohrung . **DS** Dehnungsschlitz
GS Geräuschdämpfungsschlitz . **KS** Kühlschlitz . **NL** Nebenloch
SF Schnittfuge . **SL** Senkloch



HW-Kreissägeblätter



CROSSCUT

HDS-Nr. 10865

Abmessung

Durchmesser	1300.0 mm
Schnittfuge	12.9 mm
Stammblattstärke	9.0 mm
Bohrung	75.0 mm
Keilnuten	0
Neben-/Senklöcher	2

Ausstattung

Dehnungsschlitze	4
davon mit Kupferniete	4
Kühlschlitze	0

Schneidwerkstoff

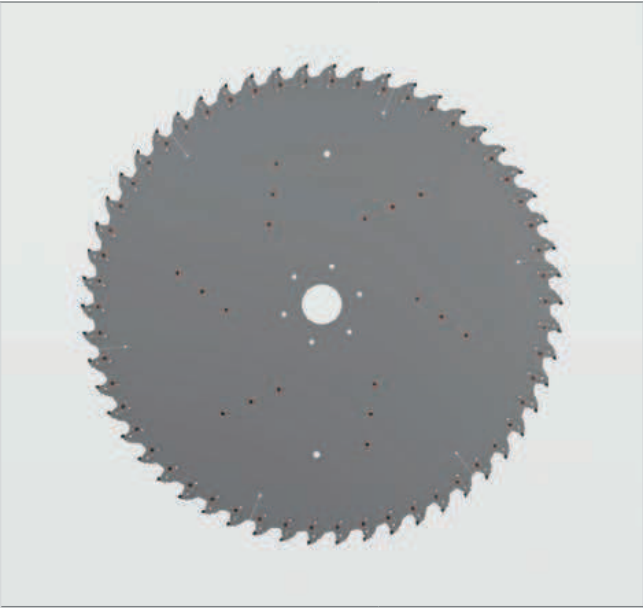
Zähnezahl	44
Zahnform	H
Zahntyp	4

Geräuschdämpfungsschlitze	4
davon mit Kupferniete	4



CROSSCUT KREISSÄGEBLÄTTER

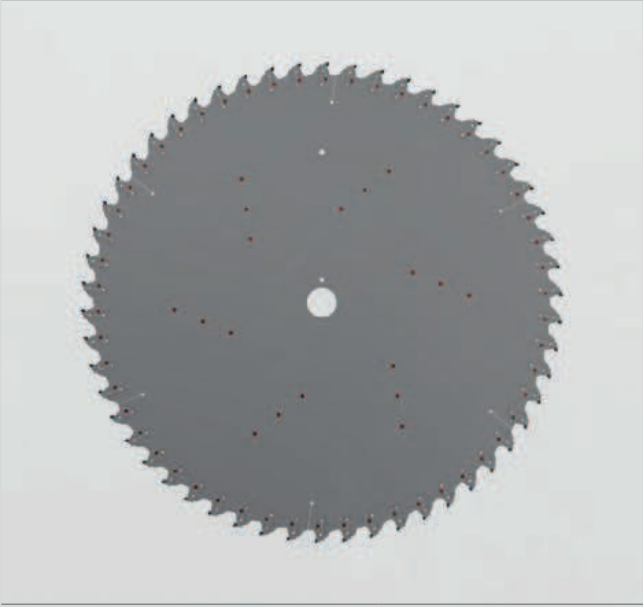
HW-Kreissägeblätter



CROSSCUT

HDS-Nr. 16588

Abmessung		Schneidwerkstoff	HW
Durchmesser	1600.0 mm	Zähnezahl	54
Schnittfuge	12.9 mm	Zahnform	H
Stammbblattstärke	9.0 mm	Zahntyp	4
Bohrung	135.0 mm		
Keilnuten	0		
Neben-/Senklöcher	6		
Ausstattung			
Dehnungsschlitze	6	Geräuschdämpfungs-	
davon mit Kupferniete	6	schlitze	6
Kühlschlitze	0	davon mit Kupferniete	6



CROSSCUT

HDS-Nr. 28584

Abmessung		Schneidwerkstoff	HW
Durchmesser	1600.0 mm	Zähnezahl	54
Schnittfuge	14.0 mm	Zahnform	H
Stammbblattstärke	9.0 mm	Zahntyp	4
Bohrung	100.0 mm		
Keilnuten	0		
Neben-/Senklöcher	1		
Ausstattung			
Dehnungsschlitze	6	Geräuschdämpfungs-	
davon mit Kupferniete	6	schlitze	6
Kühlschlitze	0	davon mit Kupferniete	6



CROSSCUT

HDS-Nr. 20072

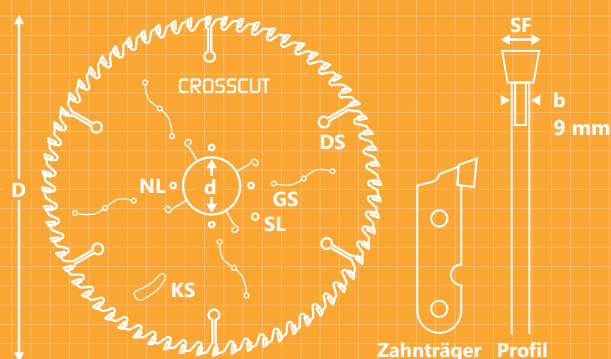
Abmessung		Schneidwerkstoff	HW
Durchmesser	1981.0 mm	Zähnezahl	80
Schnittfuge	14.0 mm	Zahnform	H
Stammbblattstärke	9.0 mm	Zahntyp	4
Bohrung	75.0 mm		
Keilnuten	0		
Neben-/Senklöcher	2		
Ausstattung			
Dehnungsschlitze	8	Geräuschdämpfungs-	
davon mit Kupferniete	8	schlitze	6
Kühlschlitze	0	davon mit Kupferniete	6

CROSSCUT KREISSÄGEBLÄTTER

Unsere „SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“ gewährleistet, dass Sie eine genau für den Einsatz auf Ihrem Rundholzplatz abgestimmte CROSSCUT erhalten.

Wir berücksichtigen bei der Auslegung neben den technischen Merkmalen wie Maschinentyp, Bohrung und Bohrungsbild natürlich auch die zu verarbeitenden Rundhölzer. Daher „arbeitet“ die robust ausgelegte CROSSCUT mit außergewöhnlich hoher Standfestigkeit.

b Stammblattstärke . **D** Durchmesser . **d** Bohrung . **DS** Dehnungsschlitz
GS Geräuschdämpfungsschlitz . **KS** Kühlschlitz . **NL** Nebenloch
SF Schnittfuge . **SL** Senkloch



HW-Kreissägeblätter



CROSSCUT

HDS-Nr. 11736

Abmessung

Durchmesser	2000.0 mm
Schnittfuge	12.9 mm
Stammblattstärke	9.0 mm
Bohrung	75.0 mm
Keilnuten	0
Neben-/Senklöcher	2

Schneidwerkstoff

Zähnezahl	66
Zahnform	H
Zahntyp	4

HW

Ausstattung

Dehnungsschlitze	6
davon mit Kupferniete	6
Kühlschlitze	0

Geräuschdämpfungsschlitze	6
davon mit Kupferniete	6

Standard-Abmessung für Springer



CROSSCUT KREISSÄGEBLÄTTER

HW-Kreissägeblätter



CROSSCUT

HDS-Nr. 15912

Abmessung

Durchmesser	2000.0 mm
Schnittfuge	12.9 mm
Stammbblattstärke	9.0 mm
Bohrung	135.0 mm
Keilnuten	0
Neben-/Senklöcher	6

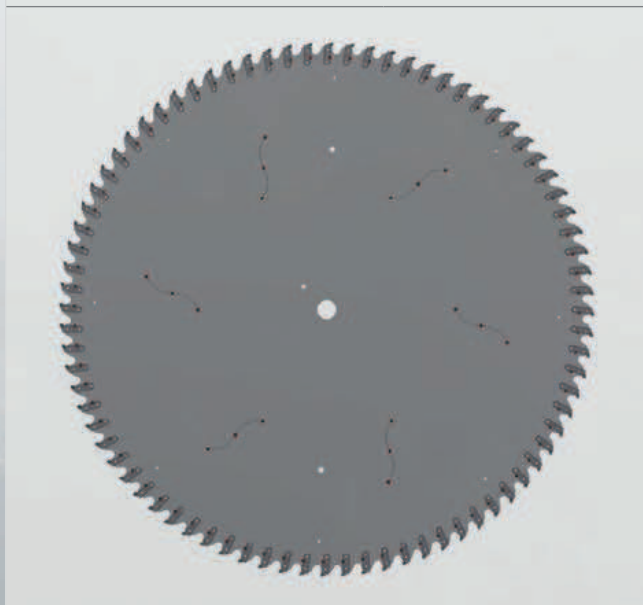
Schneidwerkstoff

Zähnezahl	66
Zahnform	H
Zahntyp	4

Ausstattung

Dehnungsschlitze	6	Geräuschdämpfungs-	
davon mit Kupferniete	6	schlitze	6
Kühlschlitze	0	davon mit Kupferniete	6

Standard-Abmessung für Holtec



CROSSCUT

HDS-Nr. 14891

Abmessung

Durchmesser	2000.0 mm
Schnittfuge	13.0 mm
Stammbblattstärke	9.0 mm
Bohrung	75.0 mm
Keilnuten	0
Neben-/Senklöcher	1

Schneidwerkstoff

Zähnezahl	80
Zahnform	W
Zahntyp	4

Ausstattung

Dehnungsschlitze	8	Geräuschdämpfungs-	
davon mit Kupferniete	8	schlitze	6
Kühlschlitze	0	davon mit Kupferniete	6



CROSSCUT

HDS-Nr. 24855

Abmessung

Durchmesser	2200.0 mm
Schnittfuge	14.0 mm
Stammbblattstärke	9.0 mm
Bohrung	120.0 mm
Keilnuten	0
Neben-/Senklöcher	1+6

Schneidwerkstoff

Zähnezahl	72
Zahnform	H
Zahntyp	4

Ausstattung

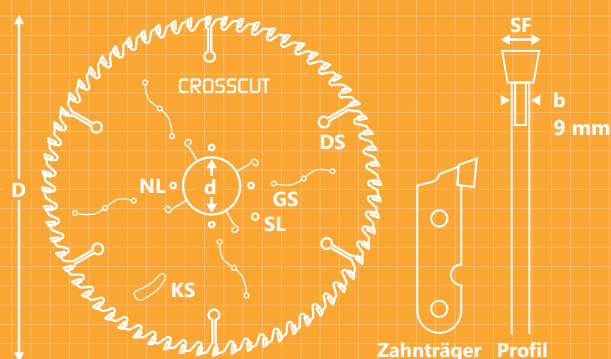
Dehnungsschlitze	8	Geräuschdämpfungs-	
davon mit Kupferniete	8	schlitze	6
Kühlschlitze	0	davon mit Kupferniete	6

CROSSCUT KREISSÄGEBLÄTTER

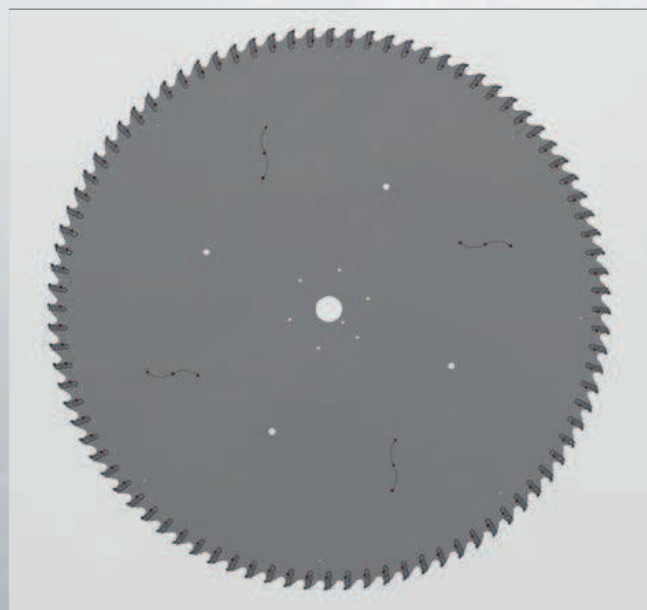
Unsere „SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“ gewährleistet, dass Sie eine genau für den Einsatz auf Ihrem Rundholzplatz abgestimmte CROSSCUT erhalten.

Wir berücksichtigen bei der Auslegung neben den technischen Merkmalen wie Maschinentyp, Bohrung und Bohrungsbild natürlich auch die zu verarbeitenden Rundhölzer. Daher „arbeitet“ die robust ausgelegte CROSSCUT mit außergewöhnlich hoher Standfestigkeit.

b Stammblattstärke . **D** Durchmesser . **d** Bohrung . **DS** Dehnungsschlitz
GS Geräuschdämpfungsschlitz . **KS** Kühlschlitz . **NL** Nebenloch
SF Schnittfuge . **SL** Senkloch



HW-Kreissägeblätter



CROSSCUT

HDS-Nr. 10464

Abmessung

Durchmesser	2500.0 mm
Schnittfuge	12.9 mm
Stammblattstärke	9.0 mm
Bohrung	120.0 mm
Keilnuten	0
Neben-/Senklöcher	1+6

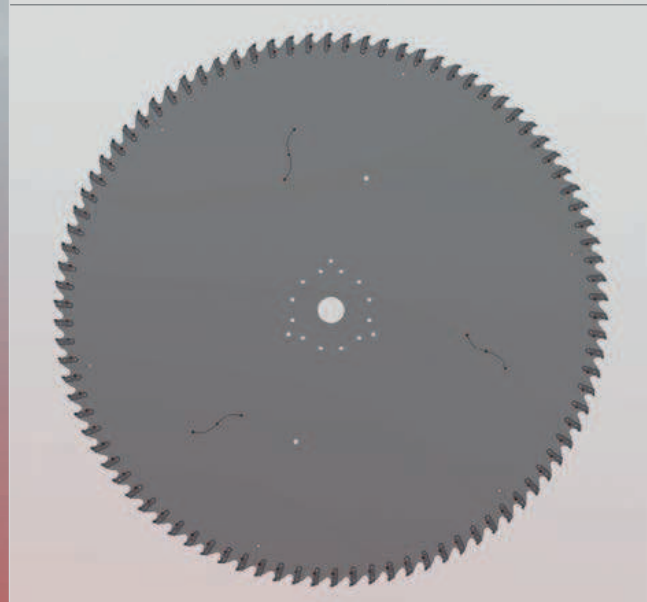
Schneidwerkstoff

Zähnezahl	88
Zahnform	H
Zahntyp	4

HW

Ausstattung

Dehnungsschlitze	8	Geräuschdämpfungsschlitze	4
davon mit Kupferniete	8	davon mit Kupferniete	4
Kühlschlitze	0		



CROSSCUT

HDS-Nr. 15434

Abmessung

Durchmesser	2500.0 mm
Schnittfuge	14.0 mm
Stammblattstärke	9.0 mm
Bohrung	120.0 mm
Keilnuten	0
Neben-/Senklöcher	12+3

Schneidwerkstoff

Zähnezahl	90
Zahnform	H
Zahntyp	4

HW

Ausstattung

Dehnungsschlitze	6	Geräuschdämpfungsschlitze	3
davon mit Kupferniete	6	davon mit Kupferniete	3
Kühlschlitze	0		



CROSSCUT KREISSÄGEBLÄTTER

HW-Zahnträger

	HW-Zahnträger Schnittfuge 12.9 mm Zahnform H Grundkörper 9 mm System HDS HDS-Nr. 10117		HW-Zahnträger Schnittfuge 14.0 mm Zahnform H Grundkörper 9 mm System HDS HDS-Nr. 13455
	HW-Zahnträger Schnittfuge 13.0 mm Zahnform W links Grundkörper 9 mm System HDS HDS-Nr. 12682		HW-Zahnträger Schnittfuge 13.0 mm Zahnform W rechts Grundkörper 9 mm System HDS HDS-Nr. 12681
	HW-Zahnträger Schnittfuge 12.9 mm Zahnform H Grundkörper 7 mm System Felde HDS-Nr. 11229		Hohlniete System HDS Länge 11 mm Durchmesser 8 mm Grundkörper 9 mm HDS-Nr. Kupfer 10118 Stahl 26057

REGENERIERUNG

Ein weiteres Leben für Ihre gebrauchten Zahnträger

Gebraucht heißt nicht verbraucht, denn oftmals ist eine im Vergleich zur Neuanschaffung wesentlich wirtschaftlichere Instandsetzung oder Regenerierung Ihrer Zahnträger möglich.

Lassen Sie Ihre Zahnträger von uns instand setzen oder regenerieren. Damit zögern Sie in den meisten Fällen eine Neuanschaffung hinaus und bekommen Ihre „Gebrauchten“ wie neu zurück!

