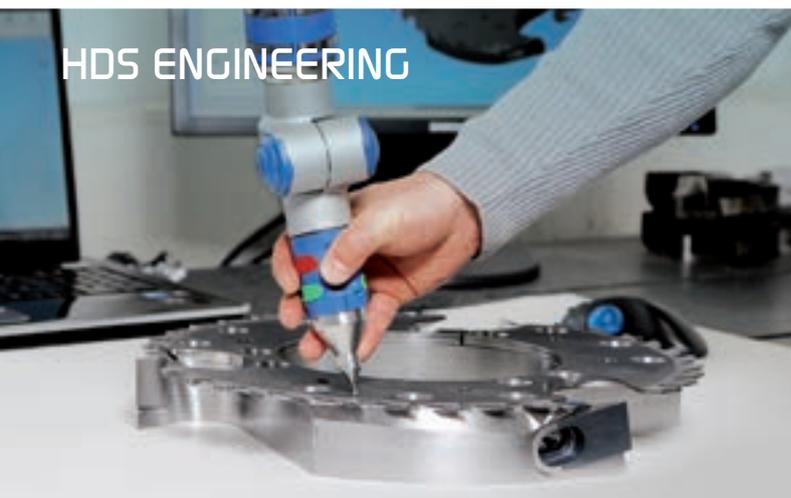


SÄGEWERKZEUGE

Kreissägeblätter + Segmente + Messer + Komponenten



HDS . THE SAWMILL TOOL COMPANY



HDS ENGINEERING



HDS AUFTRAGSFERTIGUNG



HDS SÄGEWERKZEUGE

- 6 Unternehmen
- 10 Technologie

KREISSÄGEBLÄTTER

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

SEGMENTE & SCHLICHTRINGE

- 50 Spanersegmente und Schlichtringe
- 52 Fräsersegmente und Schlichfräser

SÄGEWERKMESSER

- 58 Technologie
- 59 Wurzelreduziermesser
- 60 Spaner- und Profiliermesser
- 64 Hack- und Gegenmesser
- 68 Zerspanermesser

KOMPONENTEN/BAUGRUPPEN

- 72 Schablonenringe
- 74 Systemkomponenten
- 80 SPINCUT Wurzelreduzierwelle
- 81 CANTERCUT Spanertrommel
- 86 PROFILCUT Profilierfräser

ANHANG

- 88 Abkürzungen
- 89 Datenblatt

HDS SÄGEWERKZEUGE



HDS-Group GmbH

Am Eichholz 16
42897 Remscheid
Germany

Tel. +49 (0) 2191.8424557
Fax +49 (0) 2191.8424599

sawmilltools@hds-group.de
www.hds-group.de



HDS SÄGEWERKZEUGE

6 Unternehmen

10 Technologie



UNTERNEHMEN

Sägewerkzeuge für Sägewerke

Durch die Erfahrungen der letzten Jahre können wir Ihnen heute eine Vielzahl an hochwertigen und leistungsstarken Sägewerkzeugen anbieten, die noch stärker als bisher den Bedarf an Sägewerkzeugen im Sägewerk abdecken.

Zu unserem umfangreichen Produktprogramm gehören Kreissägeblätter der Marken BASIC, STABILO, TRIMCUT und CROSSCUT sowie eine Vielzahl an Segmenten und Schlichtringen in verschiedensten Ausführungen.

Mit Wurzelreduziermessern, Spaner- und Profiliernessern, Hack- und Gegenmessern sowie Zerspanermessern steht eine breite Palette Sägewerkmesser in unterschiedlichsten Ausführungsvarianten zur Verfügung.

Eine Vielzahl von Schablonenringen und Systemkomponenten sowie die SPINCUT-Wurzelreduzierwelle, die CANTERCUT-Spanertrommel und der PROFILCUT-Profilierfräser runden unser Programm „Sägewerkzeuge für Sägewerke“ ab.

HDS . DAS WERK MIT UNSEREN WERKERN IN DER WERKZEUGSTADT

REMSCHIED

WERKZEUGE .

TRADITION .

QUALITÄT .

INGENIEURE .

TECHNIKER .

WERKER .

MANAGEMENT .

HDS konstruiert und produziert in Remscheid. Damit stehen wir in der Tradition der deutschen Werkzeugstadt, in der heute Werkzeugfirmen von Weltruf zu Hause sind, die das Renommee unserer Stadt durch die bewährte „Werkzeugqualität aus Remscheid“ international geprägt haben.

Das „Made in Germany“ steht bei HDS für ein „Made in Remscheid“, denn hier finden wir die perfekten Zutaten, aus deren Mixtur unsere besten Sägewerkzeuge entstehen. Es sind unsere Ingenieure und Techniker, die ihre Erfahrungen und Kompetenzen im Remscheider Werkzeugbau gesammelt haben und ihr gesamtes Know-how in jede HDS-Entwicklung stecken. Es sind unsere Werker, die an den Maschinen ihr Bestes geben und mit ihren herausragenden Fähigkeiten unsere hohe Fertigungsqualität gewährleisten.

Natürlich sind es auch unsere Angestellten im Vertrieb und im Management, die von der Beratung und der Bestellung über die Auslegung und Produktion bis hin zur Endkontrolle und Auslieferung einen reibungslosen Ablauf garantieren.

Mit unserer hohen Fertigungstiefe stehen wir zu unserem Standort und wir fühlen uns dieser Region, unserer Stadt und eben der legendären „Werkzeugqualität aus Remscheid“ verpflichtet. Unsere Ingenieure und Techniker, unsere Werker und unsere Angestellten im Vertrieb, im Management und in der Verwaltung setzen diesen Anspruch täglich um.



UNTERNEHMEN

Unser Unternehmenslogo steht für „Präzision und Perfektion“ und dafür brennt in uns die Leidenschaft. Sie ist der Antrieb, um das Gegenwärtige für die Zukunft noch besser zu machen. Dabei sind es manchmal nur kleine Optimierungen, die Großes bewirken, und ein anderes Mal die Geburt einer konstruktiven Revolution, die die nächste Generation des Fortschritts einläutet.

Wir denken hierbei nicht nur konstruktiv in hundertstel oder gar tausendstel Millimetern, sondern auch kundenorientiert in ganz anderen Dimensionen wie sie sich beispielsweise durch Toolmanagement und Nachhaltigkeit darstellen.

Zwei Aspekte, die auf den ersten Blick nicht sonderlich viel miteinander zu tun haben und erst bei näherer Betrachtung ein interessantes Entwicklungspotenzial erkennen lassen.

Perfekt sind Sägewerkzeuge, wenn sie äußerst leistungsstark und ebenso standfest im Sägewerk arbeiten und sich außerdem noch als besonders effektiv und damit ressourcenschonend in der Holzbearbeitung erweisen. Dies ist bei HDS schon heute „State of the Art“. Doch unser Streben nach Perfektion geht weit über die eigentliche Herstellung von hochwertigen Sägewerkzeugen hinaus.

HDS . THE SAWMILL TOOL COMPANY

Deshalb konstruieren und fertigen wir schon heute Sägewerkzeuge in einer derartigen Materialgüte, dass diese sich mehrfach regenerieren lassen. Im Vergleich zu einer Neuanschaffung ist diese nachhaltige Materialverwendung sowohl aus ökonomischer als auch aus ökologischer Sicht ein äußerst interessantes Verfahren.

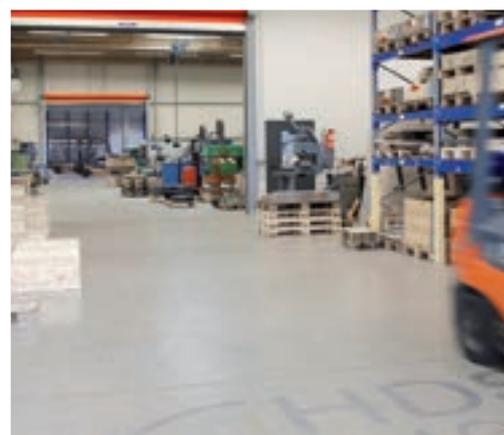
So einfach dieser heute zum Teil praktizierte Gedanke ist, so herausfordernder ist ein hierfür notwendiges Toolmanagement. Sägewerkzeuge müssen jederzeit in ausreichender Menge zur Verfügung stehen. Dies bedingt, dass „verbrauchte“ Sägewerkzeuge geprüft und regeneriert oder, wenn die Ermüdung des Materials ein Ende der Dienstjahre fordert, ersetzt werden müssen. Die Herausforderung liegt hierbei nicht nur im Werkstoff, sondern ebenso in der Informations- und Werkzeuglogistik. Dieser Herausforderung treten wir schon heute entgegen.

Perfektion lässt sich auch ganz einfach beschreiben: Vor nicht allzu langer Zeit buchte eine Kommission abgesetzter STABLO-Kreissägeblätter einen Regenerierungsaufenthalt im Werk. Eigentlich kein besonders erwähnenswerter Vorgang, wenn die Abgesetzten nicht Jahrgang 2007 gewesen wären ...

Dies ist Perfektion in Reinkultur: Über Jahre leistungsstark und standfest im Einsatz, dank der Schnittfugenreduzierung durch „AST Abgesetzte Sägeblatt-Technologie“ äußerst effektiv, durch Regenerierung mehrfach wiederverwendbar und daher von nachhaltiger Qualität. Dies ist unser Anspruch.

PERFEKTION

- . LEISTUNGSSTARK
- . STANDFEST
- . EFFEKTIV
- . NACHHALTIG
- . EFFIZIENT



HDS . THE SAWMILL TOOL COMPANY

Schon allein an unserer Historie lässt sich erkennen, dass die HDS-Group sich immer stärker auf den Werkzeugbedarf im Sägewerk spezialisiert hat.

Diese Entwicklung haben wir in den letzten Jahren forciert, denn wir sind der Auffassung, dass besonders leistungsfähige Sägewerkzeuge nur mit einem entsprechend hohen Spezialisierungs- und Kompetenzgrad auch zukünftig erfolgreich entwickelt, konstruiert und gefertigt werden können.

Daher haben wir mehr denn je unsere Kunden aus der Sägewerkindustrie und ihre Anforderungen an moderne Sägewerkzeuge in den Fokus unserer Unternehmenspolitik gerückt.

Wir sind kein passiver Werkzeuglieferant für Massenprodukte, sondern vielmehr der kompetente Spezialist für hoch effiziente Werkzeuglösungen im Sägewerkbereich. Dies ist unsere Profession, die unserer Slogan „HDS . THE SAWMILL TOOL COMPANY“ zum Ausdruck bringt.

HDS STEHT FÜR EINE DYNAMISCHE ENTWICKLUNG

2019 . „Mannlos“ in die dritte Schicht

Um dem permanenten Auftragsüberhang und dem Preisdruck gerecht zu werden, ermöglichen zunehmend Roboter auch die dritte Schicht. Je nach Aufgabenstellung übernehmen sie neben dem Be- und Entladen der Maschinen auch bereits optionale Aufgaben wie etwa das Reinigen der Werkstücke und Aufnahmen bis hin zum Fräsen, Entgraten oder Schleifen von Sägewerkzeugen.

2018 . Ausweitung der 5-Achs-Bearbeitung

Mit automatischer Werkzeugvermessung im integrierten Magazin bewältigen immer mehr 5-Achs-Bearbeitungszentren Arbeitsgänge zur Produktion von klassischen Sägewerkzeugen wie abgesetzte Kreissägeblätter, Sägewerkmesser oder Systemkomponenten. Durch automatische Palettenwechsler wurden zudem die Nebenzeiten erheblich reduziert.

2016 . Erneute Vergrößerung der Produktionsflächen

Durch die zunehmende Etablierung des Geschäftsbereiches Sägewerkzeuge für die Bedarfe von Sägewerken und die daraus resultierende hervorragende Auftragslage entstand in der Produktion erneuter Platzbedarf. In einem weiteren Bauabschnitt konnten die Flächen großzügig erweitert werden.

2014 . Erweiterung der Verwaltung und Produktion

Durch die starke Ausdehnung des Geschäftsbereiches Sägewerkzeuge erreichte das erst vor vier Jahren erbaute HDS-Gebäude seine Kapazitätsgrenze. Weitere Produktionshallen und ein neuer Bürotrakt wurden errichtet.

2013 . Übernahme der Sägenfabrik WIJAG (Wilms Jansen Germany)

Mit Integration der WIJAG rückte die bisherige Produktgruppe Kreissägeblätter noch stärker in den Mittelpunkt unseres Geschäftsfeldes Sägewerkzeuge.

2011 . Neustrukturierung der Geschäftsfelder

Durch die immer stärkere Fokussierung auf den Sägewerkbereich wurde eine neue Struktur der Geschäftsfelder notwendig, aus der dann die heutige HDS-Group GmbH entstand.

2010 . Neubau für Verwaltung und Produktion

HDS bezog im Remscheider Industriegebiet Bergisch Born erstmals ihr eigenes und aus damaliger Sicht großzügig bemessenes Unternehmensgebäude.

2009 . Übernahme des Unternehmens HT-Maschinenmesser GmbH

Die HDS Werkzeuge wurde durch die Integration des Remscheider Unternehmens HT-Maschinenmesser GmbH produktionstechnisch verstärkt.

2004 . Übernahme der Remscheider Maschinenmesser- und Sägenfabrik vom Hoff GmbH

Bereits fünf Jahre nach Gründung der HDS Werkzeug konnte der Geschäftsbereich mit der Integration des Remscheider Messer- und Sägenherstellers vom Hoff ausgebaut werden.

1999 . Gründung der HDS Werkzeuge

Diplom-Ingenieur Andreas Hindrichs, alleiniger Inhaber und Geschäftsführer, der zuvor beim Sägenhersteller Felde in der technischen Abteilung gearbeitet hatte, gründete in Remscheid das Unternehmen „HDS Werkzeuge“.

MEILENSTEINE

UNTERNEHMEN

Seit 2011 gliedert sich die HDS-Group in die drei Geschäftsfelder: HDS-Sägewerkzeuge, HDS-Auftragsfertigung und HDS-Engineering. In jedem Bereich bündeln sich entsprechende Kernkompetenzen und die hieraus resultierende Leistungserstellung. Alle Geschäftsfelder arbeiten eng zusammen und verantworten gemeinsam den hohen HDS-Qualitätsstandard unserer Produkte.

HDS-Sägewerkzeuge

Der Geschäftsbereich HDS-Sägewerkzeuge ist die Schnittstelle zwischen unseren Kunden aus der Sägeindustrie und der HDS-Group. Hier werden alle Vertriebs- und Marketingaktivitäten für unsere Sägewerkzeuge koordiniert. Dazu gehören auch unsere Kundenbetreuung und das gesamte Auftrags- und Servicemanagement.

HDS-Auftragsfertigung

Der Geschäftsbereich HDS-Auftragsfertigung umfasst die Produktion unserer innovativen Sägewerkzeuge. Auch von unserem Instandsetzungs- und Regenerierungsservice wird der hochmoderne Maschinenpark unserer Auftragsfertigung in Anspruch genommen. Alle Produkte und Leistungen der HDS-Auftragsfertigung unterliegen unseren strengen Qualitätsnormen.

HDS-Engineering

Unsere Entwicklung und Konstruktion ist im Geschäftsfeld HDS-Engineering untergebracht. In der Hightech-Abteilung wird insbesondere unsere „SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“ durchgeführt. Hierbei werden unsere Sägewerkzeuge konstruktiv und fertigungstechnisch exakt auf die konkreten Einsatzbedingungen in den Sägewerken unserer Kunden abgestimmt.

Die Forschung und Entwicklung völlig neuer Sägewerkzeuge und die Konstruktion von optischen Mess- und Prüfmaschinen auch für unsere Produktion sind hier angesiedelt.



SoWa . Perfekt auf Ihre Sägelinie abgestimmte Sägewerkzeuge

Schon immer wurden HDS-Sägewerkzeuge individuell auf die Anforderungen im Sägewerk ausgelegt. Die erhöhte Leistungsfähigkeit derart optimierter Sägewerkzeuge verbunden mit der Zufriedenheit unserer Kunden hat uns bestärkt, diesen Optimierungsprozess fest in unserer Unternehmensphilosophie zu verankern und einheitlich zu bezeichnen.

„SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“ bringt mit nur zwei Worten unseren Optimierungsprozess auf den Punkt.

SÄGEWERKOPTIMIERTE

 WERKZEUGAUSLEGUNG

Mit unserem HDS-Programm „Sägewerkzeuge“ decken wir einen Großteil des Werkzeugbedarfs eines modernen Sägewerkes ab.

Für den Einsatz auf dem Rundholzplatz steht Ihnen unser robustes und mit auswechselbaren Zahnträgern ausgerüstetes CROSS-CUT-Kreissägeblatt mit einem Durchmesser von bis zu 2,8 Metern und die bewährte SPINCUT-Wurzelreduzierwelle zur Verfügung.

Beim Spanen versorgen wir Ihre Aggregate mit allen notwendigen Sägewerkzeugen. Dabei umfasst unser Angebot Segmente, Schlichtringe und Messer in unterschiedlichen Ausführungsvarianten. Für eine wirtschaftliche Leistungssteigerung bieten wir Ihnen mit unserer CANTERCUT-Spanertrommel eine komplette und optimal aufeinander abgestimmte Werkzeuglösung.

Für Profiler- und Fräsaggregate liefern wir neben unserem kompletten PROFILCUT-Profilierfräser sämtliche Schlichtringe, Schlichtsegmente, Schlichtmesser und die benötigten Systemkomponenten wie Segmentträger, Messerhalter, Druckplatten usw.

Für alle Kreissägeaggregate stehen mit unserer BASIC und der abgesetzten STABILO zwei Kategorien von Kreissägeblättern für den Hochleistungsbereich zur Auswahl. Für beide Kreissägeblätter steht eine Vielzahl technischer Raffinessen zur optimalen Auslegung auf den jeweiligen Einsatzzweck zur Verfügung.

In der anschließenden Weiterverarbeitung kommen HDS-Sägemesser und das speziell für das Trimmen entwickelte TRIMCUT-Kreissägeblatt zum Einsatz.

HDS Sägewerkzeuge für die Sägelinie

HDS-Sägewerkzeuge für Spaneraggregat 1

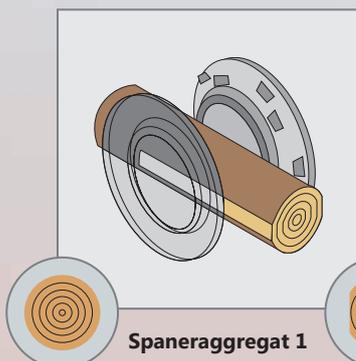
- + CANTERCUT-Spanertrommel
- + Schlichtringe
- + Schlichtsegmente
- + Schlicht- und Spanermesser
- + Messerhalter, Druckplatten
- + Schlichtringträger

HDS-Sägewerkzeuge für Spaneraggregat 2

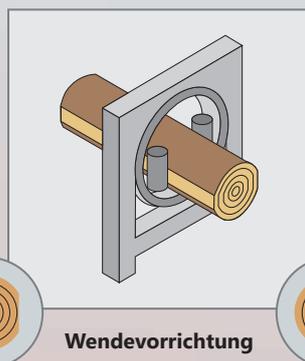
- + CANTERCUT-Spanertrommel
- + Schlichtringe
- + Schlichtsegmente
- + Schlicht- und Spanermesser
- + Messerhalter, Druckplatten
- + Schlichtringträger

HDS-Sägewerkzeuge für Sägefräsaggregat 1

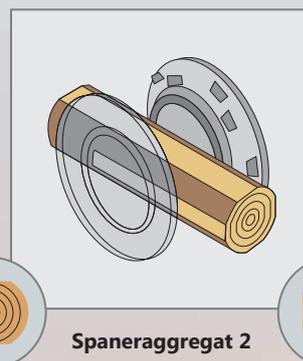
- + PROFILCUT-Profilierfräser
- + Schlichtring/-segment
- + Profilmesser
- + Messerhalter, Druckplatten
- + Segmentträger
- + STABILO-Kreissägeblätter
- + BASIC-Kreissägeblätter
- + Schablonenringe



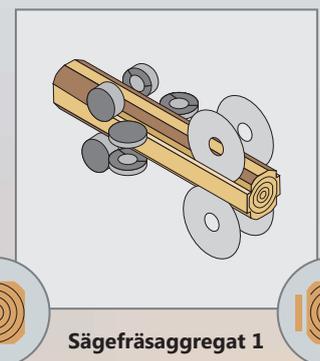
Spaneraggregat 1



Wendevorrichtung



Spaneraggregat 2



Sägefräsaggregat 1



STABILO . Perfekt für Hochleistungen im Vor- und Nachschnitt

Abgesetzte Kreissägeblätter definieren bis heute den Maßstab im Hochleistungsbereich, denn erst mit der Entwicklung der „AST Abgesetzte Sägeblatt-Technologie“ steht modernen Sägewerken ein hoch effizientes Kreissägeblatt zur Verfügung.

Heute haben sich Kreissägeblätter der STABILO-Klasse längst in den Sägewerken etabliert. Sie werden im Vorschnitt und seit einigen Jahren auch verstärkt im Nachschnitt eingesetzt und garantieren einen hoch effizienten Werkzeugeinsatz.



Das STABILO-Kreissägeblatt mit „AST Abgesetzter Sägeblatt-Technologie“ ermöglicht im Vergleich zu glatten Kreissägeblättern eine äußerst kleine Schnittfuge und damit eine effektive Schnittholzausbeute.

Schon der Markenname „STABILO“ deutet auf den massiven Grundkörper hin, der eine hohe Lebensdauer des Kreissägeblattes gewährleistet. Daher lässt sich eine STABILO auch mehrfach regenerieren.

In der Sägelinie wird die STABILO sowohl im Vor- als auch im Nachschnitt eingesetzt. Im Vorschnitt meistert das STABILO-Kreissägeblatt stärkste Belastungen, die sich aus dem Wunsch nach immer höheren Vorschüben bei hohen Schnitthöhen und einer

möglichst geringen Schnittfuge ergeben. Auch im Nachschnitt spielt die STABILO den Vorteil der Schnittfugen-Reduzierung bei hohen Vorschüben aus. Wird das Kreissägeblatt im Vor- und Nachschnitt eingesetzt, erhöht sich die Schnittholzausbeute in doppelter Hinsicht.

STABILO-Kreissägeblätter, die individuell auf Ihre Schnittprogramme ausgelegt werden, vereinen damit höchste Leistungsfähigkeit mit außerordentlich hoher Standfestigkeit und sorgen dank der Schnittfugenreduzierung für eine optimale Holzausbeute. Daher ist die STABILO das perfekte Kreissägeblatt für den Vor- und Nachschnittbereich Ihrer Sägelinie.

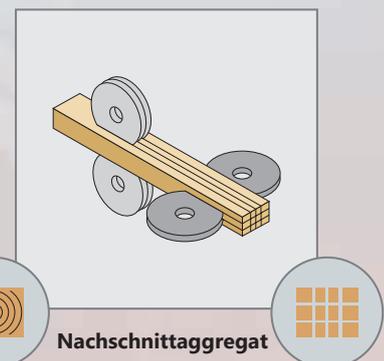
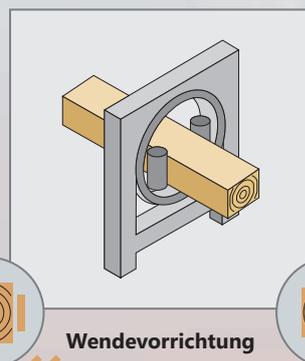
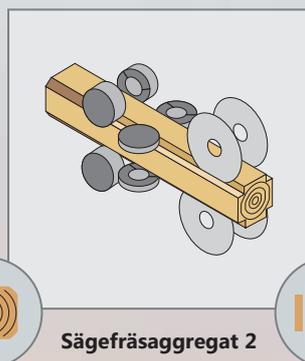
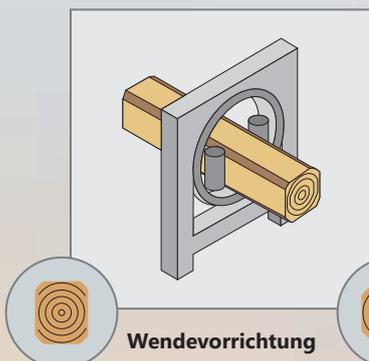
HDS Sägewerkzeuge für die Sägelinie

HDS-Sägewerkzeuge für Sägefräsaggregat 2

- + PROFILCUT-Profilierfräser
- + Schlichtring/-segment
- + Profiliermesser
- + Messerhalter, Druckplatten
- + Segmentträger
- + STABILO-Kreissägeblätter
- + BASIC-Kreissägeblätter
- + Schablonenringe

HDS-Sägewerkzeuge für Nachschnittaggregat

- + STABILO-Kreissägeblätter
- + BASIC-Kreissägeblätter
- + Schablonenringe





HDS
STABILO
Remscheid Germany

STABILO Hexa CC

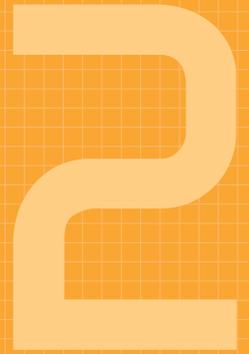
Abmessung 540 x 4.0/2.8/5.0 x 150 mm

Zähne 42 HW-Zähne . Zahnform Flachzahn . Zahntyp 4
Hexa-Ausführung mit 6 Räumschneiden

Ausstattung AST Abgesetzte Sägeblatt-Technologie . Absatztyp ESEF
einseitig einfach abgesetzt von 5.0 auf 2.8 mm . CoolCut CC

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
HDS **SoWa**
SW
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, das bestens zu Ihrem Schnittprogramm passt und Ihnen dadurch schon im Vorschnitt entscheidende Wettbewerbsvorteile sichert.





Reduzierlinie mit HDS Kreissägeblättern



(1.1) Vorschnitt

STABILO-Profil

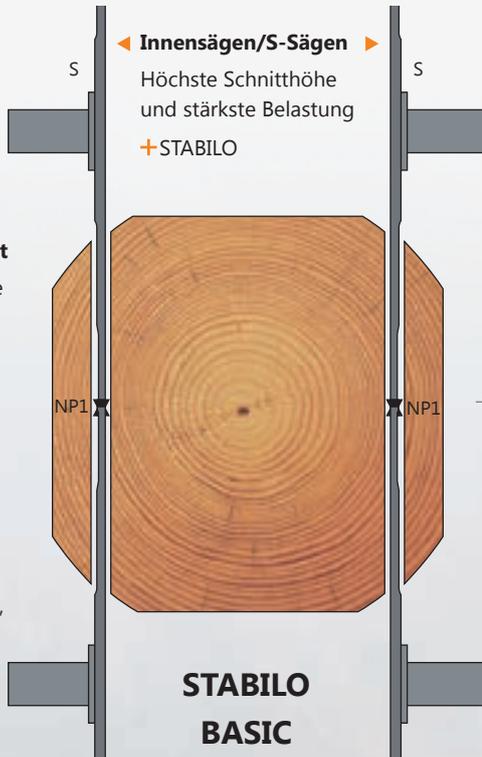
Absatztyp ESZF
Einseitig zwei-
fach abgesetztes
Blattprofil

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

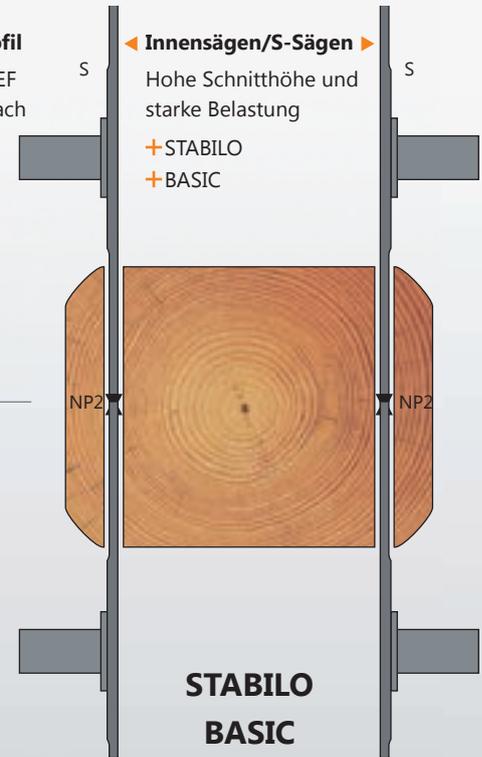
Absatztyp ESEF
Einseitig einfach
abgesetztes
Blattprofil

STABILO-Mehrwert

Kleinere Schnittfuge
oder höhere
Vorschübe

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

- +STABILO
- +BASIC



(2) Nachschnitt

Nachschnitt- Kreissägeblätter

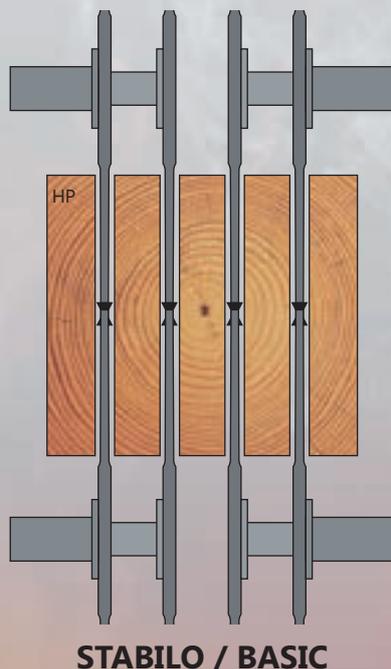
- +STABILO
- +BASIC

STABILO-Profil

Absatztyp BSEF
Beidseitig einfach
abgesetztes
Blattprofil

BASIC im Nachschnitt

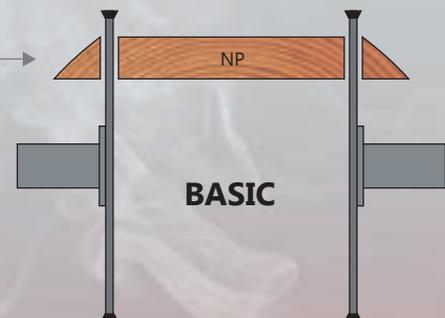
Einsatz bei mittleren
Vorschüben und
mittleren Schnitthöhen



(3) Besäumschnitt

Nebenprodukte

Besäumschnitt mit
+BASIC



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 Schnittholzausbeute im Vorschritt 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

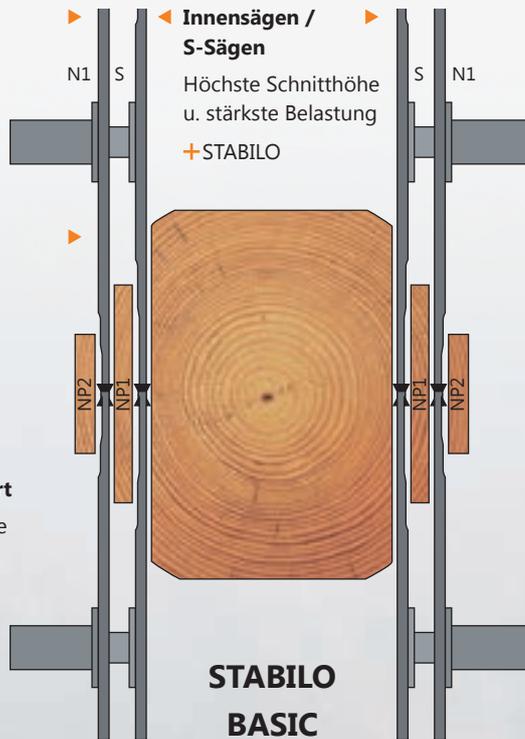
- +STABILO
- +BASIC

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

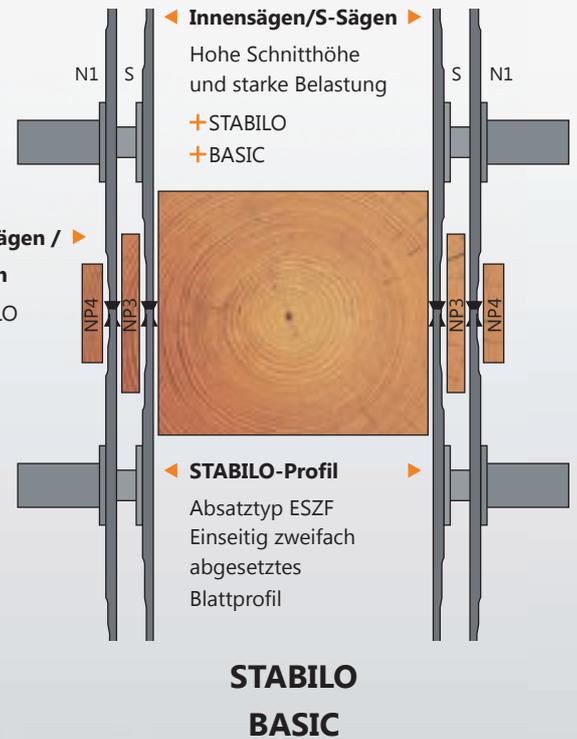
- +STABILO
- +BASIC

Außensägen / N-Sägen

- +STABILO
- +BASIC

STABILO-Profil

Absatztyp ESZF
Einseitig zweifach
abgesetztes
Blattprofil



(2.1) Nachschnitt mit Teleskopwellen

Nachschnitt-Kreissägeblätter

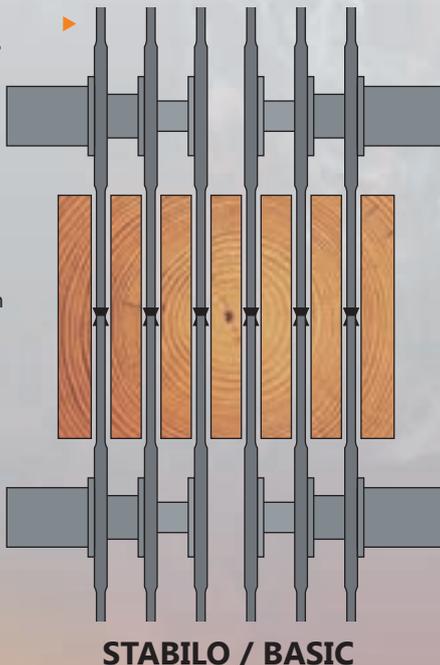
- +STABILO
- +BASIC

STABILO-Profil

im Nachschnitt
Absatztyp BSEF
Beidseitig einfach
abgesetztes
Blattprofil

BASIC

im Nachschnitt
bei mittleren
Vorschüben
und mittleren
Schnitthöhen



(2.2) Nachschnitt mit Festeinhang

Nachschnitt-Kreissägeblätter

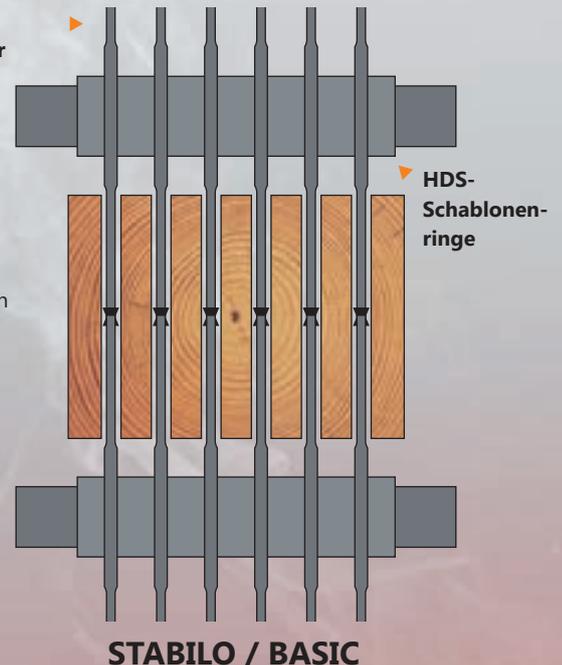
- +STABILO
- +BASIC

STABILO-Profil

im Nachschnitt
Absatztyp BSEF
Beidseitig einfach
abgesetztes
Blattprofil

BASIC

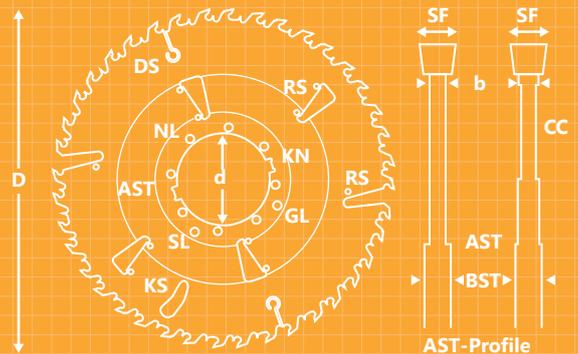
im Nachschnitt
bei mittleren
Vorschüben
und mittleren
Schnitthöhen



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.

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 Verlaufsens.

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

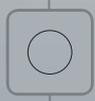
Bei konventionell geschränkten CV-Sägen können die hoch belasteten Zahnflanken durch eine extrem harte Chromschicht geschützt werden. Durch die verringerte Abnutzung erhöht sich ebenfalls die Standzeit.

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

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.

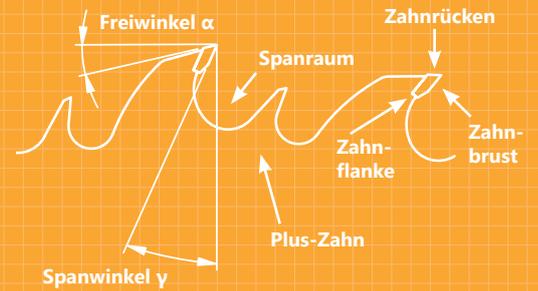
Um den CoolCut-Effekt zu erhöhen, steht auch die Option „double CoolCut“ zur Verfügung.

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



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

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

Allgemeine Zahntypen

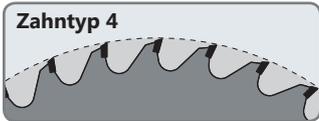


Der Zahntyp ist neben der Bestückung und der Konstruktion des Sägeblattkörpers ein bedeutender Faktor, um Schnittleistung und Schnittqualität sowie Standfestigkeit und Standzeit zu optimieren.

- + 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



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



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



Zahntyp 4 Plus

mit Zwischenzahn

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 Sägemehleibung 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 Plus

mit Zwischenzahn

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 Nachschnittaggregatione 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

mit Zwischenzahn

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	●	●		
	double CoolCut dCC	●	●		
HW-Räumschneiden	Ohne Räumschneiden	○	○	●	●
	2 Duo / 3 Tria / 4 Tetra / 6 Hexa / 8 Octo / 10 Deka	●	●		
Schwingungs- und Geräuschdämpfung	Dehnungsschlitze	●	●	●	●
	Kupfernieten	○		●	●
	Geräuschdämpfungsschlitze	○		●	●
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

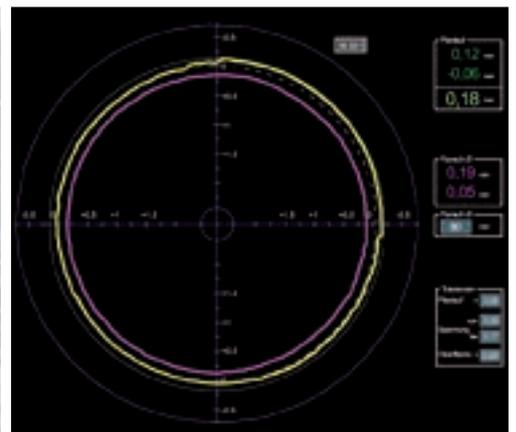
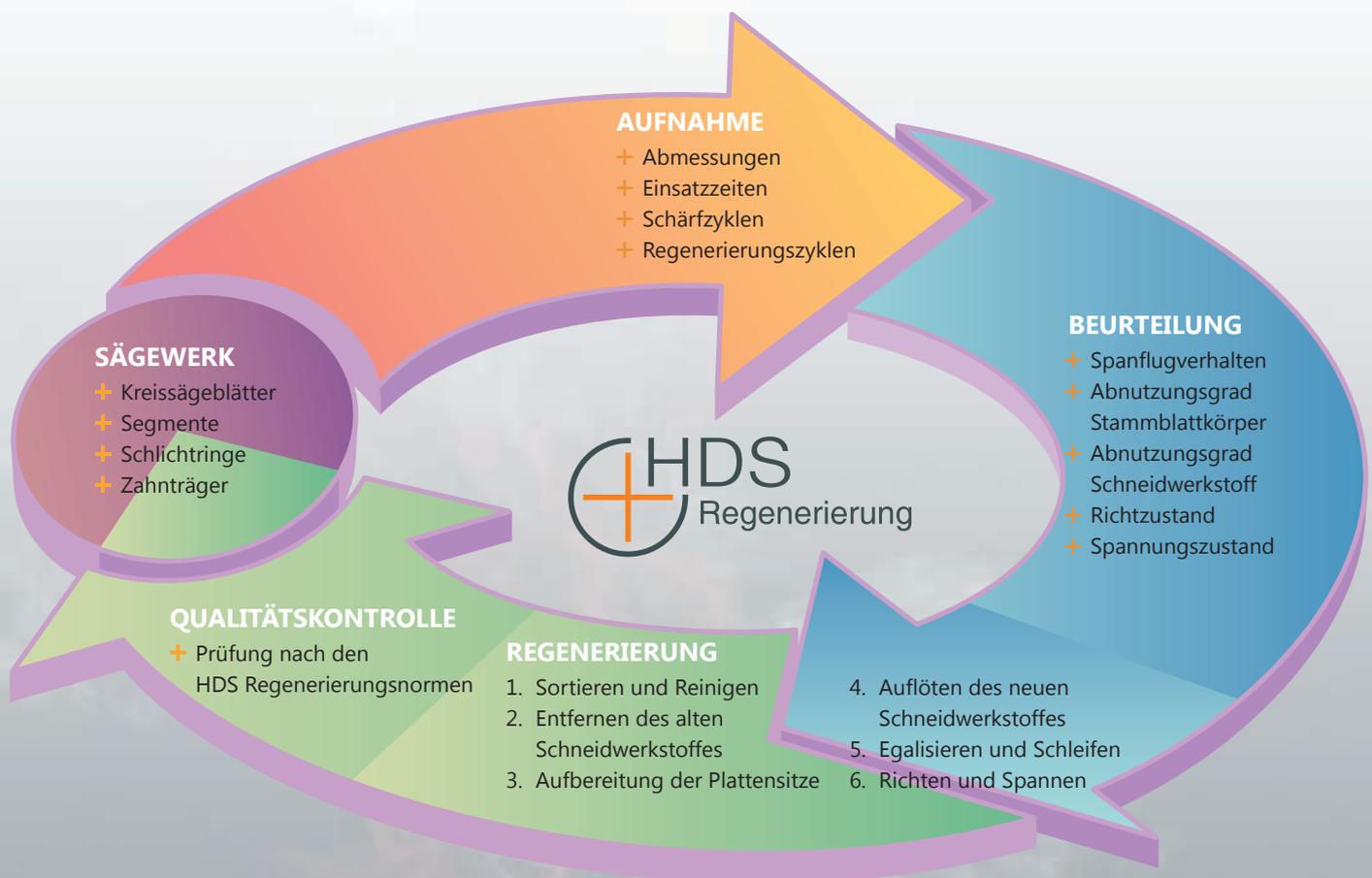
Ein weiteres Leben für Ihre gebrauchten Sägewerkzeuge

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

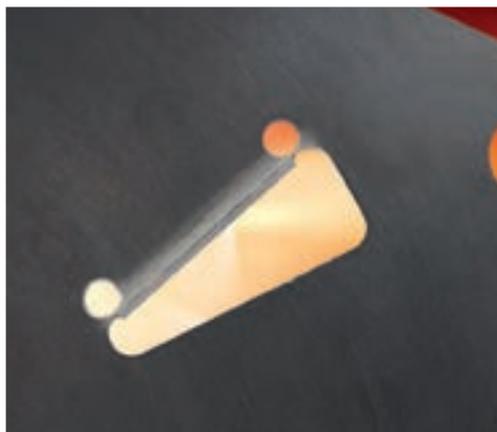
Selbst unter Höchstlast bleibt unsere BASIC in Form, denn die optional angebrachten und wahlweise mit Endlöchern oder mit Kupfernieten versehenen Dehnungsschlitze begrenzen die Wärmeausdehnung. Dadurch wird ein verlauffreies Sägen sichergestellt.

+ 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

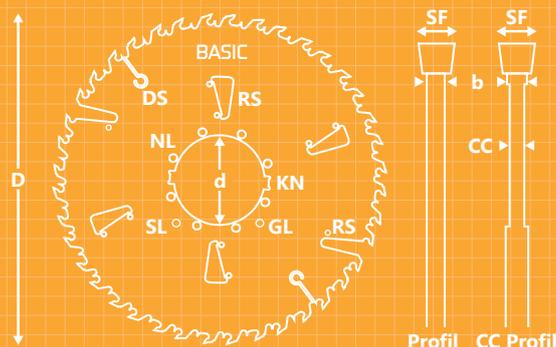
Wählen Sie die Option „CoolCut“ oder „double CoolCut“, um die Schnittfuge zu reduzieren. Im äußeren Sägeblattbereich wird dann eine Absenkung angebracht, die eine übermäßige Erwärmung derart vermindert, sodass die Konstruktion insgesamt auf eine noch dünnere Schnittfuge ausgelegt werden kann.



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



	<h2>BASIC</h2> <p style="text-align: right;">HDS-Nr. 15020</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessungen</th> <th colspan="2">Schneidwerkstoff</th> <th>HW</th> <th colspan="2">Ausstattung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>350.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>62</td> <td>62</td> <td>Dehnungsschlitze</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>4.8 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>FS</td> <td>FS</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>3.2 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>100.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung		Durchmesser	350.0 mm	Zähnezahl	62	62	Dehnungsschlitze	4	Schnittfuge	4.8 mm	Zahnform	FS	FS			Stammblattstärke	3.2 mm	Zahntyp	4	4			Bohrung	100.0 mm						Keilnuten	0						Neben-/Senklöcher	3					
Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung																																													
Durchmesser	350.0 mm	Zähnezahl	62	62	Dehnungsschlitze	4																																												
Schnittfuge	4.8 mm	Zahnform	FS	FS																																														
Stammblattstärke	3.2 mm	Zahntyp	4	4																																														
Bohrung	100.0 mm																																																	
Keilnuten	0																																																	
Neben-/Senklöcher	3																																																	
	<h2>BASIC</h2> <p style="text-align: right;">HDS-Nr. 14198</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessungen</th> <th colspan="2">Schneidwerkstoff</th> <th>HW</th> <th colspan="2">Ausstattung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>355.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>40</td> <td>40</td> <td>Dehnungsschlitze</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>3.2 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>F</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>2.2 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>75.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>2+2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung		Durchmesser	355.0 mm	Zähnezahl	40	40	Dehnungsschlitze	4	Schnittfuge	3.2 mm	Zahnform	F	F			Stammblattstärke	2.2 mm	Zahntyp	4	4			Bohrung	75.0 mm						Keilnuten	2+2						Neben-/Senklöcher	0					
Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung																																													
Durchmesser	355.0 mm	Zähnezahl	40	40	Dehnungsschlitze	4																																												
Schnittfuge	3.2 mm	Zahnform	F	F																																														
Stammblattstärke	2.2 mm	Zahntyp	4	4																																														
Bohrung	75.0 mm																																																	
Keilnuten	2+2																																																	
Neben-/Senklöcher	0																																																	
	<h2>BASIC</h2> <p style="text-align: right;">HDS-Nr. 13269</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessungen</th> <th colspan="2">Schneidwerkstoff</th> <th>HW</th> <th colspan="2">Ausstattung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>445.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>36</td> <td>36</td> <td>Kühlschlitze/-löcher</td> <td>6+6</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>3.6 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>F</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>2.6 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>80.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>6</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung		Durchmesser	445.0 mm	Zähnezahl	36	36	Kühlschlitze/-löcher	6+6	Schnittfuge	3.6 mm	Zahnform	F	F			Stammblattstärke	2.6 mm	Zahntyp	4	4			Bohrung	80.0 mm						Keilnuten	0						Neben-/Senklöcher	6					
Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung																																													
Durchmesser	445.0 mm	Zähnezahl	36	36	Kühlschlitze/-löcher	6+6																																												
Schnittfuge	3.6 mm	Zahnform	F	F																																														
Stammblattstärke	2.6 mm	Zahntyp	4	4																																														
Bohrung	80.0 mm																																																	
Keilnuten	0																																																	
Neben-/Senklöcher	6																																																	
	<h2>BASIC</h2> <p style="text-align: right;">HDS-Nr. 15432</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessungen</th> <th colspan="2">Schneidwerkstoff</th> <th>HW</th> <th colspan="2">Ausstattung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>610.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>32</td> <td>32</td> <td>Dehnungsschlitze</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>4.0 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>F</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>2.8 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Spline-Bohrung</td> <td>139.7 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung		Durchmesser	610.0 mm	Zähnezahl	32	32	Dehnungsschlitze	4	Schnittfuge	4.0 mm	Zahnform	F	F			Stammblattstärke	2.8 mm	Zahntyp	4	4			Spline-Bohrung	139.7 mm						Keilnuten	0						Neben-/Senklöcher	0					
Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung																																													
Durchmesser	610.0 mm	Zähnezahl	32	32	Dehnungsschlitze	4																																												
Schnittfuge	4.0 mm	Zahnform	F	F																																														
Stammblattstärke	2.8 mm	Zahntyp	4	4																																														
Spline-Bohrung	139.7 mm																																																	
Keilnuten	0																																																	
Neben-/Senklöcher	0																																																	



BASIC KREISSÄGEBLÄTTER

HW- und ST-Kreissägeblätter

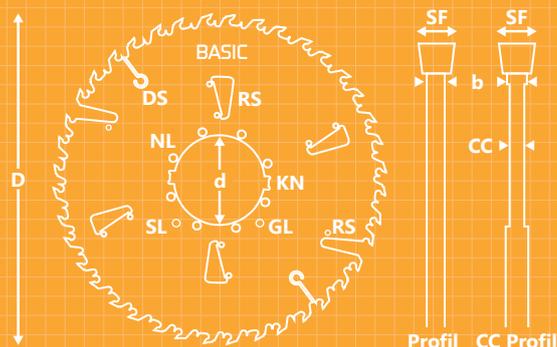


	<p>BASIC Duo HDS-Nr. 10868</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessungen</th> <th colspan="2">Schneidwerkstoff</th> <th>HW</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>300.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>16+2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>3.6 mm</td>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

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 Räumsschneide . **SF** Schnittfuge . **SL** Senkloch



	<h2>BASIC Tetra</h2> <p style="text-align: right;">HDS-Nr. 15416</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessungen</th> <th colspan="2">Schneidwerkstoff</th> <th>HW</th> <th>Ausstattung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>470.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>52+4</td> <td></td> <td>Angefaster Spanraum</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>5.0 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>W</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>3.4 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>130.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>12</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung	Durchmesser	470.0 mm	Zähnezahl	52+4		Angefaster Spanraum	Schnittfuge	5.0 mm	Zahnform	W			Stammblattstärke	3.4 mm	Zahntyp	4			Bohrung	130.0 mm					Keilnuten	2					Neben-/Senklöcher	12				
Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung																																						
Durchmesser	470.0 mm	Zähnezahl	52+4		Angefaster Spanraum																																						
Schnittfuge	5.0 mm	Zahnform	W																																								
Stammblattstärke	3.4 mm	Zahntyp	4																																								
Bohrung	130.0 mm																																										
Keilnuten	2																																										
Neben-/Senklöcher	12																																										
	<h2>BASIC Tetra Plus</h2> <p style="text-align: right;">HDS-Nr. 10423</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessungen</th> <th colspan="2">Schneidwerkstoff</th> <th>HW</th> <th>Ausstattung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>490.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>36+4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>4.4 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>3.0 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4 Plus</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>150.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>2+2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung	Durchmesser	490.0 mm	Zähnezahl	36+4			Schnittfuge	4.4 mm	Zahnform	F			Stammblattstärke	3.0 mm	Zahntyp	4 Plus			Bohrung	150.0 mm					Keilnuten	2+2					Neben-/Senklöcher	0				
Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung																																						
Durchmesser	490.0 mm	Zähnezahl	36+4																																								
Schnittfuge	4.4 mm	Zahnform	F																																								
Stammblattstärke	3.0 mm	Zahntyp	4 Plus																																								
Bohrung	150.0 mm																																										
Keilnuten	2+2																																										
Neben-/Senklöcher	0																																										
	<h2>BASIC Tetra Plus</h2> <p style="text-align: right;">HDS-Nr. 16885</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessungen</th> <th colspan="2">Schneidwerkstoff</th> <th>HW</th> <th>Ausstattung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>507.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>18+4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>5.0 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>3.6 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>PV Plus</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>120.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Nebenlöcher</td> <td>2 x oval+4</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung	Durchmesser	507.0 mm	Zähnezahl	18+4			Schnittfuge	5.0 mm	Zahnform	F			Stammblattstärke	3.6 mm	Zahntyp	PV Plus			Bohrung	120.0 mm					Keilnuten	0					Nebenlöcher	2 x oval+4				
Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung																																						
Durchmesser	507.0 mm	Zähnezahl	18+4																																								
Schnittfuge	5.0 mm	Zahnform	F																																								
Stammblattstärke	3.6 mm	Zahntyp	PV Plus																																								
Bohrung	120.0 mm																																										
Keilnuten	0																																										
Nebenlöcher	2 x oval+4																																										
	<h2>BASIC Hexa Plus</h2> <p style="text-align: right;">HDS-Nr. 15454</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessungen</th> <th colspan="2">Schneidwerkstoff</th> <th>HW</th> <th>Ausstattung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>450.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>30+6</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>4.4 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>3.0 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4 Plus</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>115.2 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>2+16</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung	Durchmesser	450.0 mm	Zähnezahl	30+6			Schnittfuge	4.4 mm	Zahnform	F			Stammblattstärke	3.0 mm	Zahntyp	4 Plus			Bohrung	115.2 mm					Keilnuten	0					Neben-/Senklöcher	2+16				
Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung																																						
Durchmesser	450.0 mm	Zähnezahl	30+6																																								
Schnittfuge	4.4 mm	Zahnform	F																																								
Stammblattstärke	3.0 mm	Zahntyp	4 Plus																																								
Bohrung	115.2 mm																																										
Keilnuten	0																																										
Neben-/Senklöcher	2+16																																										

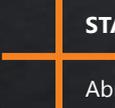


BASIC KREISSÄGEBLÄTTER

HW- und ST-Kreissägeblätter



	<p>BASIC Hexa Plus HDS-Nr. 10413</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessungen</th> <th colspan="2">Schneidwerkstoff</th> <th>HW</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>490.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>36+6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>5.6 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>4.2 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> </tbody> </table>	Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Durchmesser	490.0 mm	Zähnezahl	36+6		Stammblattstärke	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																																	
Stammblattstärke	5.6 mm	Zahnform	F																																	
Schnittfuge	4.2 mm	Zahntyp	4 Plus																																	
Bohrung	150.0 mm																																			
Keilnuten	2+2																																			
Neben-/Senklöcher	0																																			
	<p>BASIC Hexa dCC Plus HDS-Nr. 14287</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessungen</th> <th colspan="2">Schneidwerkstoff</th> <th>HW</th> <th>Ausstattung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>545.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>18+6</td> <td></td> <td>Dehnungsschlitze 2</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>4.6 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>3.1 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4 Plus</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>150.0 mm</td> <td colspan="4" rowspan="3" style="text-align: center;"><i>double</i> CoolCut dCC</td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>2+2</td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table>	Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung	Durchmesser	545.0 mm	Zähnezahl	18+6		Dehnungsschlitze 2	Schnittfuge	4.6 mm	Zahnform	F			Stammblattstärke	3.1 mm	Zahntyp	4 Plus			Bohrung	150.0 mm	<i>double</i> CoolCut dCC				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																																	
Stammblattstärke	3.1 mm	Zahntyp	4 Plus																																	
Bohrung	150.0 mm	<i>double</i> CoolCut dCC																																		
Keilnuten	2+2																																			
Neben-/Senklöcher	0																																			
	<p>BASIC Hexa Plus HDS-Nr. 11264</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessungen</th> <th colspan="2">Schneidwerkstoff</th> <th>HW</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>550.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>24+6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>4.8 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>3.4 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4 Plus</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>60.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Durchmesser	550.0 mm	Zähnezahl	24+6		Schnittfuge	4.8 mm	Zahnform	F		Stammblattstärke	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																																	
Stammblattstärke	3.4 mm	Zahntyp	4 Plus																																	
Bohrung	60.0 mm																																			
Keilnuten	0																																			
Neben-/Senklöcher	0																																			
	<p>BASIC Octo dCC Plus HDS-Nr. 13817</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessungen</th> <th colspan="2">Schneidwerkstoff</th> <th>HW</th> <th>Ausstattung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>780.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>20+8</td> <td></td> <td>Dehnungsschlitze 2</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>6.0 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>W</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>4.1 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4 Plus</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>160.0 mm</td> <td colspan="4" rowspan="3" style="text-align: center;"><i>double</i> CoolCut dCC</td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>6</td> </tr> </tbody> </table>	Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung	Durchmesser	780.0 mm	Zähnezahl	20+8		Dehnungsschlitze 2	Schnittfuge	6.0 mm	Zahnform	W			Stammblattstärke	4.1 mm	Zahntyp	4 Plus			Bohrung	160.0 mm	<i>double</i> CoolCut dCC				Keilnuten	2	Neben-/Senklöcher	6	
Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Ausstattung																															
Durchmesser	780.0 mm	Zähnezahl	20+8		Dehnungsschlitze 2																															
Schnittfuge	6.0 mm	Zahnform	W																																	
Stammblattstärke	4.1 mm	Zahntyp	4 Plus																																	
Bohrung	160.0 mm	<i>double</i> CoolCut dCC																																		
Keilnuten	2																																			
Neben-/Senklöcher	6																																			
	<p>BASIC Deka HDS-Nr. 11162</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessungen</th> <th colspan="2">Schneidwerkstoff</th> <th>HW</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>695.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>28+10</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>5.9 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>4.0 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>120.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Abmessungen		Schneidwerkstoff		HW	Durchmesser	695.0 mm	Zähnezahl	28+10		Schnittfuge	5.9 mm	Zahnform	F		Stammblattstärke	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																																	
Stammblattstärke	4.0 mm	Zahntyp	4																																	
Bohrung	120.0 mm																																			
Keilnuten	0																																			
Neben-/Senklöcher	8																																			



STABILO Deka CC

Abmessung 648 x 5.4/3.65/6.8 x 160 mm

Zähne 14 HW-Zähne . Zahnform Wechselzahn . Zahntyp 4 Plus
Deka-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 Profilierlinien 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, das 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.

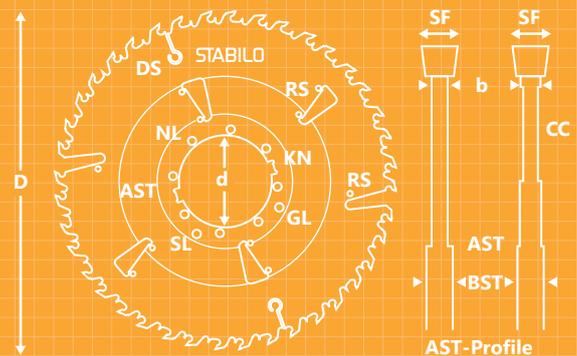
+ Geringere Lagerbelastung

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



	<h2>STABILO Tetra CC</h2> <p style="text-align: right;">HDS-Nr. 14899</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessung</th> <th>Schneidstoff</th> <th>ST</th> <th>AST-Typ</th> <th>BSEF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>490.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>32+4</td> <td>Bunddurchmesser</td> <td>313.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>3.3 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>Bundstärke</td> <td>5.3 mm</td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>2.3 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>150.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>2+2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;"><i>CoolCut CC</i></p>	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				
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																																										
	<h2>STABILO Tetra dCC</h2> <p style="text-align: right;">HDS-Nr. 13617</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessung</th> <th>Schneidstoff</th> <th>HW</th> <th>AST-Typ</th> <th>ESEF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>520.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>36+4</td> <td>Bunddurchmesser</td> <td>190.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>4.0 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>W</td> <td>Bundstärke</td> <td>6.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>2.6 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td>Ausstattung</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>125.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td>Dehnungsschlitze</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>4+8</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;"><i>double CoolCut dCC</i></p>	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	Ausstattung		Bohrung	125.0 mm			Dehnungsschlitze	2	Keilnuten	0					Neben-/Senklöcher	4+8				
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	Ausstattung																																							
Bohrung	125.0 mm			Dehnungsschlitze	2																																						
Keilnuten	0																																										
Neben-/Senklöcher	4+8																																										
	<h2>STABILO Tetra</h2> <p style="text-align: right;">HDS-Nr. 15924</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessung</th> <th>Schneidstoff</th> <th>HW</th> <th>AST-Typ</th> <th>BSEF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>540.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>18+4</td> <td>Bunddurchmesser</td> <td>260.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>4.0 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>Bundstärke</td> <td>4.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>2.6 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td>Ausstattung</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>150.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td>Dehnungsschlitze</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>2+2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	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	Ausstattung		Bohrung	150.0 mm			Dehnungsschlitze	4	Keilnuten	2+2					Neben-/Senklöcher	0				
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	Ausstattung																																							
Bohrung	150.0 mm			Dehnungsschlitze	4																																						
Keilnuten	2+2																																										
Neben-/Senklöcher	0																																										
	<h2>STABILO Tetra</h2> <p style="text-align: right;">HDS-Nr. 13029</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessung</th> <th>Schneidstoff</th> <th>HW</th> <th>AST-Typ</th> <th>ESEF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>540.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>46+4</td> <td>Bunddurchmesser</td> <td>324.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>3.6 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>Bundstärke</td> <td>4.6 mm</td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>2.3 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>150.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>2+2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;"><i>CoolCut CC</i></p>	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				
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																																										

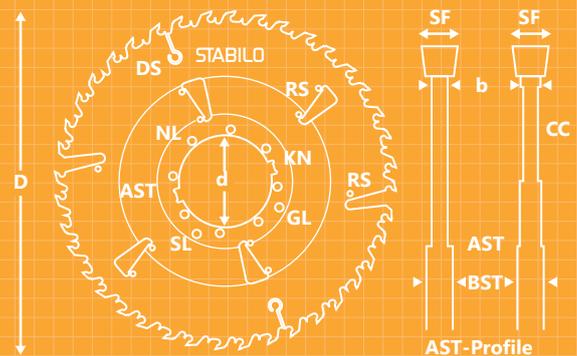


HW- und ST-Kreissägeblätter

	<p>STABILO Hexa HDS-Nr. 11657</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessung</th> <th>Schneidstoff</th> <th>HW</th> <th>AST-Typ</th> <th>ESEF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>505.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>38+6</td> <td>Bunddurchmesser</td> <td>285.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>5.0 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>Bundstärke</td> <td>6.8 mm</td> </tr> <tr> <td>Stammbblattstärke</td> <td>3.6 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>120.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Abmessung		Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF	Durchmesser	505.0 mm	Zähnezahl	38+6	Bunddurchmesser	285.0 mm	Schnittfuge	5.0 mm	Zahnform	F	Bundstärke	6.8 mm	Stammbblattstärke	3.6 mm	Zahntyp	4			Bohrung	120.0 mm					Keilnuten	0					Neben-/Senklöcher	8				
Abmessung		Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF																																						
Durchmesser	505.0 mm	Zähnezahl	38+6	Bunddurchmesser	285.0 mm																																						
Schnittfuge	5.0 mm	Zahnform	F	Bundstärke	6.8 mm																																						
Stammbblattstärke	3.6 mm	Zahntyp	4																																								
Bohrung	120.0 mm																																										
Keilnuten	0																																										
Neben-/Senklöcher	8																																										
	<p>STABILO Hexa CC Plus HDS-Nr. 13745</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessung</th> <th>Schneidstoff</th> <th>HW</th> <th>AST-Typ</th> <th>ESEF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>505.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>24+6</td> <td>Bunddurchmesser</td> <td>190.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>5.4 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>Bundstärke</td> <td>6.8 mm</td> </tr> <tr> <td>Stammbblattstärke</td> <td>3.8 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>PV Plus</td> <td>Ausstattung</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>120.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td>Dehnungsschlitze</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Nebenlöcher</td> <td>2 x oval + 4 SL</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">CoolCut CC</p>	Abmessung		Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF	Durchmesser	505.0 mm	Zähnezahl	24+6	Bunddurchmesser	190.0 mm	Schnittfuge	5.4 mm	Zahnform	F	Bundstärke	6.8 mm	Stammbblattstärke	3.8 mm	Zahntyp	PV Plus	Ausstattung		Bohrung	120.0 mm			Dehnungsschlitze	2	Keilnuten	0					Nebenlöcher	2 x oval + 4 SL				
Abmessung		Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF																																						
Durchmesser	505.0 mm	Zähnezahl	24+6	Bunddurchmesser	190.0 mm																																						
Schnittfuge	5.4 mm	Zahnform	F	Bundstärke	6.8 mm																																						
Stammbblattstärke	3.8 mm	Zahntyp	PV Plus	Ausstattung																																							
Bohrung	120.0 mm			Dehnungsschlitze	2																																						
Keilnuten	0																																										
Nebenlöcher	2 x oval + 4 SL																																										
	<p>STABILO Hexa Plus HDS-Nr. 16452</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessung</th> <th>Schneidstoff</th> <th>HW</th> <th>AST-Typ</th> <th>ESZF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>507.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>18+6</td> <td>Bunddurchmesser</td> <td>186.5 mm</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>5.2 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>Bundstärke</td> <td>6.8 mm</td> </tr> <tr> <td>Stammbblattstärke</td> <td>3.65 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4 Plus</td> <td>Ausstattung</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>120.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td>Dehnungsschlitze</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>4+8</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Abmessung		Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESZF	Durchmesser	507.0 mm	Zähnezahl	18+6	Bunddurchmesser	186.5 mm	Schnittfuge	5.2 mm	Zahnform	F	Bundstärke	6.8 mm	Stammbblattstärke	3.65 mm	Zahntyp	4 Plus	Ausstattung		Bohrung	120.0 mm			Dehnungsschlitze	2	Keilnuten	0					Neben-/Senklöcher	4+8				
Abmessung		Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESZF																																						
Durchmesser	507.0 mm	Zähnezahl	18+6	Bunddurchmesser	186.5 mm																																						
Schnittfuge	5.2 mm	Zahnform	F	Bundstärke	6.8 mm																																						
Stammbblattstärke	3.65 mm	Zahntyp	4 Plus	Ausstattung																																							
Bohrung	120.0 mm			Dehnungsschlitze	2																																						
Keilnuten	0																																										
Neben-/Senklöcher	4+8																																										
	<p>STABILO Hexa CC HDS-Nr. 14316</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessung</th> <th>Schneidstoff</th> <th>HW</th> <th>AST-Typ</th> <th>ESEF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>540.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>50+6</td> <td>Bunddurchmesser</td> <td>310.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>5.0 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>Bundstärke</td> <td>6.8 mm</td> </tr> <tr> <td>Stammbblattstärke</td> <td>3.7 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>160.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">CoolCut CC</p>	Abmessung		Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF	Durchmesser	540.0 mm	Zähnezahl	50+6	Bunddurchmesser	310.0 mm	Schnittfuge	5.0 mm	Zahnform	F	Bundstärke	6.8 mm	Stammbblattstärke	3.7 mm	Zahntyp	4			Bohrung	160.0 mm					Keilnuten	2					Neben-/Senklöcher	8				
Abmessung		Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF																																						
Durchmesser	540.0 mm	Zähnezahl	50+6	Bunddurchmesser	310.0 mm																																						
Schnittfuge	5.0 mm	Zahnform	F	Bundstärke	6.8 mm																																						
Stammbblattstärke	3.7 mm	Zahntyp	4																																								
Bohrung	160.0 mm																																										
Keilnuten	2																																										
Neben-/Senklöcher	8																																										
	<p>STABILO Hexa CC Plus HDS-Nr. 11478</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessung</th> <th>Schneidstoff</th> <th>HW</th> <th>AST-Typ</th> <th>ESEF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>540.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>46+6</td> <td>Bunddurchmesser</td> <td>285.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>4.0 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>Bundstärke</td> <td>4.5 mm</td> </tr> <tr> <td>Stammbblattstärke</td> <td>2.5 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4 Plus</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>150.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>2+2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">CoolCut CC</p>	Abmessung		Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF	Durchmesser	540.0 mm	Zähnezahl	46+6	Bunddurchmesser	285.0 mm	Schnittfuge	4.0 mm	Zahnform	F	Bundstärke	4.5 mm	Stammbblattstärke	2.5 mm	Zahntyp	4 Plus			Bohrung	150.0 mm					Keilnuten	2+2					Neben-/Senklöcher	0				
Abmessung		Schneidstoff	HW	AST-Typ	ESEF																																						
Durchmesser	540.0 mm	Zähnezahl	46+6	Bunddurchmesser	285.0 mm																																						
Schnittfuge	4.0 mm	Zahnform	F	Bundstärke	4.5 mm																																						
Stammbblattstärke	2.5 mm	Zahntyp	4 Plus																																								
Bohrung	150.0 mm																																										
Keilnuten	2+2																																										
Neben-/Senklöcher	0																																										

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



	<h2>STABILO Hexa</h2> <p style="text-align: right;">HDS-Nr. 11614</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessung</th> <th>Schneidstoff</th> <th>HW</th> <th>AST-Typ</th> <th>BSEF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>565.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>42+6</td> <td>Bunddurchmesser</td> <td>205.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>5.2 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>Bundstärke</td> <td>7.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>3.4 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td>Ausstattung</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>160.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td>Dehnungsschlitze</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Gewindelöcher</td> <td>6+12</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	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				
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																																										
	<h2>STABILO Hexa CC</h2> <p style="text-align: right;">HDS-Nr. 15320</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessung</th> <th>Schneidstoff</th> <th>HW</th> <th>AST-Typ</th> <th>ESEF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>570.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>57+6</td> <td>Bunddurchmesser</td> <td>425.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>2.7 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>Bundstärke</td> <td>4.1 mm</td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>1.7 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>150.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>2+2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">CoolCut CC</p>	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			Bohrung	150.0 mm					Keilnuten	2+2					Neben-/Senklöcher	0				
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																																								
Bohrung	150.0 mm																																										
Keilnuten	2+2																																										
Neben-/Senklöcher	0																																										
	<h2>STABILO Hexa CC</h2> <p style="text-align: right;">HDS-Nr. 13999</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessung</th> <th>Schneidstoff</th> <th>HW</th> <th>AST-Typ</th> <th>ESEF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>585.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>18+6</td> <td>Bunddurchmesser</td> <td>200.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>5.0 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>Bundstärke</td> <td>6.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>3.6 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td>Ausstattung</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>145.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td>Dehnungsschlitze</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>16</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">CoolCut CC</p>	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				
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																																										
	<h2>STABILO Hexa</h2> <p style="text-align: right;">HDS-Nr. 10930</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessung</th> <th>Schneidstoff</th> <th>HW</th> <th>AST-Typ</th> <th>ESZF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>643.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>24+6</td> <td>Bunddurchmesser</td> <td>205.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>5.8 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>Bundstärke</td> <td>7.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Stammblattstärke</td> <td>3.8 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>160.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Senk-/Gewindelöcher</td> <td>6+12</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	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				
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

	<p>STABILO Octo dCC HDS-Nr. 14045</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessung</th> <th>Schneidstoff</th> <th>HW</th> <th>AST-Typ</th> <th>ESEF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>555.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>20+8</td> <td>Bunddurchmesser</td> <td>220.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>5.5 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>Bundstärke</td> <td>7.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Stammbblattstärke</td> <td>4.1 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>120.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;"><i>double</i> CoolCut dCC</p>	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				
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																																										
	<p>STABILO Octo dCC Plus HDS-Nr. 10014</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessung</th> <th>Schneidstoff</th> <th>HW</th> <th>AST-Typ</th> <th>ESEF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>595.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>22+8</td> <td>Bunddurchmesser</td> <td>200.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>5.4 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>Bundstärke</td> <td>7.2 mm</td> </tr> <tr> <td>Stammbblattstärke</td> <td>4.2 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4 Plus</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>150.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Senk-/Gewindelöcher</td> <td>6+6</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;"><i>double</i> CoolCut dCC</p>	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				
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																																										
	<p>STABILO Octo HDS-Nr. 12190</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessung</th> <th>Schneidstoff</th> <th>HW</th> <th>AST-Typ</th> <th>ESZF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>630.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>20+8</td> <td>Bunddurchmesser</td> <td>200.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>5.4 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td>Bundstärke</td> <td>7.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Stammbblattstärke</td> <td>3.8 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>150.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Gewindelöcher</td> <td>2+8</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	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				
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																																										
	<p>STABILO Deca Plus HDS-Nr. 11235</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessung</th> <th>Schneidstoff</th> <th>HW</th> <th>AST-Typ</th> <th>ESZF</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>648.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>14+10</td> <td>Bunddurchmesser</td> <td>220.0 mm</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>5.4 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>W</td> <td>Bundstärke</td> <td>6.8 mm</td> </tr> <tr> <td>Stammbblattstärke</td> <td>3.65 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4 Plus</td> <td>Ausstattung</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>160.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td>Dehnungsschlitze</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	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				
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 Stammbblatt verteilen und einen Großteil der für den Geräuschpegel verantwortlichen Schwingungen direkt absorbieren.

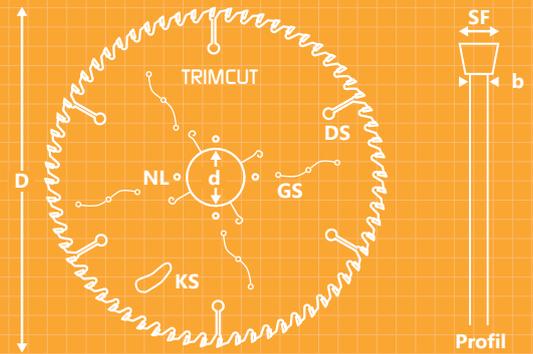


TRIMCUT KREISSÄGEBLÄTTER

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

Durchmesser	550.0 mm
Schnittfuge	4.0 mm
Stammblattstärke	2.8 mm
Bohrung	30.0 mm
Keilnuten	0
Neben-/Senklöcher	0

Schneidwerkstoff

Zähnezahl	96
Zahnform	W
Zahntyp	4

HW

Ausstattung

Dehnungsschlitze	6
davon mit Kupferniete	0
Geräuschdämpfungsschlitze	12
davon mit Kupferniete	0
Kühlschlitze	0



TRIMCUT

HDS-Nr. 13968

Abmessungen

Durchmesser	600.0 mm
Schnittfuge	5.7 mm
Stammblattstärke	4.0 mm
Bohrung	30.0 mm
Keilnuten	0
Neben-/Senklöcher	4

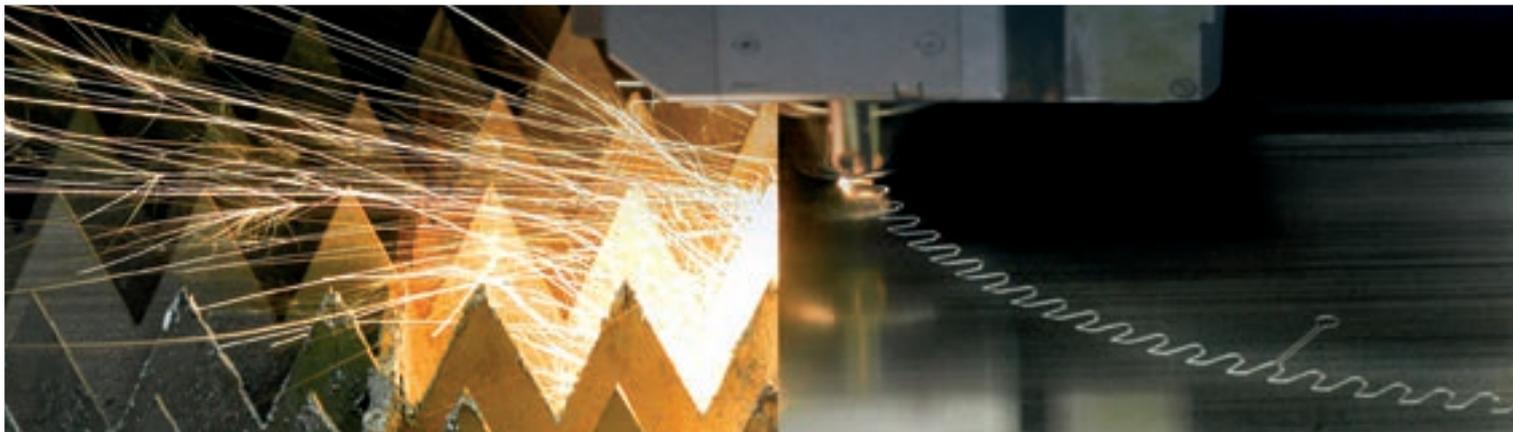
Schneidwerkstoff

Zähnezahl	108
Zahnform	W
Zahntyp	PV

HW

Ausstattung

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



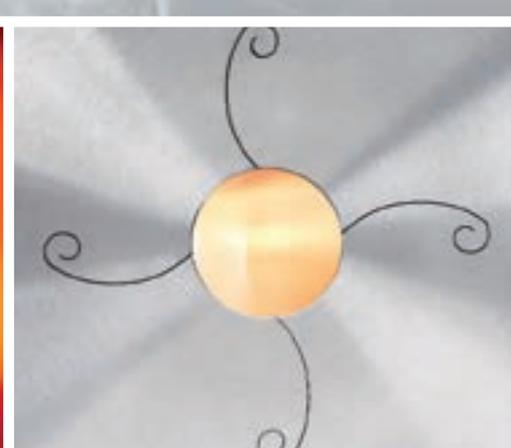
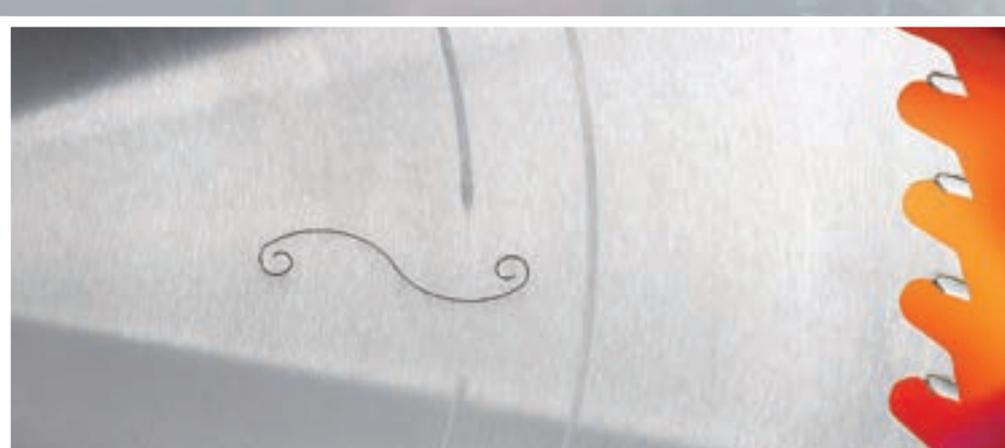


TRIMCUT KREISSÄGEBLÄTTER

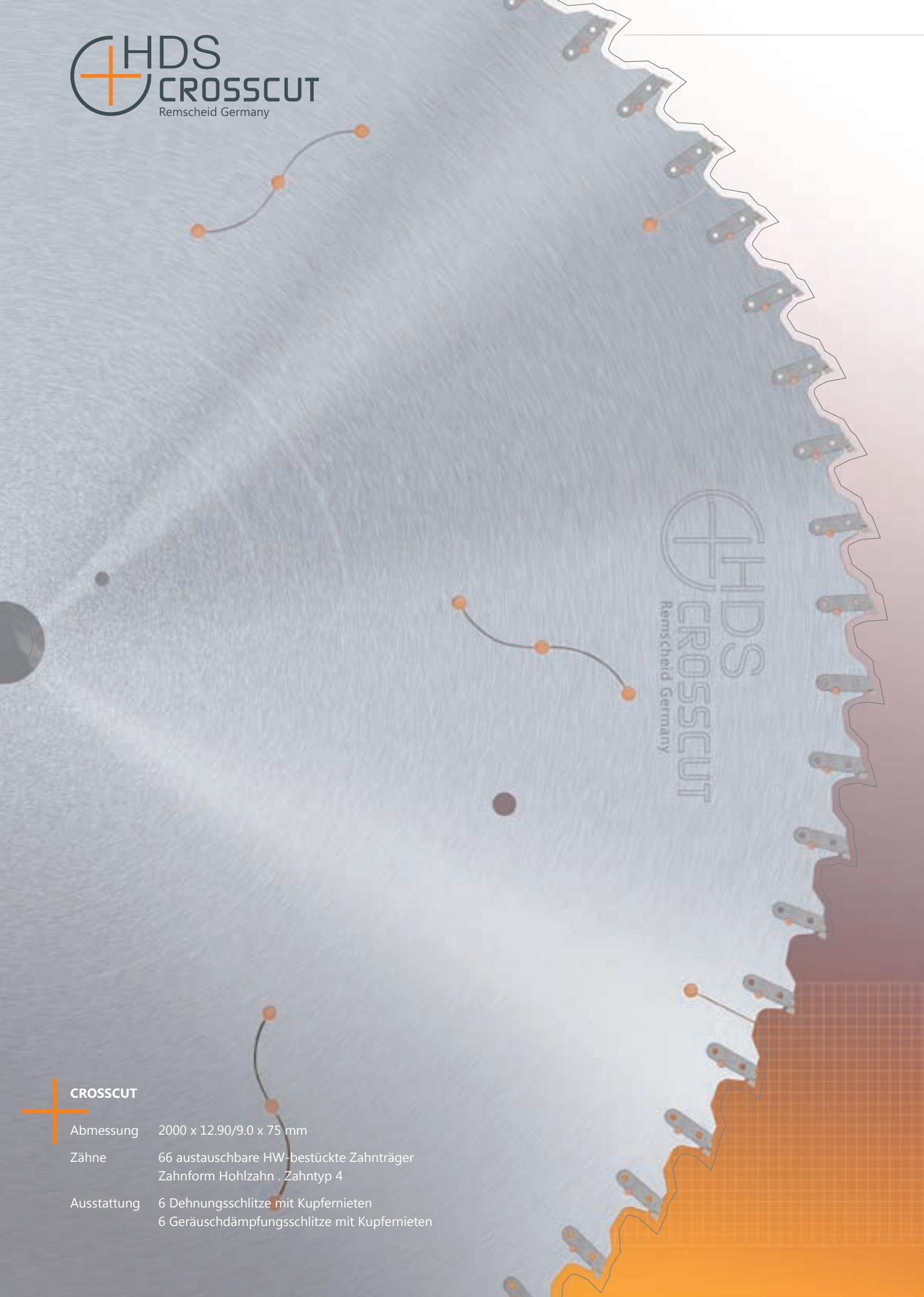
HW- und ST-Kreissägeblätter



	<p>TRIMCUT HDS-Nr. 11604</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessungen</th> <th colspan="2">Schneidwerkstoff</th> <th>HW</th> <th colspan="2">Ausstattung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>600.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>102</td> <td></td> <td>Dehnungsschlitze</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>5.6 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>F</td> <td></td> <td>davon mit Kupferniete</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>Stammbblattstärke</td> <td>4.0 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td></td> <td>Geräuschdämpfungsschlitze</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>30.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>davon mit Kupferniete</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Kühlschlitze</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	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					
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																																																	
	<p>TRIMCUT HDS-Nr. 12081</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessungen</th> <th colspan="2">Schneidwerkstoff</th> <th>HW</th> <th colspan="2">Ausstattung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>650.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>72</td> <td></td> <td>Dehnungsschlitze</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>5.8 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>W</td> <td></td> <td>davon mit Kupferniete</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Stammbblattstärke</td> <td>4.0 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td></td> <td>Geräuschdämpfungsschlitze</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>30.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>davon mit Kupferniete</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Kühlschlitze</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	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					
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																																																	
	<p>TRIMCUT HDS-Nr. 13249</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th colspan="2">Abmessungen</th> <th colspan="2">Schneidwerkstoff</th> <th>HW</th> <th colspan="2">Ausstattung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser</td> <td>730.0 mm</td> <td>Zähnezahl</td> <td>96</td> <td></td> <td>Dehnungsschlitze</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>Schnittfuge</td> <td>6.5 mm</td> <td>Zahnform</td> <td>W</td> <td></td> <td>davon mit Kupferniete</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Stammbblattstärke</td> <td>4.6 mm</td> <td>Zahntyp</td> <td>4</td> <td></td> <td>Geräuschdämpfungsschlitze</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Bohrung</td> <td>30.0 mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>davon mit Kupferniete</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Keilnuten</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Kühlschlitze</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Neben-/Senklöcher</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	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					
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 Querkräften 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 Dehnungsschlitzen und 3-fach mit Kupfer abgenieteten schwingungsdämpfenden Laserornamenten erzielt.

Die HDS Pluspunkte der CROSSCUT

+ Besseres Verhalten bei Querkräften

Die sehr robuste Ausführung des Grundkörpers in 9 mm Stärke erhöht die Standfestigkeit gegenüber Querkräften, 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.

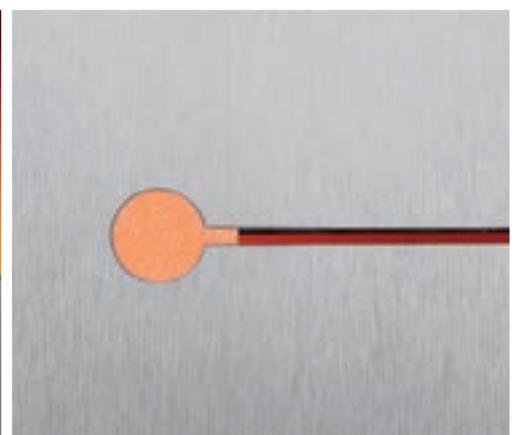
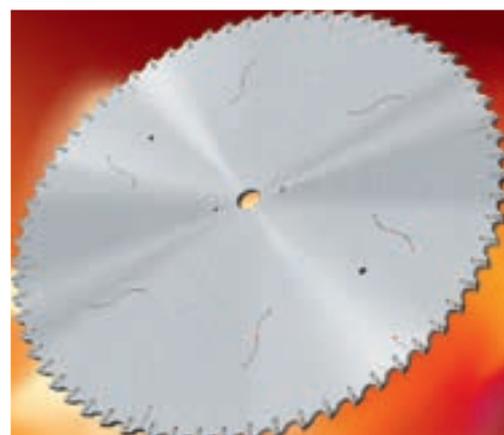
+ Maximale Geräuschdämpfung

Die Geräuschentwicklung der CROSSCUT wird durch am Ende mit Kupfer abgenieteten Dehnungsschlitzen 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.

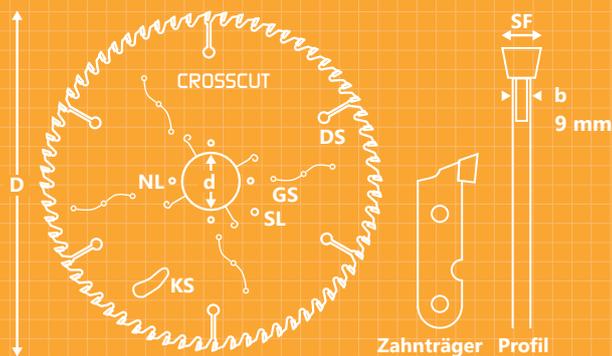


CROSSCUT KREISSÄGEBLÄTTER

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

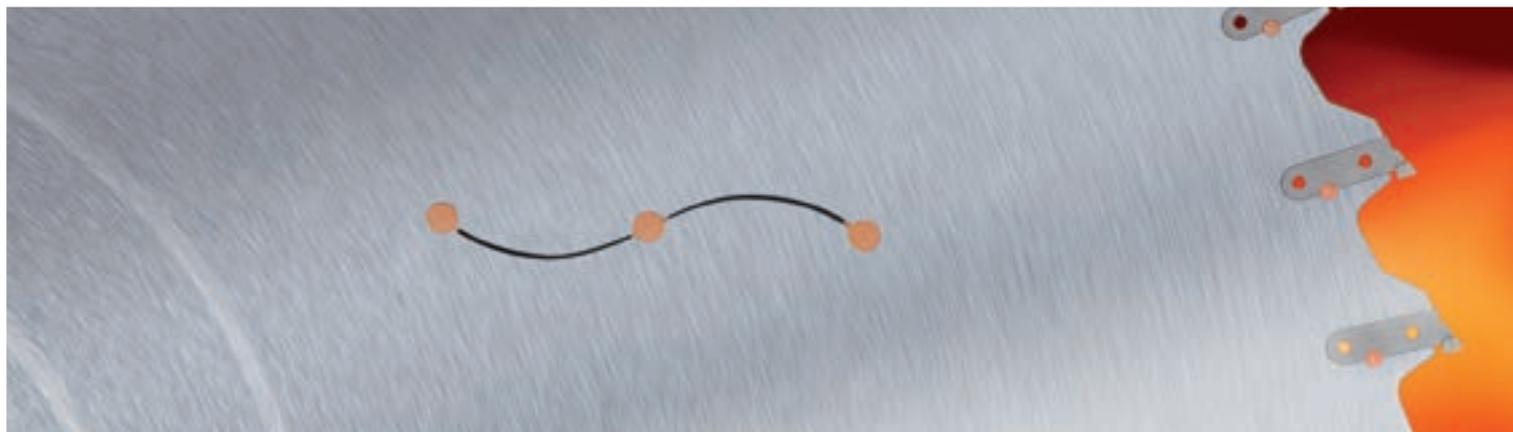
Ausstattung

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

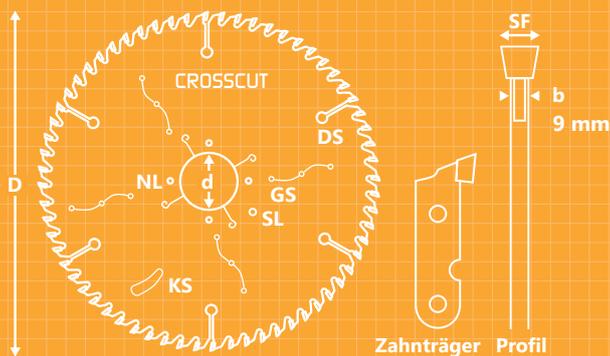
Abmessung		Schneidwerkstoff		HW
Durchmesser	1981.0 mm	Zähnezahl		80
Schnittfuge	14.0 mm	Zahnform		H
Stammbblattstärke	9.0 mm	Zahntyp		4
Bohrung	75.0 mm			
Keilnuten	0			
Neben-/Senklöcher	2			
Ausstattung				
Dehnungsschlitze	8	Geräuschdämpfungs-		
davon mit Kupferniete	8	schlitze		6
Kühlschlitze	0	davon 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
66
H
4

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		Schneidwerkstoff	HW
Durchmesser	2000.0 mm	Zähnezahl	66
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

Standard-Abmessung für Holtec



CROSSCUT

HDS-Nr. 14891

Abmessung		Schneidwerkstoff	HW
Durchmesser	2000.0 mm	Zähnezahl	80
Schnittfuge	13.0 mm	Zahnform	W
Stammbblattstärke	9.0 mm	Zahntyp	4
Bohrung	75.0 mm		
Keilnuten	0		
Neben-/Senklöcher	1		
Ausstattung			
Dehnungsschlitze	8	Geräuschdämpfungs-	
davon mit Kupferniete	8	schlitze	6
Kühlschlitze	0	davon mit Kupferniete	6



CROSSCUT

HDS-Nr. 24855

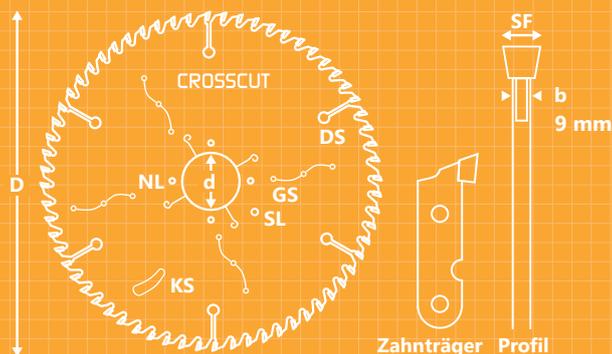
Abmessung		Schneidwerkstoff	HW
Durchmesser	2200.0 mm	Zähnezahl	72
Schnittfuge	14.0 mm	Zahnform	H
Stammbblattstärke	9.0 mm	Zahntyp	4
Bohrung	120.0 mm		
Keilnuten	0		
Neben-/Senklöcher	1+6		
Ausstattung			
Dehnungsschlitze	8	Geräuschdämpfungs-	
davon mit Kupferniete	8	schlitze	6
Kühlschlitze	0	davon mit 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		Hohlriete 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!





Schlichtring für Linck

Abmessung 850 x 7.0/5.9/7.4 x 695 mm

Zähne 78 HW-Zähne . Zahntyp 4

Ausstattung AST: ab \varnothing 804 mm einseitig links abgesetzt auf 5.9 mm, 30 Senklöcher rechts, 18 Nebenlöcher, 6 Passlöcher

SEGMENTE & SCHLICHTRINGE

50 Spanersegmente & Schlichtringe

52 Fräsersegmente & Schlichfräser

3

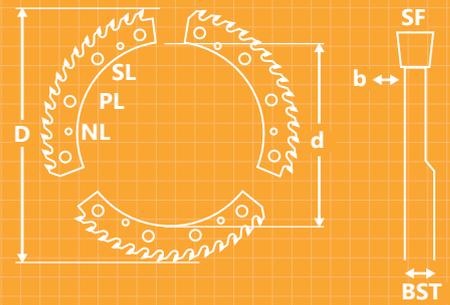


SPANERSEGMENTE & SCHLICHTRINGE

Spanersegmente und Schlichtringe unterliegen den gleichen Qualitätsparametern wie unsere bewährten Kreissägeblätter. Es kommen nur hochwertige Werkzeugstähle zum Einsatz, die Segmenten und Schlichtringen die erforderliche Stabilität verleihen. Sie lassen sich natürlich auch regenerieren.

Sie werden entweder in konventioneller Bauweise mit geradem Grundkörper wie bei unseren BASIC-Kreissägeblättern hergestellt oder in abgesetzter Form mit in der Zahnzone reduzierter Stamblattstärke.

b Stamblattstärke . **BST** Bundstärke . **D** Durchmesser . **d** Bohrung
NL Nebenloch . **PL** Passloch . **SF** Schnittfuge . **SL** Senkloch



Abmessung: D x SF/b/BST x d

Spanersegment für EWD

- Abmessung 555 x 6.2/5.0 x 450 mm
für links und rechts
- Zähne 19 HW-Zähne . Zahntyp 4
- Ausstattung 6 Senklöcher 16 mm beidseitig



SPANERSEGMENTE & SCHLICHTRINGE

Spanersegmente und Schlichtringe

links und/oder rechts

 	<p>HW-Schlichtring für HewSaw 345 x 5.0/4.0/10.7 x 144 mm, Z36 AST: ab Ø 276 mm einseitig abgesetzt auf 4.0 mm, 10 Gewindelöcher M16</p> <p>HDS-Nr. 24200 R HDS-Nr. 24199 L</p>	 	<p>HW-Schlichtring für SAB 480 x 5.0/4.0/6.0 x 330 mm, Z60 AST: ab Ø 400 mm einseitig abgesetzt auf 4.0 mm, 18 Senklöcher 11 mm einseitig</p> <p>HDS-Nr. 16939 R HDS-Nr. 16938 L</p>
  	<p>HW-Spanersegment für EWD 555 x 5.8/5.0 x 450 mm, Z22 6 Senklöcher 16 mm beidseitig</p> <p>HDS-Nr. 11664</p>	  	<p>HW-Spanersegment für EWD 555 x 6.2/5.0 x 450 mm, Z19 6 Senklöcher 16 mm beidseitig</p> <p>HDS-Nr. 10547</p>
 	<p>HW-Spanersegment für Linck 570 x 4.5/3.5 x 430 mm, Z12 19 Senklöcher 11 mm einseitig, 3 Nebenlöcher 19 mm</p> <p>HDS-Nr. 17227 R HDS-Nr. 17226 L</p>	 	<p>HW-Schlichtring für SAB 630 x 4.0/3.0/6.0 x 480 mm, Z72 AST: ab Ø 550 mm einseitig abgesetzt auf 3.0 mm, 18 Senklöcher 11 mm einseitig</p> <p>HDS-Nr. 18220 R HDS-Nr. 18219 L</p>
 	<p>HW-Spanersegment für Linck 728 x 4.5/3.5 x 590 mm, Z14 18 Senklöcher 11.5 mm einseitig, 4 Nebenlöcher 20 mm</p> <p>HDS-Nr. 11033 R HDS-Nr. 11034 L</p>	 	<p>HW-Schlichtring für Linck 850 x 4.5/3.5/6.0 x 695 mm, Z78 AST: ab Ø 804 mm einseitig abgesetzt auf 3.5 mm, 30 Senklöcher, 18 Nebenlöcher</p> <p>HDS-Nr. 11744 R HDS-Nr. 11743 L</p>
 	<p>HW-Spanersegment für Linck 850.5 x 4.5/3.5 x 697.04 mm, Z13 17 Senklöcher 11 mm einseitig, 3 Nebenlöcher 20 mm</p> <p>HDS-Nr. 15549 R HDS-Nr. 15547 L</p>	 	<p>HW-Schlichtring für Linck 858 x 4.5/3.5/7.4 x 695 mm, Z60 AST: ab Ø 804 mm einseitig abgesetzt auf 3.5 mm, 36 Senklöcher, 15 Nebenlöcher</p> <p>HDS-Nr. 11364 R HDS-Nr. 11363 L</p>

SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung

Alle HDS-Sägewerkzeuge durchlaufen unsere „SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“. Daher werden Ihre Spanersegmente und Schlichtringe genau auf den Einsatz in Ihrem Sägewerk abgestimmt. Außerdem können wir die einmal für Sie konstruierten und gefertigten Sägewerkzeuge später jederzeit automatisiert und reproduzierbar in gleicher Qualität fertigen.

SÄGEWERKOPTIMIERTE

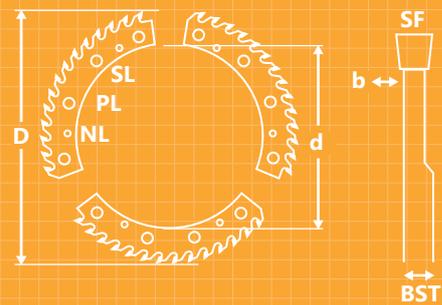
 WERKZEUGAUSLEGUNG

FRÄSERSEGMENTE & SCHLICHTFRÄSER

HDS-Fräsersegmente und Schlichtfräser liefern wir mit geradem Grundkörper oder in der abgesetzten Variante mit reduzierter Stammbblattstärke in der Zahnzone. Natürlich werden alle Segmente nach unseren strengen Qualitätsparametern konstruiert und gefertigt.

Sobald die für Sie einmal produzierten Fräsersegmente und Schlichtfräser in unserer Datenbank hinterlegt sind, können wir Ihnen jederzeit automatisiert und in der Qualität reproduzierbare Segmente liefern. Wir garantieren Ihnen daher eine hervorragende und gleichbleibende Produktqualität.

b Stammbblattstärke . BST Bundstärke . D Durchmesser . d Bohrung
NL Nebenloch . PL Passloch . SF Schnittfuge . SL Senkloch



Abmessung: D x SF/b/BST x d

Fräsersegment für Linck

Abmessung 411.5 x 3.5/2.5/8.0 x 210 mm

Zähne 10 HW-Zähne . Zahntyp 4

Ausstattung AST: ab Ø 354 mm einseitig links abgesetzt auf 2.5 mm
5 Nebenlöcher 9 mm einseitig rechts flach angesenkt



FRÄSERSEGMENTE & SCHLICHTFRÄSER

Fräsersegmente & Schlichtfräser

rechts oben und links unten rechts unten und links oben

 <p> </p> <p></p>	<p>HW-Schlichtfräser für HewSaw 316 x 4.0/3.5/6.9 x 70 mm, Z28 AST: ab Ø 256 mm einseitig abgesetzt auf 3.5 mm, 2 Keilnuten, 4 Nebenlöcher 26.2 mm</p> <p>HDS-Nr. 11770 RO/LU HDS-Nr. 11772 RU/LO</p>	 <p> </p> <p></p>	<p>HW-Schlichtfräser für HewSaw 316 x 4.2/3.5/6.9 x 70 mm, Z30 AST: ab Ø 256 mm einseitig abgesetzt auf 3.5 mm, 1 Keilnute</p> <p>HDS-Nr. 25334 RO/LU HDS-Nr. 25335 RU/LO</p>
 <p> </p> <p></p>	<p>HW-Schlichtfräser für HewSaw 330 x 4.2/3.5/6.9 x 70 mm, Z35 AST: ab Ø 266 mm einseitig abgesetzt auf 3.5 mm, 1 Keilnute</p> <p>HDS-Nr. 25582 RO/LU HDS-Nr. 25583 RU/LO</p>	 <p> </p> <p> </p>	<p>HW-Fräsersegment für EWD 360 x 4.8/3.6 x 184 mm, Z12 2 Nebenlöcher 17 mm</p> <p>HDS-Nr. 12185 RU/LO + RO/LU</p>
 <p> </p> <p></p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 401 x 3.5/2.5/8.0 x 200.4 mm, Z10 AST: ab Ø 350 mm einseitig abgesetzt auf 2.5 mm, 3 Nebenlöcher 11 mm einseitig flach angesenkt</p> <p>HDS-Nr. 10342 RU/LO HDS-Nr. 10305 RO/LU</p>	 <p> </p> <p></p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 403 x 4.5/3.5/5.0 x 305 mm, Z10 AST: ab Ø 366 mm einseitig abgesetzt auf 2.5 mm, 4 Senklöcher 12 mm einseitig</p> <p>HDS-Nr. 11623 RU/LO HDS-Nr. 11622 RO/LU</p>
 <p> </p> <p></p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 411 x 4.0/3.0/5.0 x 317 mm, Z7 AST: ab Ø 361 mm einseitig abgesetzt auf 3.0 mm, 4 Senklöcher 12 mm einseitig</p> <p>HDS-Nr. 10808 RU/LO HDS-Nr. 10807 RO/LU</p>	 <p> </p> <p></p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 411.5 x 3.5/2.5/8.0 x 210 mm, Z10 AST: ab Ø 354 mm einseitig abgesetzt auf 2.5 mm, 5 Nebenlöcher 9 mm einseitig flach angesenkt</p> <p>HDS-Nr. 11192 RU/LO HDS-Nr. 11191 RO/LU</p>
 <p> </p> <p></p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 413.5 x 3.5/2.5/7.0 x 202 mm, Z9 AST: ab Ø 372 mm einseitig abgesetzt auf 2.5 mm, 5 Nebenlöcher 9 mm einseitig flach angesenkt</p> <p>HDS-Nr. 13893 RU/LO HDS-Nr. 13894 RO/LU</p>	 <p> </p> <p></p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 414 x 3.5/2.5/7.0 x 202 mm, Z11 AST: ab Ø 372 mm einseitig abgesetzt auf 2.5 mm, 5 Nebenlöcher 9 mm einseitig flach angesenkt</p> <p>HDS-Nr. 19831 RU/LO HDS-Nr. 19832 RO/LU</p>
 <p> </p> <p></p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 414 x 3.5/2.5/8.0 x 210 mm, Z10 AST: ab Ø 354.6 mm einseitig abgesetzt auf 2.5 mm, 5 Nebenlöcher 9 mm einseitig flach angesenkt</p> <p>HDS-Nr. 12399 RU/LO HDS-Nr. 12398 RO/LU</p>	 <p> </p> <p></p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 415 x 3.5/2.5/8.0 x 210 mm, Z11 AST: ab Ø 354.6 mm einseitig abgesetzt auf 2.5 mm, 5 Nebenlöcher 9 mm einseitig flach angesenkt</p> <p>HDS-Nr. 17225 RU/LO HDS-Nr. 17224 RO/LU</p>

FRÄSERSEGMENTE & SCHLICHTFRÄSER

Fräsersegmente & Schlichtfräser

rechts oben und links unten rechts unten und links oben

 <p> </p> <p> </p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 415 x 4.5/3.5/9.0 x 210 mm, Z11 AST: ab Ø 354.6 mm einseitig abgesetzt auf 3.5 mm, 5 Nebenlöcher 9 mm einseitig flach angesenkt Verstärkte Ausführung! HDS-Nr. 22202 RU/LO HDS-Nr. 22203 RO/LU</p>	 <p> </p> <p> </p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 415 x 3.5/2.5/7.0 x 202 mm, Z24 AST: ab Ø 370 mm einseitig abgesetzt auf 2.5 mm, 18 Nebenlöcher 9 mm einseitig flach angesenkt Verstärkte Ausführung! HDS-Nr. 28650 RO/LU HDS-Nr. 28651 RU/LO</p>
 <p> </p> <p> </p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 497 x 3.5/2.5/8.0 x 200.4 mm, Z8 AST: ab Ø 446 mm einseitig abgesetzt auf 2.5 mm, 4 Nebenlöcher 13.5 mm HDS-Nr. 10031 RU/LO HDS-Nr. 10030 RO/LU</p>	 <p> </p> <p> </p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 497 x 3.5/2.5/8.0 x 200.4 mm, Z8 AST: ab Ø 446 mm einseitig abgesetzt auf 2.5 mm, 4 Nebenlöcher 13.5 mm, davon 1 einseitig flach angesenkt HDS-Nr. 16650 RU/LO HDS-Nr. 16649 RO/LU</p>
 <p> </p> <p> </p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 499 x 3.5/2.5/7.0 x 232 mm, Z10 AST: ab Ø 446 mm einseitig abgesetzt auf 2.5 mm, 5 Nebenlöcher 9 mm einseitig flach angesenkt HDS-Nr. 14224 RU/LO HDS-Nr. 14223 RO/LU</p>	 <p> </p> <p> </p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 501 x 3.5/2.5/8.0 x 200.4 mm, Z10 AST: ab Ø 438.6 mm einseitig abgesetzt auf 2.5 mm, 6 Nebenlöcher 9 mm, davon 1 einseitig flach angesenkt HDS-Nr. 17223 RU/LO HDS-Nr. 17222 RO/LU</p>
 <p> </p> <p> </p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 501 x 4.5/3.5/9.0 x 200.4 mm, Z10 AST: ab Ø 438.6 mm einseitig abgesetzt auf 3.5 mm, 6 Nebenlöcher 9 mm, davon 1 einseitig flach angesenkt Verstärkte Ausführung! HDS-Nr. 22204 RU/LO HDS-Nr. 22205 RO/LU</p>	 <p> </p> <p> </p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 566 x 5.0/4.0 x 160 mm, Z27 4 Nebenlöcher 46 mm, 4 Nebenlöcher 25 mm HDS-Nr. 28649 RU/LO + RO/LU</p>
 <p> </p> <p> </p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 566 x 5.0/4.0 x 160 mm, Z36 4 Nebenlöcher 46 mm, 6 Nebenlöcher 22 mm HDS-Nr. 19202 RU/LO + RO/LU</p>	 <p> </p> <p> </p>	<p>HW-Fräsersegment für Linck 566 x 5.0/4.0/6.0 x 160 mm, Z36 AST: ab Ø 490 mm einseitig abgesetzt auf 4 mm, 4 Nebenlöcher 46 mm, 6 Nebenlöcher 22 mm Verstärkte Ausführung! HDS-Nr. 25088 RO/LU HDS-Nr. 25089 RU/LO</p>

SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung

Alle HDS-Sägewerkzeuge durchlaufen unsere „SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“. Daher werden Ihre Fräsersegmente und Schlichtfräser genau auf den Einsatz in Ihrem Sägewerk abgestimmt. Außerdem können wir die einmal für Sie konstruierten und gefertigten Sägewerkzeuge später jederzeit automatisiert und reproduzierbar in gleicher Qualität fertigen.

SÄGEWERKOPTIMIERTE

 WERKZEUGAUSLEGUNG



REGENERIERUNG

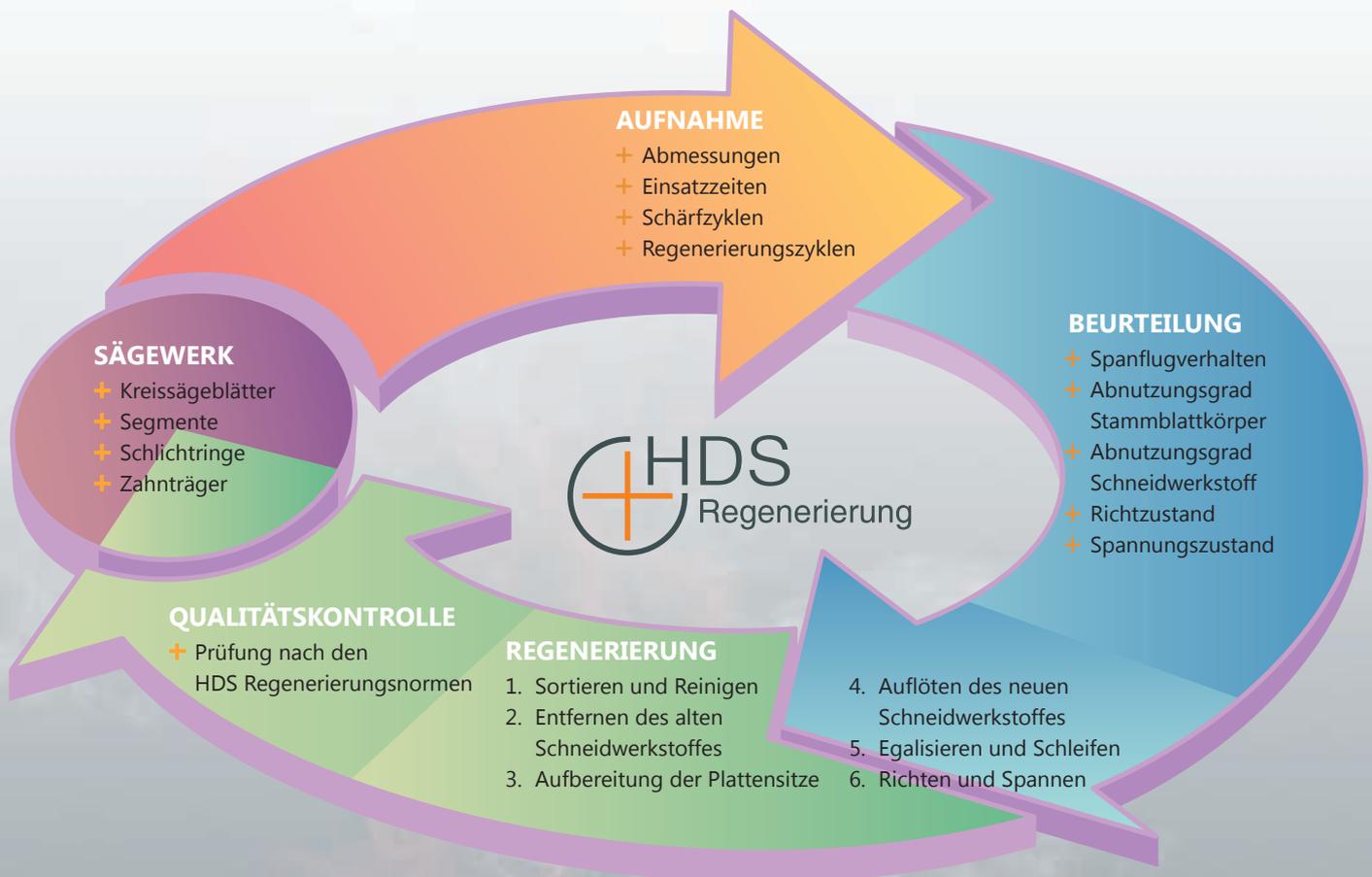
Ein neues Leben für Ihre gebrauchten Sägewerkzeuge

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!





Messer für Linck

Abmessung 105 x 45/32.8 x 8 mm

Ausstattung 2 seitliche Ausnehmungen
1 Langloch
1 Gewinde M5 im Rücken

SÄGEWERKMESSER

58 Technologie

59 Wurzelreduziermesser

60 Spaner- und Profiliermesser

64 Hack- und Gegenmesser

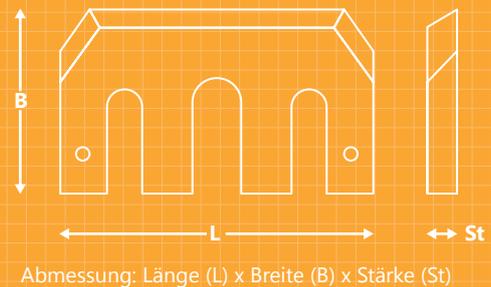
68 Zerspanermesser

4

Weit über dem Durchschnitt ...

HDS-Sägewerkmesser sind für alle Schneidsysteme in der Sägeindustrie hervorragend geeignet. Unsere Sägewerkmesser werden unter Verwendung hochwertiger Spezial-Werkzeugstähle produziert. Sorgfältig abgestimmte Wärmebehandlungen während des Fertigungsprozesses optimieren die Messeigenschaften für die unterschiedlichsten Einsatzzwecke.

Profitieren Sie von unserer Kompetenz im Bereich der Schneidtechnologie. Bereits die HDS-Standardausführung „BasicCut“ wird Sie überzeugen.



BasicCut

HDS-Sägewerkmesser werden in der Grundauführung BasicCut ausgeliefert. Für spezielle oder besonders abrasive Einsatzbedingungen stehen vier weitere Optionen, die sich auch kombinieren lassen, zur Verfügung.



PitchCut

In der PitchCut-Ausführung machen Ihre Sägewerkmesser einen absolut perfekten Schnitt, denn in dieser Option wird der Schneidwinkel der Hauptfase an die unterschiedlichen Holzeigenschaften angepasst oder zusätzlich eine Vorfase und/oder eine Gegenfase angebracht. Daher haben PitchCut-Messer die optimale Schneidkante für den perfekten Schnitt.



GeoCut

Vieles lässt sich meist noch besser machen. Dafür ziehen wir alle Register des konstruktiven Messertunings und modifizieren die Geometrie der Messerkonturen und einiges mehr. In der GeoCut-Ausführung erhalten Sie ein High-End-Messer der Spitzenklasse, das auf höchste Schnittkräfte im Hochleistungsbereich angepasst wird.



ThermoCut *die Roten*

Für normale Einsatzbedingungen und speziell für den Betrieb unter schwierigen Verhältnissen wie sie beispielsweise bei der Bearbeitung von schmutzigem, sehr trockenem oder gefrorenem Holz bestehen, bieten wir unsere Sägewerkmesser in der ThermoCut-Ausführung an. Durch die spezielle Wärmebehandlung werden Härte, Biege- und Bruchfestigkeit auf extreme Einsatzbedingungen abgestimmt. Erkennbar sind unsere ThermoCut an ihrer rötlichen Verfärbung.



SteelCut

Ein Extraplus für die Standzeit bis zum nächsten Schärfzyklus und für das gesamte Messerleben garantieren unsere Sägewerkmesser in der besonders robusten SteelCut-Ausführung. Hierbei setzen wir ganz spezielle Hochleistungs-Chromstähle in Premiumqualität oder verschleißfeste bestückte Schneiden ein. SteelCut-Messer sind besonders hart im Nehmen und dies zahlt sich langfristig aus.



SÄGEWERKOPTIMIERTE

 WERKZEUGAUSLEGUNG

Nutzen Sie unsere „SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“ und wir liefern Ihnen ganz speziell auf Ihre Anwendungsbereiche „zugeschnittene“ Sägewerkmesser.





WURZELREDUZIERMESSER

Für Baljer & Zembrod / Springer

Ausführung



BC
BasicCut



PC
PitchCut



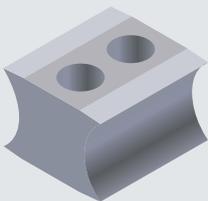
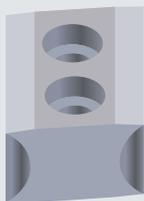
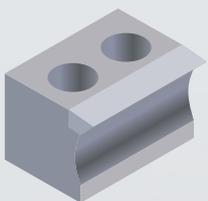
GC
GeoCut



TC
ThermoCut



SC
SteelCut

	<p>Wurzelreduziermesser 60 x 54 x 40 mm 2 Bohrungen, beidseitig versenkt</p> <p>HDS-Nr. BC 10025</p>		<p>Wurzelreduziermesser 64.72 x 54 x 40 mm 2 Bohrungen, beidseitig versenkt ziehender Schnitt</p> <p>HDS-Nr. GC 10115</p>
	<p>HW-Wurzelreduziermesser 60 x 46.95/40 x 40 mm 2 Bohrungen, beidseitig versenkt einseitig HW-bestückt</p> <p>HDS-Nr. SC 10197</p>		

SPINCUT-Wurzelreduzierwellen finden Sie auf Seite 80.

Für Bruks

Ausführung



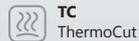
BC
BasicCut



PC
PitchCut



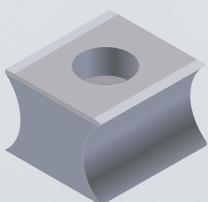
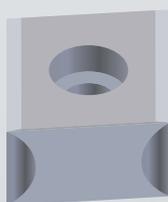
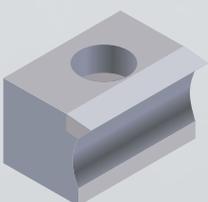
GC
GeoCut



TC
ThermoCut

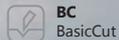


SC
SteelCut

	<p>Wurzelreduziermesser 59.8 x 54 x 40 mm 1 Bohrung, beidseitig versenkt</p> <p>HDS-Nr. BC 10019</p>		<p>Wurzelreduziermesser 64.69 x 54 x 40 mm 1 Bohrung, beidseitig versenkt ziehender Schnitt</p> <p>HDS-Nr. GC 10200</p>
	<p>HW-Wurzelreduziermesser 59.8 x 46.95/40 x 40 mm 1 Bohrung, einseitig versenkt einseitig HW-bestückt</p> <p>HDS-Nr. SC 10036</p>		

Für Hombak

Ausführung



BC
BasicCut



PC
PitchCut



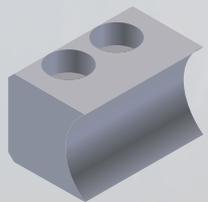
GC
GeoCut



TC
ThermoCut



SC
SteelCut

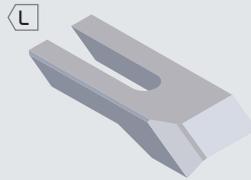
	<p>Wurzelreduziermesser 62 x 40 x 40 mm 2 Bohrungen, beidseitig versenkt</p> <p>HDS-Nr. BC 10038</p>	<p>SÄGEWERKOPTIMIERTE HDS SoWa WERKZEUGAUSLEGUNG</p>	<p>HDS SoWa Durch unsere „SoWa Sägewerk-optimierte Werkzeugauslegung“ können wir Ihnen jedes Sägewerkmesser nach Zeichnung oder Muster liefern.</p>
---	---	---	--

SPANER- UND PROFILIERMESSER

Für Costa Righi

Ausführung

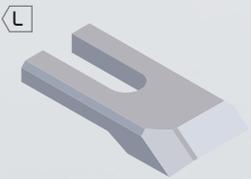
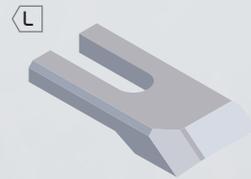
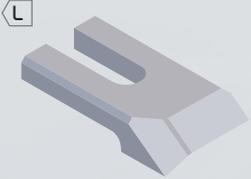
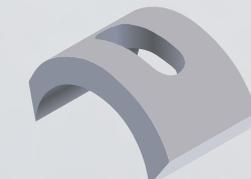
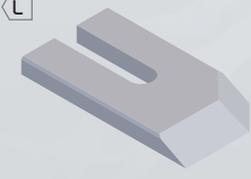
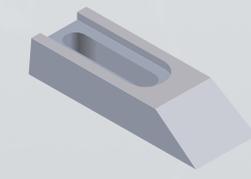
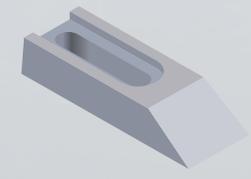
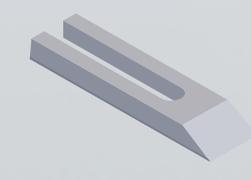
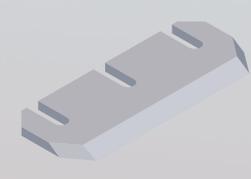
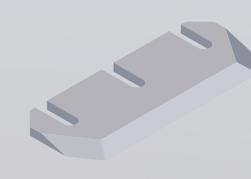


	<p>Messer 97 x 38 x 18/10.5 mm 1 Aussparung</p> <p>HDS-Nr. BC 10221 L / 10222 R</p>		<p>Messer 97 x 38 x 18/10.5 mm 1 Aussparung</p> <p>HDS-Nr. GC 11654 L / 11655 R</p>
---	--	--	--

Für EWD

Ausführung



	<p>Messer 75 x 35 x 12.25/8.0 mm 1 Aussparung</p> <p>HDS-Nr. BC 10210 L / 10211 R HDS-Nr. TC 16657 L / 16656 R</p>		<p>Messer 75 x 35 x 12.5/8.0 mm 1 Aussparung</p> <p>HDS-Nr. BC 10212 L / 10213 R</p>
	<p>Messer 75 x 39 x 15.9/9.0 mm 1 Aussparung 1 Gewinde M5 im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 10042 L / 10043 R HDS-Nr. TC 24969 L / 24970 R</p>		<p>Halbrundmesser 120 x 80 x 15 mm 1 Langloch</p> <p>HDS-Nr. BC 10029</p>
	<p>Messer 130 x 70 x 12 mm 1 Aussparung</p> <p>HDS-Nr. BC 10228 L / 10229 R</p>		<p>Messer 145 x 52 x 26 mm 1 Langloch versenkt</p> <p>HDS-Nr. BC 10232</p>
	<p>Messer 145 x 52 x 26 mm 1 Langloch versenkt 2 Gewinde M6 im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 10723 HDS-Nr. TC 19226</p>		<p>Messer 153 x 40 x 14.5 mm 1 Aussparung 1 Gewinde M6 im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 10058 HDS-Nr. TC 20292</p>
	<p>Messer 289 x 115 x 12 mm 3 Aussparungen, 2 Gewinde M6 im Rücken, Seitenfase 48° / Seitenschräge 37°</p> <p>HDS-Nr. BC 10237</p>		<p>Messer 289 x 115 x 12 mm 3 Aussparungen, 2 Gewinde M6 im Rücken, Seitenfase 29° / Seitenschräge 34°</p> <p>HDS-Nr. BC 10238</p>



SPANER- UND PROFILIERMESSER

Für Linck

Ausführung



BC
BasicCut



PC
PitchCut



GC
GeoCut



TC
ThermoCut



SC
SteelCut



links

	<p>Messer 76 x 35 x 20 mm, 1 Gewinde M6 im Rücken, mit Abschrägung 20 mm / 8° und 2 Seitenschrägen HDS-Nr. BC 10044 HDS-Nr. TC 20100</p>		<p>Messer 76 x 35 x 20 mm, 1 Gewinde M6 im Rücken, mit Abschrägung von 20 mm / 8°, Seiten gerade HDS-Nr. BC 10006 HDS-Nr. TC 20101</p>
	<p>Messer 100 x 40 x 12 mm 1 Aussparung 2 Gewinde M6 im Rücken HDS-Nr. BC 10049</p>		<p>Messer 100 x 50 x 10 mm 1 offenes Langloch 2 offene Bohrungen, beidseitig angesenkt HDS-Nr. BC 10223</p>
	<p>Messer 105 x 41 x 8 mm 1 Langloch 1 Gewinde M5 im Rücken HDS-Nr. BC 10007 HDS-Nr. TC 16736</p>		<p>Messer 105 x 45/32.8 x 8 mm, 2 seitliche Ausnehmungen, 1 Langloch, 1 Gewinde M5 im Rücken HDS-Nr. BC 10053 HDS-Nr. TC 24273</p>
	<p>Messer 105 x 68/55 x 8 mm 1 Langloch 2 Gewinde M5 im Rücken HDS-Nr. BC 12214</p>		<p>Messer 105 x 92 x 12 mm 1 Aussparung 2 Gewinde M6 im Rücken HDS-Nr. BC 10005 HDS-Nr. TC 19296</p>
	<p>Messer 107 x 45 x 22.07/12 mm 1 Aussparung 2 Gewinde M6 im Rücken HDS-Nr. BC 16043 L / 16044 R</p>		<p>Messer 120 x 95 x 10 mm 2 seitliche Ausnehmungen 2 offene Langlöcher, 3 offene Bohrungen, beidseitig angesenkt HDS-Nr. BC 10056</p>
	<p>Messer 120 x 95 x 10 mm 2 seitliche Ausnehmungen 2 offene Langlöcher 2 Gewinde M5 im Rücken HDS-Nr. BC 10057</p>		<p>Messer 184 x 108 x 14 mm 2 Aussparungen 2 Gewinde M6 im Rücken HDS-Nr. BC 10059</p>



SÄGEWERKMESSER

SPANER- UND PROFILIERMESSER

Für Linck

Ausführung



BC
BasicCut



PC
PitchCut



GC
GeoCut



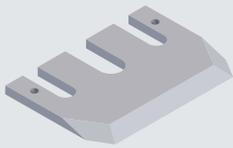
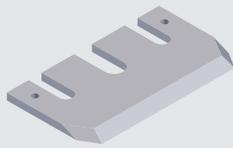
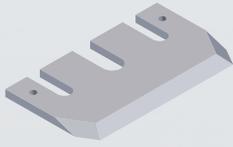
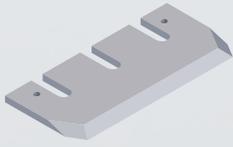
TC
ThermoCut



SC
SteelCut



links

	<p>Messer 216 x 152 x 12 mm 3 Aussparungen 2 Gewinde M6 im Rücken HDS-Nr. BC 10696</p>		<p>Messer 270 x 152 x 12 mm 3 Aussparungen, 2 Gewinde M6 im Rücken, Seitenfase 32° / Seitenschräge 31.26° HDS-Nr. BC 10028</p>
	<p>Messer 270 x 152 x 12 mm 3 Aussparungen, 2 Gewinde M6 im Rücken, Seitenfase 41° / Seitenschräge 31.26° HDS-Nr. BC 10520</p>		<p>Messer 330 x 152 x 12 mm 3 Aussparungen 2 Gewinde M6 im Rücken HDS-Nr. BC 17179</p>

Für Lindex

Ausführung



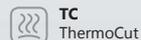
BC
BasicCut



PC
PitchCut



GC
GeoCut



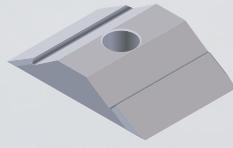
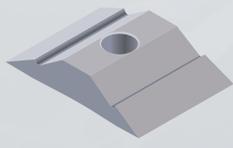
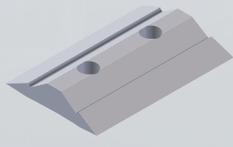
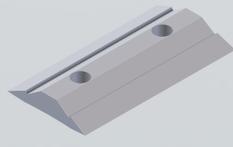
TC
ThermoCut



SC
SteelCut



links

	<p>Messer 62.4 x 35 x 13.7 mm 1 Bohrung, einseitig versenkt HDS-Nr. BC 28756</p>		<p>Messer 62.4 x 44.5 x 13.7 mm 1 Bohrung, einseitig versenkt Seiten unten angefast HDS-Nr. BC 10186</p>
	<p>Messer 62.4 x 44.5 x 13.7 mm 1 Bohrung, einseitig versenkt Seiten konkav HDS-Nr. BC 10420</p>		<p>Messer 62.4 x 47.3/34.5 x 13.7 mm 1 Bohrung, einseitig versenkt HDS-Nr. BC 10418 L / 10419 R</p>
	<p>Messer 83.9 x 56 x 12.9 mm 2 Bohrungen, einseitig versenkt HDS-Nr. BC 10836</p>		<p>Messer 114.5 x 62.4 x 13.7 mm 2 Bohrungen, einseitig versenkt HDS-Nr. BC 10227</p>



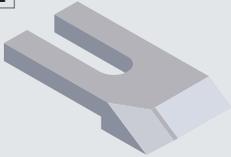
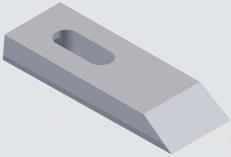
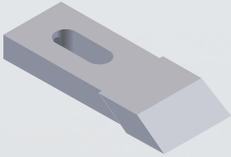


SPANER- UND PROFILIERMESSER

Für SAB

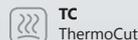
Ausführung

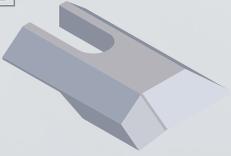
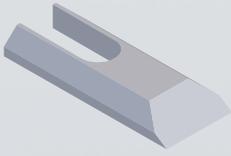
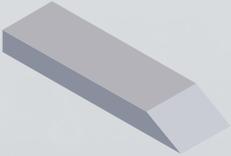


	<p>Messer 80 x 38 x 13.6/8 mm 1 Aussparung</p> <p>HDS-Nr. BC 11911 L / 11912 R</p>		<p>Messer 80 x 42 x 15.2/9 mm 1 Aussparung 1 Gewinde M6 HDS-Nr. BC 10548 L / 10484 R HSD-Nr. TC 16738 L / 16737 R</p>
	<p>Messer 109 x 38 x 14/13 mm 1 Langloch 1 Gewinde M8 im Rücken HDS-Nr. BC 10225 HDS-Nr. TC 27481</p>		<p>Messer 109 x 44/38 x 14/13 mm 2 seit. Ausnehmungen, 1 Langloch, 1 Gewinde M8 im Rücken HDS-Nr. BC 10226 HDS-Nr. TC 27482</p>

Für Söderhamn

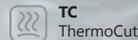
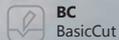
Ausführung

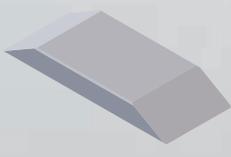
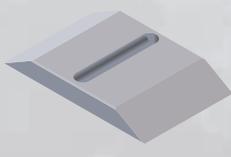
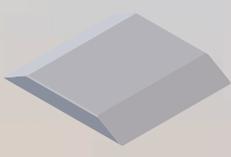


	<p>Messer 72 x 42 x 15.5/9.5 mm 1 Aussparung 1 Gewinde M6 im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 11139 L / 11140 R</p>		<p>Messer 75 x 29.9 x 9.5 mm 1 Aussparung 1 Gewinde M6 im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 11136</p>
	<p>Messer 90 x 24.8 x 10 mm 1 Gewinde M6 im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 12918</p>	<p>SÄGEWERKOPTIMIERTE HDS SoWa WERKZEUGAUSLEGUNG</p>	<p>HDS SoWa Durch unsere „SoWa Sägewerk-optimierte Werkzeugauslegung“ können wir Ihnen jedes Sägewerk-messer nach Zeichnung oder Muster liefern.</p>

Für USNR

Ausführung



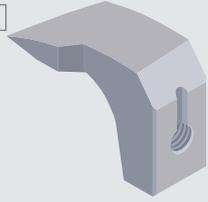
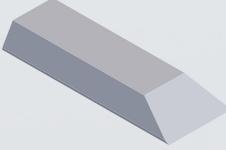
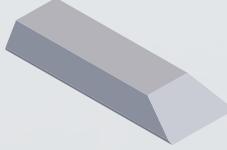
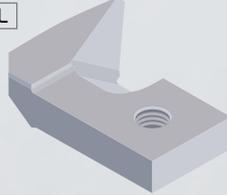
	<p>Messer 26.7 x 65.8 x 8 mm 1 Nut, fasenabgewandt</p> <p>HDS-Nr. BC 15452 HDS-Nr. TC 21406</p>		<p>Messer 41.2 x 65.8 x 8 mm 1 Nut</p> <p>HDS-Nr. BC 15451 HDS-Nr. TC 21405</p>
	<p>Messer 66.6 x 65.8 x 8 mm 1 Nut, fasenabgewandt</p> <p>HDS-Nr. BC 15450 HDS-Nr. TC 21404</p>		<p>Messer 223.6 x 65.8 x 8 mm 2 Bohrungen</p> <p>HDS-Nr. BC 15449 HDS-Nr. TC 21403</p>

SPANER- UND PROFILIERMESSER

Für Veisto Hew Saw

Ausführung

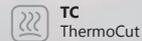


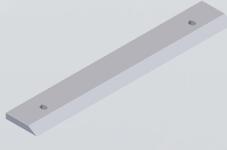
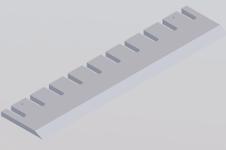
 	<p>Messer 71.5 x 53 x 34/28 mm 1 Gewinde M12</p> <p>HDS-Nr. BC 10040 L / 10041 R HDS-Nr. TC 21147 L / 21148 R</p>	 	<p>Messer 71.5 x 53 x 34/28 mm 1 Gewinde M12 mit Nut im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 21522 L / 21523 R HDS-Nr. TC 21581 L / 21582 R</p>
	<p>Messer 82 x 25 x 10 mm 1 Gewinde M6 im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 10218 HDS-Nr. TC 20386</p>		<p>Messer 82 x 30 x 10 mm 1 Gewinde M6 im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 10500 HDS-Nr. TC 18985</p>
 	<p>Messer 94.6 x 75/45 x 20/16 mm 1 Gewinde M16</p> <p>HDS-Nr. BC 10533 L / 10534 R HDS-Nr. TC 16529 L / 16530 R</p>	 	<p>Messer 100.8 x 76.11/45 x 20/16 mm 1 Gewinde M16</p> <p>HDS-Nr. BC 10050 L / 10051 R HDS-Nr. TC 16525 L / 16527 R</p>

HACK- UND GEGENMESSER

Für Klöckner (teilweise Hæas)

Ausführung



	<p>Hackmesser 430 x 85 x 14 mm 2 Gewinde M8 im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 10060</p>		<p>Hackmesser 530 x 85 x 14 mm 2 Gewinde M8 im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 10791</p>
	<p>Hackmesser 630 x 120 x 20 mm 2 Gewinde M8 im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 10062</p>		<p>Gegenmesser 930 x 60 x 40 mm 12 Bohrungen, einseitig versenkt</p> <p>HDS-Nr. BC 10065</p>
	<p>Hackmesser 930 x 210 x 20 mm 10 Aussparungen, 2 Ausnehmungen, 2 Gewinde M8, 4 Gewinde M8 im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 10066</p>	<p>SÄGEWERKOPTIMIERTE HDS SoWa WERKZEUGAUSLEGUNG</p>	<p>HDS SoWa Durch unsere „SoWa Sägewerk-optimierte Werkzeugauslegung“ können wir Ihnen jedes Sägewerkmesser nach Zeichnung oder Muster liefern.</p>



HACK- UND GEGENMESSER

Für Pallmann

Ausführung



BC
BasicCut



PC
PitchCut



GC
GeoCut

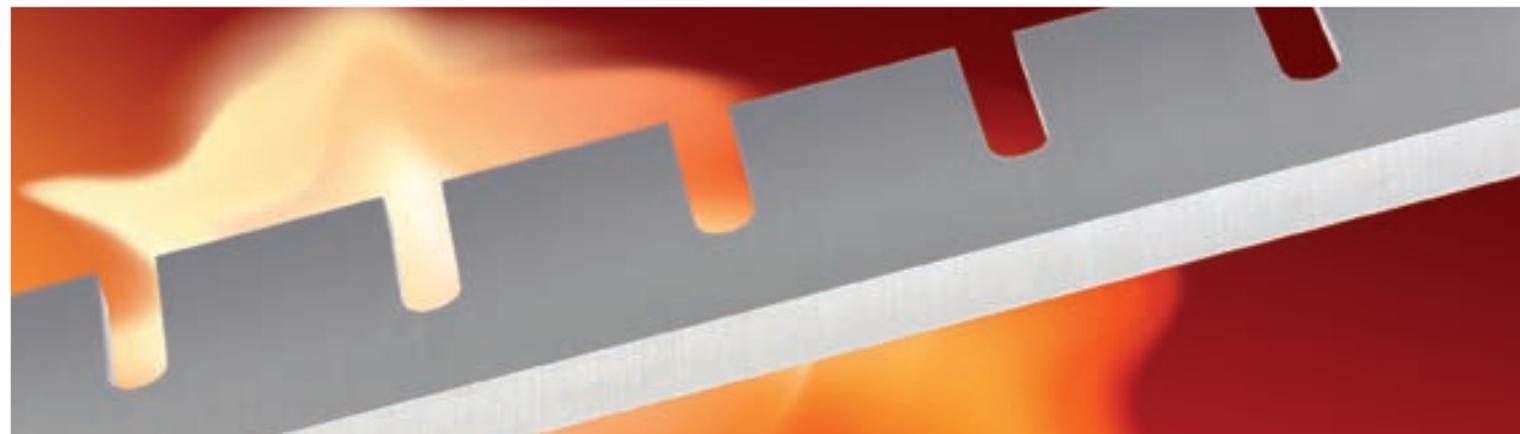


TC
ThermoCut



SC
SteelCut

	<p>Hackmesser 600 x 100 x 20 mm 6 Langlöcher 5 Gewinde M10 im Rücken HDS-Nr. BC 15347</p>		<p>Hackmesser 665 x 295 x 25 mm 7 Aussparungen 2 Ausnehmungen im Rücken 2 Gewinde M12 im Rücken HDS-Nr. BC 17455</p>
	<p>Hackmesser 765 x 295 x 25 mm 8 Aussparungen 2 Ausnehmungen im Rücken 2 Gewinde M12 im Rücken HDS-Nr. BC 26734</p>		<p>Hackmesser 780 x 220 x 20 mm 9 Aussparungen 2 Ausnehmungen im Rücken 2 Gewinde M10 im Rücken HDS-Nr. BC 11438</p>
	<p>Hackmesser 870 x 295 x 25 mm 9 Aussparungen 2 Ausnehmungen im Rücken 2 Gewinde M12 im Rücken HDS-Nr. BC 13587</p>		<p>Hackmesser 930 x 220 x 20 mm 10 Aussparungen 2 Ausnehmungen im Rücken 2 Gewinde M10 im Rücken HDS-Nr. BC 10008</p>
	<p>Hackmesser 930 x 295 x 25 mm 10 Aussparungen 2 Ausnehmungen im Rücken 2 Gewinde M12 im Rücken HDS-Nr. BC 14170</p>		<p>Hackmesser 1130 x 220 x 20 mm 12 Aussparungen 2 Ausnehmungen im Rücken 2 Gewinde M10 im Rücken HDS-Nr. BC 11390</p>
	<p>Hackmesser 1530 x 220 x 25 mm 3 Bohrungen, einseitig versenkt 3 Gewinde M16 im Rücken HDS-Nr. BC 11065</p>	<p>SÄGEWERKOPTIMIERTE WERKZEUGAUSLEGUNG</p> <p>HDS SoWa Durch unsere „SoWa Sägewerk-optimierte Werkzeugauslegung“ können wir Ihnen jedes Sägewerkmesser nach Zeichnung oder Muster liefern.</p>	



HACK- UND GEGENMESSER

Für Rudnick & Enners

Ausführung



BC
BasicCut



PC
PitchCut



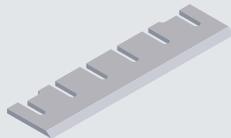
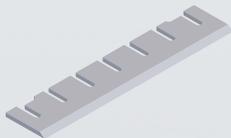
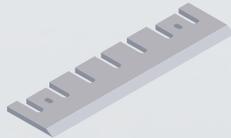
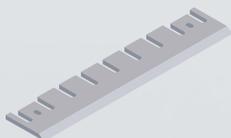
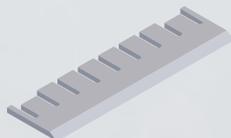
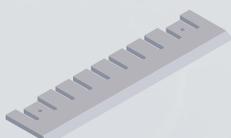
GC
GeoCut



TC
ThermoCut



SC
SteelCut

	<p>Hackmesser 220 x 220 x 20 mm 3 Aussparungen 2 Gewinde M10 im Rücken HDS-Nr. BC 12840</p>		<p>Hackmesser 530 x 130 x 12 mm 6 Aussparungen 2 Ausnehmungen im Rücken 2 Gewinde M8 im Rücken HDS-Nr. BC 11448</p>
	<p>Hackmesser 630 x 130 x 12 mm 7 Aussparungen 2 Ausnehmungen im Rücken 2 Gewinde M8 im Rücken HDS-Nr. BC 10027</p>		<p>Hackmesser 630 x 160 x 15 mm 7 Aussparungen 2 Ausnehmungen im Rücken 2 Gewinde M10 im Rücken HDS-Nr. BC 10009</p>
	<p>Hackmesser 780 x 160 x 15 mm 9 Aussparungen 2 Ausnehmungen im Rücken 2 Gewinde M10 im Rücken HDS-Nr. BC 10026</p>		<p>Hackmesser 780 x 220 x 20 mm 9 Aussparungen 2 Ausnehmungen im Rücken 2 Gewinde M10 im Rücken HDS-Nr. BC 10266</p>
	<p>Hackmesser 930 x 220 x 20 mm 10 Aussparungen 2 Ausnehmungen im Rücken, 2 Gewinde M10 im Rücken HDS-Nr. BC 10067</p>		<p>Gegenmesser 1020 x 80 x 15 mm HDS-Nr. BC 10271</p>
	<p>Gegenmesser 1040 x 120 x 20 mm HDS-Nr. BC 10674</p>		<p>Gegenmesser 1250 x 145 x 29 mm 12 Langlöcher HDS-Nr. BC 10276</p>
	<p>Gegenmesser 1450 x 145 x 29 mm 15 Langlöcher HDS-Nr. BC 13424</p>	<p>SÄGEWERKOPTIMIERTE HDS SoWa SW WERKZEUGAUSLEGUNG</p>	<p>HDS SoWa Durch unsere „SoWa Sägewerk-optimierte Werkzeugauslegung“ können wir Ihnen jedes Sägewerkmesser nach Zeichnung oder Muster liefern.</p>



HACK- UND GEGENMESSER

Für Vecoplan

Ausführung



BC
BasicCut



PC
PitchCut



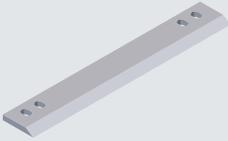
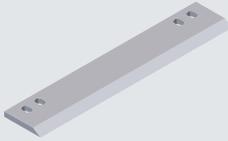
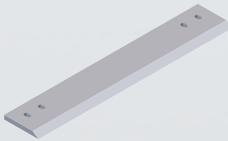
GC
GeoCut



TC
ThermoCut



SC
SteelCut

	<p>Hackmesser 580 x 90 x 14 mm 4 Gewinde M8 im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 11696</p>		<p>Hackmesser 580 x 120 x 14 mm 4 Gewinde M8 im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 17458</p>
	<p>Gegenmesser 585 x 25 x 5 mm</p> <p>HDS-Nr. BC 15340</p>		<p>Hackmesser 680 x 120 x 14 mm 4 Gewinde M8 im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 13763</p>
	<p>Gegenmesser 685 x 25 x 5 mm</p> <p>HDS-Nr. BC 12606</p>		<p>Hackmesser 780 x 120 x 14 mm 2 Gewinde M8 im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 10265</p>
	<p>Hackmesser 780 x 160 x 20 mm 4 Gewinde M12 im Rücken</p> <p>HDS-Nr. BC 14364</p>		<p>Gegenmesser 785 x 25 x 5 mm</p> <p>HDS-Nr. BC 12818</p>

ZERSPANERMESSER

Für Carmanah/Kadant

Ausführung



BC
BasicCut



PC
PitchCut



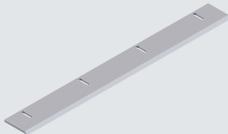
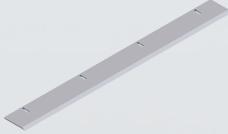
GC
GeoCut



TC
ThermoCut



SC
SteelCut

	<p>Zerspanermesser 725 x 82.5 x 6.4 mm 4 Langlöcher</p> <p>HDS-Nr. BC 10447</p>		<p>Gegenmesser 725.49 x 63.5 x 7.95 mm 12 Gewinde M6</p> <p>HDS-Nr. BC 10448</p>
	<p>Zerspanermesser 823.91 x 82.55 x 6.38 mm 4 Langlöcher</p> <p>HDS-Nr. BC 10979</p>	<p>SÄGEWERKOPTIMIERTE HDS SoWa WERKZEUGAUSLEGUNG</p>	<p>HDS SoWa Durch unsere „SoWa Sägewerk-optimierte Werkzeugauslegung“ können wir Ihnen jedes Sägewerk-messer nach Zeichnung oder Muster liefern.</p>

Für Pallmann

Ausführung



BC
BasicCut



PC
PitchCut



GC
GeoCut



TC
ThermoCut



SC
SteelCut

	<p>Zerspanermesser 449 x 90 x 3 mm 3 Aussparungen 4 Gewinde M8</p> <p>HDS-Nr. BC 10472</p>		<p>Zerspanermesser 449 x 90 x 5 mm 3 Aussparungen 4 Gewinde M8</p> <p>HDS-Nr. BC 11818</p>
	<p>Schlagleiste 490 x 48 x 10 mm 9 Gewinde M12</p> <p>HDS-Nr. BC 12901</p>		<p>Zerspanermesser 501 x 90 x 4 mm 3 Aussparungen 4 Gewinde M6</p> <p>HDS-Nr. BC 14668</p>





ZERSPANERMESSER

Für Pallmann

Ausführung



BC
BasicCut



PC
PitchCut



GC
GeoCut



TC
ThermoCut



SC
SteelCut

	<p>Zerspanermesser 501 x 90 x 5 mm 3 Aussparungen 4 Gewinde M6</p> <p>HDS-Nr. BC 13297</p>		<p>Zerspanermesser 678 x 83 x 5 mm 1 seitliche Ausnehmung 8 Gewinde M6</p> <p>HDS-Nr. BC 10343</p>
	<p>Zerspanermesser 728 x 80 x 5 mm 1 seitliche Ausnehmung 6 Gewinde M6</p> <p>HDS-Nr. BC 10244</p>		<p>Zerspanermesser 803 x 81.5 x 5 mm 1 seitliche Ausnehmung 8 Gewinde M6</p> <p>HDS-Nr. BC 10092</p>
	<p>Zerspanermesser 803 x 83 x 5 mm 1 seitliche Ausnehmung 8 Gewinde M6</p> <p>HDS-Nr. BC 10091</p>		

SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung

Genau so, wie Sie es für Ihre Produktion brauchen, weil es genau so ist, wie es am besten passt! Wir legen Sägewerkmesser ganz speziell auf die in Ihrem Werk vorliegenden Einsatzbedingungen aus – oder anders gesagt: Unsere Sägewerkmesser werden exakt auf die Anwendungsbereiche bei Ihnen „zugeschnitten“.

Durch unsere „SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“ können wir Ihnen Schneidwerkzeuge bieten, die keine Wünsche offen lassen und in punkto Qualität und Performance den Maßstab definieren.

SÄGEWERKOPTIMIERTE
 **SoWa**
 WERKZEUGAUSLEGUNG



SÄGEWERKMESSER



SPINCUT Wurzelreduzierwelle für Springer

Abmessung Länge 1544 mm . Durchmesser 226 mm

Ausstattung 66 Wurzelreduziermesser mit ziehendem Schnitt
66 auswechselbare Spanbegrenzer

KOMPONENTEN/BAUGRUPPEN

72 Schablonenringe

74 Systemkomponenten

80 SPINCUT Wurzelreduzierwelle

81 CANTERCUT Spanertrommel

86 PROFILCUT Profilierfräser

5



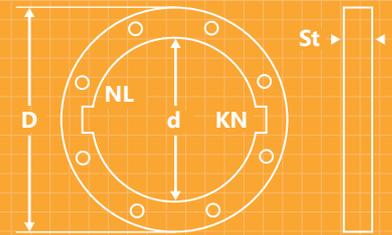
SCHABLONENRINGE

Das Ganze ist nur so gut wie die Summe seiner Einzelteile

Hochpräzise und sehr aufwendig produzierte Kreissägeblätter funktionieren optimal in Verbindung mit Schablonenringen, die dem gleichen Qualitätsniveau entsprechen. Erst durch die Kombination von perfekt aufeinander abgestimmten Kreissägeblättern und Schablonenringen resultiert eine optimale Effizienz.

Hiervon profitieren Sie langfristig, denn wir verwenden für Schablonenringe ausschließlich vergütete Stähle oder hochfestes Aluminium.

D Durchmesser . **d** Bohrung . **NL** Nebenloch . **KN** Keilnute . **St** Stärke



Abmessung: D x St x d

SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung

Wir fertigen Schablonenringe, die exakt auf Ihre Schnittprogramme und den Maschinentyp (Bohrung, Keilnuten, Nebenlöcher etc.) abgestimmt sind, im Bereich von 80 bis 390 mm Durchmesser, einer Stärke von 0.3 bis 175.0 mm in Abstufungen von 0.1 mm und einer Bohrungstoleranz von + 0.05 bis + 0.10 mm (auf Wunsch auch H7). Bei geschliffenen Schablonenringen garantieren wir folgende Toleranzen: Dickentoleranz +/- 0.01 mm (< 1.0 mm +/- 0.03 mm), Parallelität und Ebenheit innerhalb von 0.02 mm. Aluminiumringe werden zumeist mit einer Dickentoleranz von +/- 0.02 mm präzisionsgedreht.

SÄGEWERKOPTIMIERTE

 WERKZEUGAUSLEGUNG

Schablonenringe

Ausführung



	Stahl-Schablonenring für Paul, Raimann ... 100 x 2.0 x 65 mm DKN 16 x 75 mm HDS-Nr. 17272		Stahl-Schablonenring für EWD BNK ... 190 x 5.0 x 140 mm DKN 16 x 149 mm 8 NL 9.5 mm TK 170 mm HDS-Nr. 17273
	Stahl-Schablonenring für Linck CSMK 285 ... 190 x 50.0 x 145 mm DKN 20.5 x 155 mm 8 NL 12.5 mm TK 165 mm HDS-Nr. 17274		Stahl-Schablonenring für Linck MKV, SAB DWS 300 ... 190 x 0.5 x 150 mm DKN 36.5 x 168 mm HDS-Nr. 10813
	Stahl-Schablonenring für Linck MKV, SAB DWS 300 ... 190 x 5.0 x 150 mm DKN 36.5 x 168 mm HDS-Nr. 10776		Stahl-Schablonenring für Linck MKV, SAB DWS 300 ... 190 x 100.0 x 150 mm DKN 36.5 x 168 mm HDS-Nr. 14353
	Stahl-Schablonenring für Linck CSMK 325 ... 205 x 40.5 x 155 mm DKN 20.5 x 170 mm 8 NL 12.5 mm TK 180 mm HDS-Nr. 17275		Stahl-Schablonenring für Linck HKM 360 ... 205 x 20.0 x 160 mm DKN 20.5 x 170 mm 8 NL 12.5 mm TK 180 mm HDS-Nr. 17276

KOMPONENTEN



SCHABLONENRINGE

Schablonenringe

Ausführung



	<p>Stahl-Schablonenring für Linck CSMK 375 ... 220 x 3.6 x 170 mm DKN 20.5 x 180 mm 12 NL 12.5 mm TK 195 mm</p> <p>HDS-Nr. 17277</p>		<p>Stahl-Schablonenring für Linck CSMK 425 ... 220 x 36.5 x 170 mm DKN 20.5 x 180 mm 12 NL 14.5 mm TK 192 mm</p> <p>HDS-Nr. 17278</p>
	<p>Aluminium-Schablonenring für Linck MKV ... 270 x 55.2 x 150 mm DKN 36.5 x 168 mm</p> <p>HDS-Nr. 17279</p>		<p>Aluminium-Schablonenring für Linck CSMK 375 ... 290 x 40.2 x 170 mm 2+2 KN 20.5 x 181 mm 6 NL 12.5 mm TK 195 mm 12 NL 12.5 mm TK 256 mm</p> <p>HDS-Nr. 17280</p>
	<p>Aluminium-Schablonenring für Linck MKV ... 320 x 23.7 x 150 mm DKN 36.5 x 168 mm beidseitig ausgenommen</p> <p>HDS-Nr. 17029</p>		<p>Stahl-Schablonenring für Linck MKV ... 350 x 0.5 x 150 mm DKN 36.5 x 168 mm</p> <p>HDS-Nr. 12527</p>
	<p>Stahl-Schablonenring für Linck MKV ... 350 x 70.2 x 150 mm DKN 36.5 x 168 mm</p> <p>HDS-Nr. 17281</p>		<p>Aluminium-Schablonenring für Linck CSMK 375 ... 375 x 23.0 x 170 mm 2+2 KN 20.5 x 181 mm 12 NL 12.5 mm TK 195 mm 12 NL 12.5 mm TK 339 mm eins. angesenkt, HDS-Nr. 17282</p>
	<p>Aluminium-Schablonenring für Linck CSMK 375 ... 375 x 54.9 x 170 mm 2+2 KN 20.5 x 181 mm 12 NL 12.5 mm TK 195 mm 12 NL 12.5 mm TK 339 mm</p> <p>HDS-Nr. 17283</p>		<p>Stahl-Schablonenring für Linck MKV ... 390 x 30.5 x 150 mm DKN 36.5 x 168 mm</p> <p>HDS-Nr. 17284</p>



KOMPONENTEN

SYSTEMKOMPONENTEN

Qualität in allen Komponenten

Wer auf Premiererzeugnisse setzt, muss auch bei den ergänzenden Systemkomponenten nicht auf die jahrzehntelangen Erfahrungen der HDS-Group verzichten. Eine Erfahrung, die sich in extrem belastbaren und standhaften Maschinenteilen nach höchstem internationalen Industriestandard widerspiegelt. Daher stellen wir alle Maschinenkomponenten aus hochfesten Sonderstählen auf modernsten 5-Achs-CNC-Maschinen mit einer jederzeit reproduzierbaren Qualität her.

Hier finden Sie aus unserem Fertigungsprogramm ausgewählte HDS-Systemkomponenten für Spaner und Fräser vor. Fragen Sie uns, wenn Ihr Maschinenhersteller oder die von Ihnen gewünschte Werkzeugkomponente nicht aufgeführt ist.

SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung

Unser Fertigungsprogramm umfasst von Messer-, Schlichtring- und Segmentträgern über Druckplatten, Spanbrecher und Spanabweiser bis hin zu Anlaufplatten und Anlaufblechen alle mit Sägewerkzeugen in Verbindung stehenden Systemkomponenten.

Wie bei allen HDS-Produkten profitieren Sie bei unseren Systemkomponenten von der „SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“. Daher fertigen wir Ihnen Systemkomponenten nicht nur in einer hervorragenden Material- und Fertigungsqualität sondern auch in Konstruktion und Funktionalität optimiert.

SÄGEWERKOPTIMIERTE

 WERKZEUGAUSLEGUNG

Systemkomponenten für Spaner

Seite links und/oder rechts

	<p>Schlichtmesserträger 300 x 151 x 53 mm für Messerhalter, zweifach (10017L/10018R)</p> <p>HDS-Nr. 17423 L HDS-Nr. 17422 R</p>		<p>Messerträgeradapter 275 x 133 x 41 mm</p> <p>HDS-Nr. 10167 L HDS-Nr. 10168 R</p>
	<p>Spanleitblock 72 x 65 x 41 mm</p> <p>HDS-Nr. 22381 L HDS-Nr. 22382 R</p>		<p>Schlichtringträger 804 x 15 x 695 mm 18 Senklöcher 36 Gewindelöcher 6 Passlöcher</p> <p>HDS-Nr. 10483 L HDS-Nr. 10482 R</p>
	<p>Hack- und Schlichtmesserträger 160 x 143 x 124 mm, für Messer 105 x 92 x 12 mm und Messerhalter, einfach (10138L/10139R)</p> <p>HDS-Nr. 10152 L HDS-Nr. 10153 R</p>		<p>Hack- und Schlichtmesserhalter 160 x 141 x 122 mm für Messer 105 x 92 x 12 mm und 100 x 40 x 12 mm</p> <p>HDS-Nr. 10150 L HDS-Nr. 10151 R</p>

Abmessungen i.d.R. nur Circa-Maße



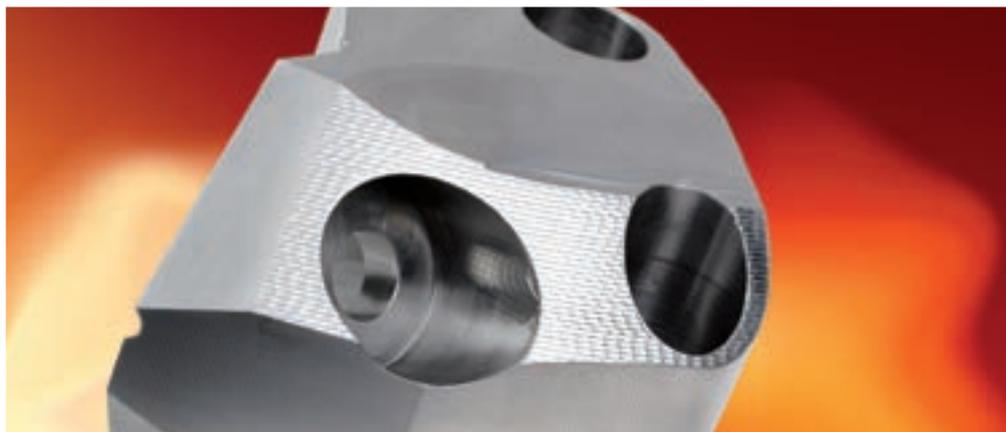
SYSTEMKOMPONENTEN

Systemkomponenten für Spaner

Seite L links und/oder R rechts

L 	Hack- und Schlichtmesserhalter 160 x 169 x 122 mm für Messer 105 x 92 x 12 mm und 100 x 40 x 12 mm HDS-Nr. 22574 L HDS-Nr. 22575 R	L 	Messerhalter 155 x 129 x 110 mm für Messer 105 x 92 x 12 mm HDS-Nr. 10148 L HDS-Nr. 10149 R
L 	Messerhalter 155 x 160 x 125 mm für Messer 105 x 92 x 12 mm HDS-Nr. 17659 L HDS-Nr. 17660 R	L 	Messerhalter 159 x 130 x 92 mm für Messer 105 x 92 x 12 mm HDS-Nr. 23970 L HDS-Nr. 23969 R
L 	Messerhalter 199 x 164 x 165 mm für Messer 184 x 108 x 14 mm HDS-Nr. 10155 L HDS-Nr. 10156 R		
L 	Messerhalter, zweifach 99 x 89 x 61 mm für Messer 76 x 35 x 20 mm HDS-Nr. 10017 L HDS-Nr. 10018 R	L 	Messerhalter, einfach 64 x 56 x 48 mm für Messer 76 x 35 x 20 mm HDS-Nr. 10138 L HDS-Nr. 10139 R
L R 	Messerhalter, symmetrisch 107 x 68 x 31 mm für Messer 105 x 68/55 x 8 mm, nur in erster Stufe mit Messerhalterträger (26354L/26355R) HDS-Nr. 22604	L R 	Druckplatte, symmetrisch 107 x 68 x 28 mm für Messer 105 x 68/55 x 8 mm HDS-Nr. 22603

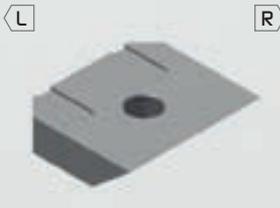
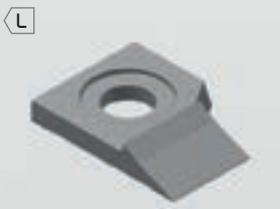
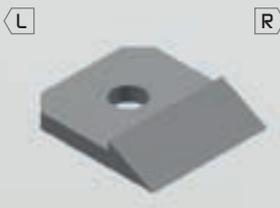
Abmessungen i.d.R. nur Circa-Maße



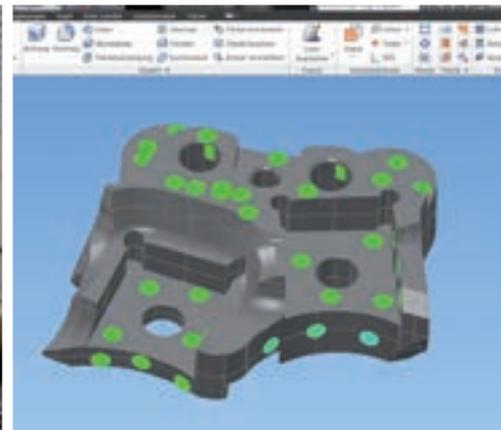
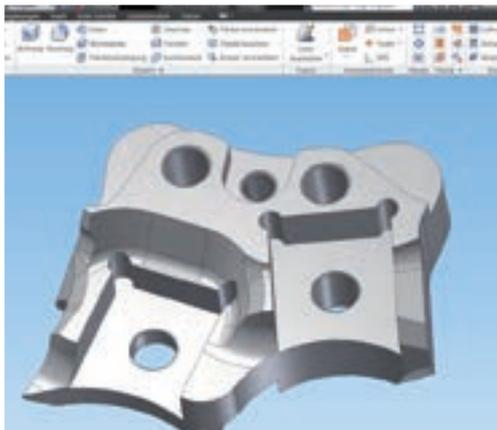
SYSTEMKOMPONENTEN

Systemkomponenten für Späner

Seite  links und/oder  rechts

	<p>Spanleitblock 93 x 59 x 34/17 mm</p> <p>HDS-Nr. 22605 L HDS-Nr. 22606 R</p>		<p>Messerhalterträger 88 x 77 x 41 mm für erste Stufe mit Messerhalter, symmetrisch (22604)</p> <p>HDS-Nr. 26354 L HDS-Nr. 26355 R</p>
	<p>Druckplatte mit Hohlfase 92 x 80 x 22 mm für Messer 105 x 92 x 12 mm</p> <p>HDS-Nr. 10097 L HDS-Nr. 10098 R</p>		<p>Druckplatte mit Seitenfase 79 x 39 x 22 mm für Messer 100 x 40 x 12 mm</p> <p>HDS-Nr. 10140 L HDS-Nr. 10141 R</p>
	<p>Druckplatte mit Seitenfase 92 x 80 x 22 mm für Messer 105 x 92 x 12 mm</p> <p>HDS-Nr. 10144 L HDS-Nr. 10145 R</p>		<p>Druckplatte, symmetrisch 92 x 80 x 22 mm für Messer 105 x 92 x 12 mm</p> <p>HDS-Nr. 10099</p>
	<p>Druckplatte, symmetrisch 184 x 84 x 20 mm für Messer 184 x 108 x 14 mm</p> <p>HDS-Nr. 10154</p>		<p>Spanbrecher 47 x 34 x 8/6 mm 1 Bohrung 13.5 mm flach angesenkt</p> <p>HDS-Nr. 10106 L HDS-Nr. 10107 R</p>
	<p>Spanbrecher 50 x 41 x 12/6 mm 1 Bohrung 15 mm</p> <p>HDS-Nr. 11875 L HDS-Nr. 11876 R</p>		<p>Spanbrecher, symmetrisch 79 x 69 x 14/9 mm 1 Bohrung 18 mm</p> <p>HDS-Nr. 10722</p>

Abmessungen i.d.R. nur Circa-Maße





SYSTEMKOMPONENTEN

Systemkomponenten für Spaner

Seite links und/oder rechts

		Spanabweiser für Schlichtringträger 70 x 17/13 x 25/16 mm HDS-Nr. 12228 L HDS-Nr. 12227 R			Spanabweiser für Schlichtringträger 70 x 17/14 x 25/13 mm HDS-Nr. 10104 L HDS-Nr. 10105 R
		Spanabweiser für Schlichtringträger 71 x 17/14 x 25/16 mm HDS-Nr. 11279 L HDS-Nr. 11280 R			Anlaufblech lang 279 x 67 x 16 mm HDS-Nr. 10159 L HDS-Nr. 10160 R
		Anlaufblech kurz 161 x 63 x 16 mm HDS-Nr. 10100 L HDS-Nr. 10101 R			Füllstück 60 x 11 x 24/14 mm für Messerhalter, zweifach (10017L/10018R) HDS-Nr. 10136 L HDS-Nr. 10137 R
		Anlaufplatte 40 x 35 x 17.8 mm HDS-Nr. 10134 L HDS-Nr. 10135 R			HDS SoWa Dank unserer „SoWa Sägewerk-optimierte Werkzeugauslegung“ können wir Ihre Maschinenteile nach Zeichnung oder Muster in hervorragender HDS-Qualität fertigen.
		Messerhalter Teil 1/2 72 x 37 x 36 mm für Messer 82 x 25 x 10 mm HDS-Nr. 10811 L HDS-Nr. 10809 R			Messerhalter Teil 2/2 61 x 36 x 22 mm für Messer 82 x 25 x 10 mm HDS-Nr. 10812 L HDS-Nr. 10810 R
		Messerhalter Teil 1/2 64 x 41 x 40 mm für Messer 82 x 30 x 10 mm HDS-Nr. 23744 L HDS-Nr. 23745 R			Messerhalter Teil 2/2 60 x 39 x 25 mm für Messer 82 x 30 x 10 mm HDS-Nr. 23741 L HDS-Nr. 23742 R
		Messerhalter Teil 1/2 66 x 63 x 40 mm für Messer 82 x 30 x 10 mm HDS-Nr. 20810 L HDS-Nr. 20808 R			Messerhalter Teil 2/2 63 x 28 x 22 mm für Messer 82 x 30 x 10 mm HDS-Nr. 20811 L HDS-Nr. 20809 R

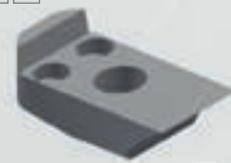
Abmessungen i.d.R. nur Circa-Maße

AUSZUG SYSTEMKOMPONENTEN FÜR SPANERTROMMELN

SYSTEMKOMPONENTEN

Systemkomponenten für Fräser

 rechts oben /  links unten und/oder  rechts unten /  links oben

 <p> </p>	<p>Segmentträger 178 x 54 x 18 mm</p> <p>HDS-Nr. 10102 RU/LO HDS-Nr. 10103 RO/LU</p>	 <p> </p>	<p>Segmentträger 382 x 382 x 25 mm, für Messerhalter, 3-stufig, 10131 RU/LO bzw. 10132 RO/LU oder 21003 RU/LO bzw. 21002 RO/LU</p> <p>HDS-Nr. 10129 RU/LO HDS-Nr. 10130 RO/LU</p>
 <p> </p>	<p>Segment- / Messerträger 411 x 411 x 50 mm für Messer 76 x 35 x 20 mm</p> <p>HDS-Nr. 10128 RU/LO HDS-Nr. 10127 RO/LU</p>	 <p> </p>	<p>Messerhalter, 3-stufig 137 x 125 x 81 mm, für Messer 76 x 35 x 20 mm, für Segmentträger 10129 RU/LO bzw. 10130 RO/LU</p> <p>HDS-Nr. 10131 RU/LO HDS-Nr. 10132 RO/LU</p>
 <p> </p>	<p>Messerhalter, 3-stufig 137 x 125 x 81 mm, ohne Spitzen für Messer 76 x 35 x 20 mm für Segmentträger 10129 RU/LO bzw. 10130 RO/LU</p> <p>HDS-Nr. 21003 RU/LO HDS-Nr. 21002 RO/LU</p>	 <p> </p>	<p>Messerhalter, 5-stufig 183 x 175 x 78 mm für Messer 76 x 35 x 20 mm</p> <p>HDS-Nr. 23964 RU/LO HDS-Nr. 23965 RO/LU</p>
 <p> </p>	<p>Messerhalter mit Seitenfase 89 x 41 x 27 mm für Messer 105 x 41 x 8 mm</p> <p>HDS-Nr. 10142 RU/LO HDS-Nr. 10143 RO/LU</p>	 <p> </p>	<p>Druckplatte, symmetrisch 97 x 41 x 30 mm für Messer 105 x 41 x 8 mm</p> <p>HDS-Nr. 10146</p>
 <p>   </p>	<p>Messerhalter, symmetrisch 106 x 43 x 51 mm für Messer 105 x 45/32.8 x 8 mm</p> <p>HDS-Nr. 26387</p>	 <p>   </p>	<p>Druckplatte, symmetrisch 109 x 43 x 28 mm für Messer 105 x 45/32.8 x 8 mm</p> <p>HDS-Nr. 15572</p>
 <p> </p>	<p>Messerhalter 107 x 44/38 x 51 mm für Messer 105 x 45/32.8 x 8 mm</p> <p>HDS-Nr. 15642 RU/LO HDS-Nr. 23599 RO/LU</p>	 <p> </p>	<p>Druckplatte 109 x 41 x 27 mm für Messer 105 x 45/32.8 x 8 mm</p> <p>HDS-Nr. 15574 RU/LO HDS-Nr. 15573 RO/LU</p>
 <p>   </p>	<p>Messerhalter, symmetrisch 107 x 43 x 35 mm für Messer 105 x 45/32.8 x 8 mm</p> <p>HDS-Nr. 27540</p>	 <p>   </p>	<p>Druckplatte, symmetrisch 108 x 43 x 28 mm für Messer 105 x 45/32.8 x 8 mm</p> <p>HDS-Nr. 27539</p>

Abmessungen i.d.R. nur Circa-Maße



SYSTEMKOMPONENTEN

Systemkomponenten für Fräser

rechts oben / links unten und/oder rechts unten / links oben

 	<p>Messerhalter 107 x 44/38 x 35 mm für Messer 105 x 45/32.8 x 8 mm</p> <p>HDS-Nr. 24350 RU/LO HDS-Nr. 24151 RO/LU</p>	 	<p>Druckplatte 109 x 41 x 27 mm für Messer 105 x 45/32.8 x 8 mm</p> <p>HDS-Nr. 24352 RU/LO HDS-Nr. 24353 RO/LU</p>
 	<p>Messerhalter, symmetrisch 107 x 43 x 31 mm für Messer 105 x 45/32.8 x 8 mm</p> <p>HDS-Nr. 24444</p>	 	<p>Druckplatte, symmetrisch 103 x 43 x 27 mm für Messer 105 x 45/32.8 x 8 mm</p> <p>HDS-Nr. 24445</p>
 	<p>Messerhalter 106 x 44/38 x 31 mm für Messer 105 x 45/32.8 x 8 mm</p> <p>HDS-Nr. 24441 RU/LO HDS-Nr. 24440 RO/LU</p>	 	<p>Druckplatte 104 x 41 x 28 mm für Messer 105 x 45/32.8 x 8 mm</p> <p>HDS-Nr. 24442 RU/LO HDS-Nr. 24443 RO/LU</p>
 	<p>Druckplatte, symmetrisch 120/110 x 85 x 18/16 mm für Messer 120 x 95 x 10 mm</p> <p>HDS-Nr. 10147</p>	<p>SÄGEWERKOPTIMIERTE WERKZEUGAUSLEGUNG</p> <p>HDS SoWa Dank unserer „SoWa Sägewerk-optimierte Werkzeugauslegung“ können wir Ihre Maschinenteile nach Zeichnung oder Muster in hervorragender HDS-Qualität fertigen.</p>	
 	<p>Messerhalter, erste Stufe 59 x 43 x 42 mm für Messer 62.4 x 47.3/34.5 x 13.7 mm</p> <p>HDS-Nr. 12058 RU/LO HDS-Nr. 12059 RO/LU</p>	 	<p>Messerhalter, ab zweiter Stufe 59 x 39 x 42 mm mit T-Nut in der Bodenplatte für Messer 62.4 x 44.5 x 13.7 mm</p> <p>HDS-Nr. 12060 RU/LO HDS-Nr. 23529 RO/LU</p>

Abmessungen i.d.R. nur Circa-Maße



SPINCUT WURZELREDUZIERWELLE

Reduzieren mit bewährter SPINCUT Stabilität

Führende Maschinenhersteller vertrauen bereits in der Erstausrüstung auf unsere bewährte SPINCUT-Wurzelreduzierwelle. Natürlich konstruieren und produzieren wir die Welle für Reduziermaschinen aller bekannten Hersteller. Je nach Anwendungsfall können Durchmesser, Wellenlänge, Spanbegrenzer, Messeranzahl und Messertyp entsprechend angepasst werden, sodass Sie die SPINCUT-Wurzelreduzierwelle genau in der für Sie optimalen Ausführung erhalten.

Ferner ist zwecks Lagerdichtung auch eine Ausführung mit Labyrinth konstruierbar.

Im Einsatz überzeugt die SPINCUT-Reduzierwelle durch ihre besonders hohe Stabilität. Dafür sorgt vor allem der von HDS eingesetzte Werkzeugstahl und natürlich die Qualität der bewährten Wurzelreduziermesser, die in mehreren Ausführungen zur Auswahl stehen.

Die HDS Pluspunkte der SPINCUT

+ Robuste Konstruktion aus Werkzeugstahl

Die SPINCUT-Wurzelreduzierwelle wird aus Werkzeugstahl gedreht und gefräst. Daher ist die Welle besonders langlebig. Eine hervorragende Fertigungspräzision gewährleistet die moderne CNC-Fertigung bei HDS.

+ Links- oder Rechtslauf

Die SPINCUT wird für Links- oder Rechtslauf mit einer Länge von bis zu 2 Meter produziert. Sie kann daher auf allen Reduziermaschinen führender Hersteller wie Baljer & Zembrod, Bruks, Hombak, Springer, TC-Maschinenbau usw. eingesetzt werden.

+ Optionale Messeroptimierung

Die Schneidwerkzeuge der SPINCUT lassen sich speziell auf den Einsatz in Ihrer Reduziermaschine abstimmen. So lässt sich beispielsweise die Geometrie der Messer anpassen. Außerdem stehen Wurzelreduziermesser mit ziehendem Schnitt oder hochwertige HW-bestückte Messer zur Auswahl.

+ Austauschbare Spanbegrenzer

Um die Spangröße zu variieren, kann die SPINCUT-Wurzelreduzierwelle auf Wunsch mit austauschbaren Spanbegrenzern ausgerüstet werden.

SoWa Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung

Auch unsere SPINCUT-Wurzelreduzierwellen, die CANTERCUT-Spanertrommeln und die PROFILCUT-Profilierfräser werden ebenso wie alle anderen HDS-Produkte nach unserem Konzept der „SoWA Sägewerkoptimierte Werkzeugauslegung“ konstruiert und produziert.

Daher erhalten Sie Ihre Sägewerkzeuge genau in der Ausführung, die exakt auf den Betrieb in Ihrem Sägewerk abgestimmt ist und Ihnen daher ein Optimum an Effizienz bietet.

SÄGEWERKOPTIMIERTE
HDS SoWa
WERKZEUGAUSLEGUNG





CANTERCUT SPANERTROMMEL

Mit CANTERCUT erstklassig hackschnitzeln

Unsere CANTERCUT-Spanertrommeln werden je nach zu zerspanender Breite mit bis zu 8 Stufen ausgelegt, wobei die Anzahl der Messer pro Stufe abhängig von Vorschub, Drehzahl und der gewünschten Hackschnitzellänge ist. Für eine optimale Holzführung stehen auf Wunsch gelagerte Führungsteller zur Verfügung.

Je nach Anforderung können HDS-Spanertrommeln mit Schlichtringen oder Schlichtmessern ausgestattet werden. Es kann somit auf unterschiedlichste Anforderungen an die Schnittoberfläche

und das Hackgut reagiert werden. Ein schonender Abfluss der Hackschnitzel wird durch optimierte und große Spanabfuhröffnungen ermöglicht. Für die einfache Montage können alle Verschleißteile bei montierter Spanertrommel ausgetauscht werden. Je nach Erfordernis kann bei allen CANTERCUT-Spanertrommeln die Masse reduziert (hohe Dynamik) oder erhöht (ruhiger Lauf mit Schwungmasse) werden.

Die HDS Pluspunkte der CANTERCUT

+ Robuste Konstruktion aus Werkzeugstahl

Die CANTERCUT-Spanertrommel wird mit gewohnter Präzision aus Werkzeugstahl gefräst. Dies gewährleistet eine geringe Abnutzung und beugt Beschädigungen vor. Die besonders robuste CANTERCUT ist daher schon konstruktiv auf ein langes Werkzeugleben ausgelegt.

+ Modularer Aufbau

Die Konstruktion aller HDS-Spanertrommeln erfolgt in modularer Bauweise. Die Grundkonstruktion der CANTERCUT kann einfach an verschiedene Hersteller angepasst werden. Im Einsatz befindet sich die CANTERCUT in Spanermaschinen führender Hersteller wie Linck, EWD, SAB, Söderhamn, Veisto Hew Saw, Prechtl usw.

+ Großer Nachschärfbereich und lange Messerstandzeit

Zum Einsatz kommen HDS-Messer in bewährter Qualität mit hoher Standzeit. Außerdem ermöglicht die Konstruktion einen großen Nachschärfbereich, sodass sich die Lebensdauer der Messer verlängert.

+ Kurze Rüstzeiten

Ein einfacher Austausch aller Verschleißteile und ein schneller Werkzeugwechsel zeichnen die CANTERCUT-Spanertrommel aus. So sind unter anderem die Messerhalter einzeln austauschbar. Optimierte Schrauben garantieren das schnelle Lösen aller Verbindungen.

+ Gleichmäßig hohe Hackschnitzelqualität

Aufgrund der konstruktiven Werkzeuganordnung liefert die CANTERCUT eine kontinuierlich hohe Hackschnitzelqualität.

+ Vor- und nachschneidende Ausführung

CANTERCUT-Spanertrommeln sind sowohl in vorschneidender als auch in nachschneidender Variante lieferbar.

+ Optionale Messeroptimierung

Die Geometrie der Schlichtmesser, die Messerstahlqualität oder die Ausführung des verwendeten Schlichtrings kann auf den speziellen Einsatzzweck im Sägewerk abgestimmt werden.



CANTERCUT SPANERTROMMEL

Spanertrommel



CANTERCUT Compact 480

Ausführung

Außendurchmesser	480 mm
Schlichtringdurchmesser	480 mm
Zerspantiefe	115 mm
2-schneidig / 7-stufig	

- + Die Kompaktbauweise ermöglicht eine sehr nah an der Spanertrommel positionierte Holzführung.



CANTERCUT Compact 550 / I

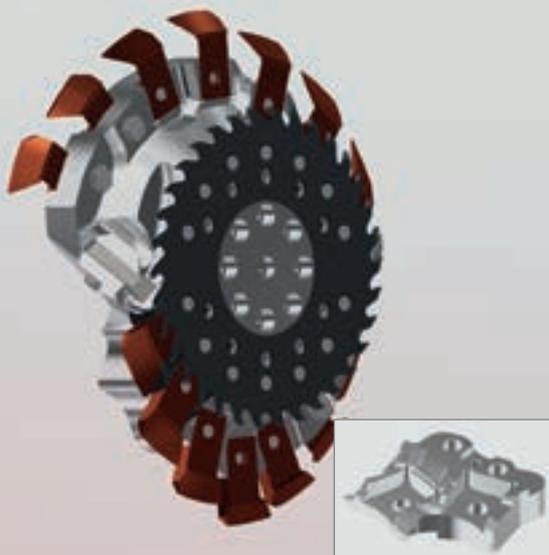
Ausführung

Außendurchmesser	547 mm
Schlichtringdurchmesser	345 mm
Zerspantiefe	105 mm
2-schneidig / 6-stufig	

Original Hersteller-Abmessung

- + Diese Spanertrommel ist mit anderem Führungsteller und ersetzen der zwei 2-teiligen Messerhalter mit Adaptern auch 2-schneidig / 8-stufig für den Einsatz ohne Schlichtring umrüstbar.

Führungsteller für 8 Stufen



CANTERCUT Compact 550 / II

Ausführung

Außendurchmesser	553 mm
Schlichtringdurchmesser	345 mm
Zerspantiefe	120 mm
2-schneidig / 7-stufig	

- + In dem stark durch Spänefluss zu Auswaschungen neigenden Bereich um die Stufen 1 und 2 wird bei dieser zur Original Abmessung modifizierten Ausführung jeweils ein austauschbarer 2-facher Messerhalter eingesetzt.

Messerhalter, zweifach



CANTERCUT SPANERTROMMEL

Spanertrommel



CANTERCUT Compact 580

Ausführung

Außendurchmesser	580 mm
Schlichtringdurchmesser	490 mm
Zerspantiefe	120 mm
3-schneidig / 2-stufig	

Original Hersteller-Abmessung



CANTERCUT 875

Ausführung

Außendurchmesser	875 mm
Schlichtringdurchmesser	465 mm
Zerspantiefe	140 mm
3-schneidig / 2-stufig	

+ Die Spanertrommel CANTERCUT 875 kann vorschneidend und nachschneidend ausgestattet werden.



CANTERCUT 880 / I

Ausführung

Außendurchmesser	882 mm
Einsatz ohne Schlichtring	
Zerspantiefe	200 mm
3-schneidig / 13-stufig	

Original Hersteller-Abmessung

+ Die stark belasteten 2-fachen Messerhalter der Messer für Stufe 1 + 2 können bei Verschleiß einfach ausgetauscht werden.

Messerhalter, zweifach

CANTERCUT SPANERTROMMEL

Spanertrommel



CANTERCUT 880 / II

Ausführung

Außendurchmesser	882 mm
Schlichtringdurchmesser	460 mm
Zerspantiefe	190 mm
3-schneidig / 11-stufig	

Original Hersteller-Abmessung

- + Durch Ersetzen der Messerhalter mit Messerhalteradaptern sowie das Einsetzen von 2-teiligen Messerhaltern für Schlichmesser und eines anderen Führungstellers wird die CANTERCUT 880 / I für das Arbeiten mit Schlichtring zur CANTERCUT 880 / II umgerüstet.

Messerhalteradapter



CANTERCUT 880 / III

Ausführung

Außendurchmesser	882 mm
Schlichtringdurchmesser	460 mm
Zerspantiefe	190 mm
3-schneidig / 11-stufig	

- + In dem stark durch Spänefluss zu Auswaschungen neigenden Bereich um die Stufen 1 + 2 der CANTERCUT 880 / II wird bei der CANTERCUT 880 / III jeweils ein austauschbarer 2-facher Messerhalter optimierend eingesetzt.

Messerhalter, zweifach



CANTERCUT 950

Ausführung

Außendurchmesser	950 mm
Segmentdurchmesser 3-teilig	566 mm
Zerspantiefe	180 mm
3-schneidig / 2-stufig	



CANTERCUT SPANERTROMMEL

Spanertrommel



CANTERCUT 960 / I

Ausführung

Außendurchmesser	960 mm
Schlichtringdurchmesser	630 mm
Zerspantiefe	165 mm
2-schneidig / 3-stufig	

- + Diese Spanertrommel überzeugt durch eine große Zerspantung und weist eine besonders hohe Schwungmasse auf.



CANTERCUT 960 / II

Ausführung

Außendurchmesser	967 mm
Schlichtringdurchmesser	620 mm
Zerspantiefe	150 mm
3-schneidig / 4-stufig	

- + Um die Zerspantiefe noch etwas zu vergrößern, wurden bei der CANTERCUT 960 / II im Außenbereich noch zwei weitere Stufen integriert.



CANTERCUT 1200

Ausführung

Außendurchmesser	1220 mm
Schlichtringdurchmesser	850 mm
Zerspantiefe	160 mm
4-schneidig / 2-stufig	

- + Die besonders große Spanertrommel kann auch 6-schneidig pro Stufe konstruiert werden.

PROFILCUT PROFILIERFRÄSER

Hochwertige Hackschnitzel bei fast ausrissloser Holzoberfläche

HDS konstruiert und produziert Profilierfräser für Maschinen führender Hersteller wie Linck, EWD, Veisto Hew Saw und Prechtl. Wir liefern sowohl Standard-Ersatzfräser als auch in Form und Funktion optimierte PROFILCUT-Profilierfräser. Dabei liegt unser Fokus in der Erzielung einer nahezu bis vollständig ausrisslosen Holzoberfläche. Des Weiteren stehen linke und rechte Baugleichheit, hohe Standzeiten, austauschbare Messerhalter sowie der schnelle Messerwechsel im Vordergrund.

Durch den modularen Aufbau können Fräsbreiten pro Fräskopf von bis zu 200 mm erreicht werden. Je nach gewünschter Hackschnitzelabmessung, Vorschub und Scheibendurchmesser kann die PROFILCUT bis zu 8 Messer aufnehmen.

Auch Sonderfräsköpfe mit reiner Hartmetall-Bestückung, welche nur Sägespäne erzeugen, können produziert werden.

+ Optimierte Geometrien

Durch eine verbesserte Form wird eine optimale Holzoberfläche nahezu ausrissfrei erzielt.

+ Modularer Aufbau

Die PROFILCUT ist durch ihr modulares Konzept an Profiliermaschinen verschiedener Hersteller leicht anpassbar.

+ Großer Nachschärfbereich und lange Messerstandzeit

Zum Einsatz kommen HDS-Messer in bewährter Qualität mit hoher Standzeit. Außerdem ermöglicht die Konstruktion einen großen Nachschärfbereich.

+ Kurze Rüstzeiten

Ein einfacher Austausch aller Verschleißteile und ein schneller Werkzeugwechsel zeichnen die PROFILCUT aus. So sind die Messerhalter einzeln ersetzbar und meist in der Links- und Rechtsversion baugleich.

+ Bedarfsorientierte Optimierung

Für die PROFILCUT stehen folgende Optionen zur Verfügung: Auf den Einsatzzweck abgestimmte Messergeometrien und Messerstahlqualitäten, optimierte Schlichtring-Schnittfuge und variiertes Sägemehl-Hackschnitzel-Verhältnis.

Profilierfräser



PROFILCUT 310

Ausführung

2-schneidig / 4-stufig
Segmentdurchmesser 310 mm
Profiliertiefe 180 mm
4 Frässcheiben 2-schneidig

+ Alle Teile sind symmetrisch und somit rechts unten / links oben und rechts oben / links unten einsetzbar.



PROFILCUT 401

Ausführung

3-schneidig / 4-stufig
Segmentdurchmesser 401 mm
Profiliertiefe 125 mm
1 Fräskopf 3-schneidig

Original Hersteller-Abmessung



PROFILCUT PROFILIERFRÄSER

Profilierfräser

	<p>PROFILCUT 403</p> <p>Ausführung 2-schneidig / 2-stufig Segmentdurchmesser 403 mm Profiliertiefe 90 mm 2 Frässscheiben 2-schneidig</p>
	<p>PROFILCUT 411</p> <p>Ausführung 3-schneidig / 1-stufig Segmentdurchmesser 411 mm Profiliertiefe 35 mm 1 Frässscheibe 3-schneidig</p> <p>Original Hersteller-Abmessung</p>
	<p>PROFILCUT 414</p> <p>Ausführung 3-schneidig / 3-stufig Segmentdurchmesser 414 mm Profiliertiefe 100 mm 1 Fräskopf 3-schneidig</p> <p>Original Hersteller-Abmessung</p>
	<p>PROFILCUT 415</p> <p>Ausführung 3-schneidig / 3-stufig Fräsersegmentdurchmesser 415 mm Profiliertiefe 130 mm 3 Frässscheiben 3-schneidig Original Hersteller-Abmessung</p> <p>+ Durch Einsetzen von weiteren 3 Messerhaltern und Druckplatten in jeder Frässscheibe statt der Messerhalteradapter kann der PROFILCUT 415 auf 6-schneidig umgerüstet werden.</p>
	<p>PROFILCUT 497</p> <p>Ausführung 4-schneidig / 4-stufig Segmentdurchmesser 497 mm Profiliertiefe 135 mm 1 Fräskopf 4-schneidig</p> <p>Original Hersteller-Abmessung</p>

ABKÜRZUNGEN

AD	Absatzdurchmesser	L	links
AST	Absatzstärke	LO	links oben
AT	Absatztyp	LU	links unten
AW	Achswinkel λ	L/R	Positionierung
b	Stammblattstärke am Zahn	M	Gewindegröße
BD	Bunddurchmesser	MF	Maschinenflansch
BS	beidseitig	MH	Maschinenhersteller
BSEF	beidseitig einfach	MT	Maschinentyp
BST	Bundstärke	n	Drehzahl
BSZF	beidseitig zweifach	NL	Nebenlöcher
CC	CoolCut freigefräster Grundkörper	NL _A	Nebenlochanzahl
CU	mit Kupfer vernietet	NL _d	Nebenlochdurchmesser
CV	Chrom-Vanadium	NL _{TK}	Nebenlochteilkreis
D	Durchmesser	NV	Spitzzahn
d	Bohrung	Octo	2+2+2+2 HW-Räumschneiden
Deka	2+2+2+2+2 HW-Räumschneiden	OF	Oberfläche
DKN	Doppelkeilnute	PF	Planlauf
DS	Dehnungsschlitz	PL	Passlöcher
Duo	2 HW-Räumschneiden	Plus	Grundkörper mit Zwischenzähnen
DW	Doppelwelle	PV	Bogenzahn
ESEF	einseitig einfach	R	rechts
ESEFL	einseitig einfach links	RO	rechts oben
ESEFR	einseitig einfach rechts	RS	HW-Räumschneiden
ES	einseitig	RS _A	Räumschneidenanzahl
ESL	einseitig links	RS _B	Räumschneidenbreite
ESR	einseitig rechts	RS _L	Räumschneidenlänge
ESZF	einseitig zweifach	RS _U	Räumschneidenüberstand
ESZFL	einseitig zweifach links	RU	rechts unten
ESZFR	einseitig zweifach rechts	SF	Schnittfuge
EW	Eckwinkel ϵ	SH	Schnitthöhe bis
F	Flachzahn	SL	Senklöcher
FD _A	Freifräsdurchmesser außen	SL _A	Senklochanzahl
FD _I	Freifräsdurchmesser innen	SL _d	Senklochdurchmesser innen
FS	Flachzahn mit Schutzfase	SL _D	Senklochdurchmesser außen
FST	Freifrässtärke	SL _{TK}	Senklochteilkreis
FT	Freifrästyp	SP	Spannung
FW	Freiwinkel α	ST	Stellit
FW _{GK}	Freiwinkel Grundkörper α_{GK}	STABILO	abgesetzter Grundkörper
FW _R	Radialfreiwinkel α_R	SW	Spanwinkel γ
FW _T	Tangentialfreiwinkel α_T	SWST	Schneidwerkstoff
G	gerader Grundkörper	Tetra	2+2 HW-Räumschneiden
GL	Gewindelöcher	TF	Trapez-Flachzahn
GL _A	Gewindelochanzahl	TK	Teilkreis
GL _{TK}	Gewindelochteilkreis	Tria	3 HW-Räumschneiden
GS	Geräuschdämpfungsschlitz	TT	Trapez-Trapezzahn
H	Hohlzahn	UZ	ungleiche Zahnteilung
HDS01	HW-Qualität I (Standard)	v _f	Vorschub
HDS02	HW-Qualität II	W	Wechselzahn
HDS03	HW-Qualität III	WRD	Walzringdurchmesser
Hexa	2+2+2 oder 3+3 HW-Räumschneiden	WST	Werkstoff
HRC	Härte (Rockwell)	Z	Zähnezahl
HT	Hoch-Tiefzahn	ZF	Zahnform
HW	Hartmetall	ZgMH	Zeichnung Maschinenhersteller
HWQ	HW-Qualität	ZH	Zahnhöhe
KN	Keilnute	ZH _{GK}	Zahnhöhe Grundkörper
KN _A	Keilnutenanzahl	ZRÜ	Zahnrücküberstand
KN _B	Keilnutenbreite	ZÜ	Zahnüberstand
KN _T	Keilnutentiefe	ZÜL	Zahnüberstand links
KN _W	Keilnutenweite	ZÜR	Zahnüberstand rechts
KS	Kühlschlitz	ZT	Zahntyp Grundkörper
KV	Wolfzahn (Standard)	ZZ „Plus“	Zwischenzähne



HDS-Group GmbH

Am Eichholz 16
42897 Remscheid
Germany

Tel. +49(0) 2191.84245 57
Fax +49(0) 2191.84245 99

sawmilltools@hds-group.de
www.hds-group.de



HDS-Group GmbH

Am Eichholz 16
42897 Remscheid

Tel. +49 (0) 2191.84245 57
Fax +49 (0) 2191.84245 99

sawmilltools@hds-group.de
www.hds-group.de



HDS . THE SAWMILL TOOL COMPANY