

# SEGMENTE & SCHLICHTRINGE

50 Spanersegmente & Schlichtringe

52 Fräsersegmente & Schlichfräser

# 3

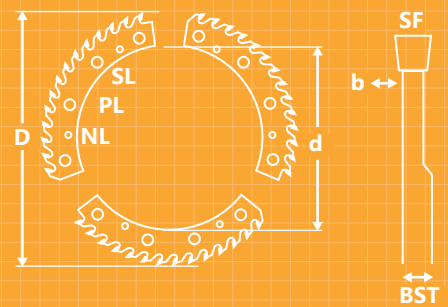


# SPANERSEGMENTE & SCHLICHTRINGE

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

		<b>HW-Schlichtring für HewSaw</b> 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  HDS-Nr. 24200 R HDS-Nr. 24199 L			<b>HW-Schlichtring für SAB</b> 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  HDS-Nr. 16939 R HDS-Nr. 16938 L		
			<b>HW-Spanersegment für EWD</b> 555 x 5.8/5.0 x 450 mm, Z22 6 Senklöcher 16 mm beidseitig  HDS-Nr. 11664				<b>HW-Spanersegment für EWD</b> 555 x 6.2/5.0 x 450 mm, Z19 6 Senklöcher 16 mm beidseitig  HDS-Nr. 10547
		<b>HW-Spanersegment für Linck</b> 570 x 4.5/3.5 x 430 mm, Z12 19 Senklöcher 11 mm einseitig, 3 Nebenlöcher 19 mm  HDS-Nr. 17227 R HDS-Nr. 17226 L			<b>HW-Schlichtring für SAB</b> 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  HDS-Nr. 18220 R HDS-Nr. 18219 L		
		<b>HW-Spanersegment für Linck</b> 728 x 4.5/3.5 x 590 mm, Z14 18 Senklöcher 11.5 mm einseitig, 4 Nebenlöcher 20 mm  HDS-Nr. 11033 R HDS-Nr. 11034 L			<b>HW-Schlichtring für Linck</b> 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  HDS-Nr. 11744 R HDS-Nr. 11743 L		
		<b>HW-Spanersegment für Linck</b> 850.5 x 4.5/3.5 x 697.04 mm, Z13 17 Senklöcher 11 mm einseitig, 3 Nebenlöcher 20 mm  HDS-Nr. 15549 R HDS-Nr. 15547 L			<b>HW-Schlichtring für Linck</b> 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  HDS-Nr. 11364 R HDS-Nr. 11363 L		

## 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.

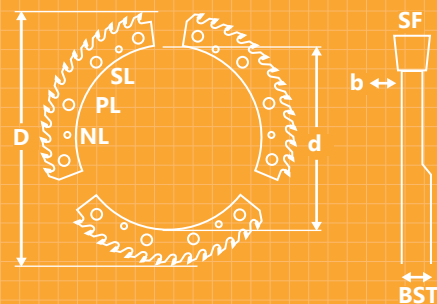
SÄGEWERKOPTIMIERTE  
 **SoWa**  
WERKZEUGAUSLEGUNG

# 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><b>HW-Schlichtfräser für HewSaw</b> 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><b>HW-Schlichtfräser für HewSaw</b> 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><b>HW-Schlichtfräser für HewSaw</b> 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><b>HW-Fräsersegment für EWD</b> 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><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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 <b>Verstärkte Ausführung!</b> HDS-Nr. 22202 RU/LO HDS-Nr. 22203 RO/LU</p>	 <p> </p>	<p><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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 <b>Verstärkte Ausführung!</b> HDS-Nr. 28650 RO/LU HDS-Nr. 28651 RU/LO</p>
 <p> </p>	<p><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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 <b>Verstärkte Ausführung!</b> HDS-Nr. 22204 RU/LO HDS-Nr. 22205 RO/LU</p>	 <p> </p>	<p><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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><b>HW-Fräsersegment für Linck</b> 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 <b>Verstärkte Ausführung!</b> 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!

