

SEGMENTKREISSÄGEBLÄTTER SEGMENTAL SAW BLADES

**dress**



QUALITÄT UND ZUVERLÄSSIGKEIT SEIT 1969
QUALITY AND RELIABILITY SINCE 1969

www.dress-tools.de



Segmentkreissägeblätter mit Segmenten aus HSS/DMo 5 (W. Nr. 1.3343)
Segmental saw blades with segments made of HSS/DMo 5 (German St. No. 1.3343)

Ø Dia. mm	Schnittbreite Cutting width mm	Bohrung Bore-Dia. mm	Nebenlöcher Pin holes mm	Zähne/Segment teeth/segment	Art.-Nr. Blatt	Art.-Nr. Segment
275	3,0	32	2/8/45+	6-8-10-12	127532	127500
			4/9/50+			
	3,0	40	2/12/64	6-8-10-12	127540	
			2/8/55+			
315	3,6	40	4/12/64	5-6-8-10-12	131540	131500
			2/8/55+			
360	3,6	40	4/12/64	5-6-8-10-12	136040	136000
			2/8/55+			
	3,6	50	4/14/85+	4-5-6-8-10-12	136050	
			4/15/80			
370	3,6	50	4/14/85+	4-5-6-8-10	137050	137000
400	4,0	40	4/15/80	5-6-8-10-12	140040	140000
			2/15/80+			
	4,0	50	4/12/64	4-5-6-8-10-12	140050	
			4/14/85+			
425	4,0	40	4/15/80	6-8	140060	
			4/16/90+			
	4,0	60	4/23/96	6-8	140060	
			4/16/90+			
450	4,0	40	2/15/80+	6-8	142540	142500
			4/12/64			
	4,0	50	4/14/85+	5-6-8-10	142550	
			4/15/80			
460	4,0	50	4/15/80+	5-6-8	145050	145000
			4/18/100			
	5,0	50	4/15/80+	6-8	146050	146000
			4/18/100			
510	5,0	60	4/16/90+	4-5-6-8-10	146060	
			4/23/96			
	5,7	50	4/18/100	5-6-8-10	151050	151000
			4/18/100			
560	5,0	50	4/18/100	6-8	156050	156000
630	5,0	80	4/22/120+	6-8-10	163080	163005
			4/27/160			
	6,0	80	4/22/120+	3-4-5-6-8	163082	163006
			4/27/160			
660	6,0	80	8/22/142	6-8-10	166082	166006
710	6,2	80	4/22/120+	3-4-5-6-8	171080	171000
			4/27/160			



Ø Dia. mm	Schnittbreite Cutting width mm	Bohrung Bore-Dia. mm	Nebenlöcher Pin holes mm	Zähne/Segment teeth/segment	Art.-Nr. Blatt	Art.-Nr. Segment
760	6,3	80	4/22/120+ 4/27/160	4	176080	176000
810	6,8	80	4/22/120+ 4/27/160	4-5-6	181080	181000
860	6,5	*	*	*	186000	186010
910	7,0	80	4/22/120+ 4/27/160	5-6-8	191080	191010
	7,0	100	8/27/186	6-8	191000	
1010	8,0	100	4/30/200+ 4/30/250	3-4-5-6-8	110100	110110
1210	9,0	*	*	*	112100	112110
1310	9,0	100	4/30/200+ 4/30/250	4-5-6	113100	113110
1410	9,0	100	4/30/200+ 4/30/250	5	114100	114110
1610	11,0	*	*	*	116100	116110

* Nach Wunsch/On demand

weitere Größen bis Ø 2015 auf Anfrage
Further sizes until Ø 2015 on demand



Segmentkreissägeblätter mit Segmenten aus **cobaltlegiertem** Stahl/HSS-E (W. Nr. 1.3243),
speziell zum Schneiden von VA-Material und anderen zähen Werkstoffen.

Segmental saw blades with segments made of **cobalt alloyed** steel/HSS-E
(German St. No. 1.3243), especially for cutting stainless steel and other tenacious materials.

Ø Dia. mm	Schnittbreite Cutting width mm	Bohrung Bore-Dia. mm	Nebenlöcher Pin holes mm	Zähne/Segment teeth/segment	Art.-Nr. Blatt	Art.-Nr. Segment
275	3,0	40	2/8/55+ 4/12/64	8-10-12	127545	127546
315	3,6	40	2/8/55+ 4/12/64	6-8-10-12	131545	131546
360	3,6	40	2/8/55+ 4/12/64	6-8-10-12	136045	136046
	3,6	50	4/14/85+ 4/15/80	6-8-10	136055	
400	4,0	50	4/14/85+ 4/15/80	4-5-6-8-10	140055	140056



Segmentkreissägeblätter mit Segmenten aus **cobaltlegiertem** Stahl/HSS-E (W. Nr. 1.3243), speziell zum Schneiden von VA-Material und anderen zähen Werkstoffen. **Sonderanfertigungen**

Segmental saw blades with segments made of **cobalt alloyed** steel/HSS-E (German St. No. 1.3243), especially for cutting stainless steel and other tenacious materials. **Special Versions**

Ø Dia. mm	Schnittbreite Cutting width mm	Bohrung Bore-Dia. mm	Nebenlöcher Pin holes mm	Zähne/Segment teeth/segment	Art.-Nr. Blatt	Art.-Nr. Segment
275	3,0	*	*	*	127590	127591
315	3,6	*	*	*	131590	131591
360	3,6	*	*	*	136090	136091
370	3,6	*	*	*	137090	137091
400	4,0	*	*	*	140090	140091
425	4,0	*	*	*	142590	142591
450	4,0	*	*	*	145090	145091
460	5,0	*	*	*	146090	146091
510	5,7	*	*	*	151090	151091
630	5,0	*	*	*	163090	163091
710	6,2	*	*	*	171090	171091
810	6,8	*	*	*	181090	181091
910	7,0	*	*	*	191090	191091
1010	8,0	*	*	*	110190	110191
1250	9,0	*	*	*	112590	112591
1310	9,0	*	*	*	113190	113191

* Nach Wunsch/On demand



Standard-Abmessungen

Standard sizes

Durchmesser Diameter mm	Segmentzahl Number of segments	Schnittbreite Cutting width mm	Blattstärke Width of disc mm	2 Zähne teeth t	3 Zähne teeth t	4 Zähne teeth t	5 Zähne teeth t	6 Zähne teeth t	8 Zähne teeth t	10 Zähne teeth t	12 Zähne teeth t
275	12	3,0	2,4	35,9	23,9	18,0	14,3	12,0	9,0	7,2	6,0
300	14	3,6	3,0	33,6	22,4	16,8	13,4	11,2	8,4	6,7	5,6
315	14	3,6	3,0	35,4	23,6	17,7	14,1	11,8	8,8	7,1	5,9
340	16	3,6	3,0	33,3	22,2	16,6	13,3	11,1	8,3	6,6	5,5
360	16	3,6	3,0	35,3	23,6	17,7	14,1	11,8	8,8	7,1	5,9
370	16	3,6	3,0	36,3	24,2	18,2	14,5	12,1	9,1	7,3	6,1
400	16	4,0	3,3	39,2	26,2	19,6	15,7	13,1	9,8	7,9	6,5
425	18	4,0	3,0	37,1	24,7	18,5	14,8	12,4	9,3	17,4	6,1
450	18	4,0	3,3	39,2	26,2	19,6	15,7	13,1	9,8	7,8	6,5
460	18	5,0	3,5	40,1	26,7	20,1	16,1	13,4	10,0	8,0	6,7
510	18	5,7	4,0	44,4	29,5	22,1	17,7	14,7	11,0	8,8	7,3
560	18	5,0	3,7	48,8	32,6	24,4	19,5	16,3	12,2	9,8	8,1
630	20	5/6	3,8/4,5	49,4	33,0	24,7	19,8	16,5	12,4	9,9	8,2
660	20	5/6	3,8/4,5	51,8	34,5	25,9	20,7	17,3	13,0	10,4	8,6
710	24	6,2	4,5	46,4	31,0	23,2	18,6	15,5	11,6	9,3	7,7
760	24	6,3	4,5	49,7	33,1	24,8	19,9	16,6	12,4	9,9	8,3
810	24	6,8	5,0	52,9	35,3	26,5	21,2	17,7	13,2	10,6	8,8
910	30	7,0	5,0	47,6	31,7	23,8	19,0	15,8	11,9	9,5	7,9
1010	30	8,0	5,7	52,8	35,2	26,4	21,1	17,6	13,2	10,5	8,8
1110	36	8,0	6,0	48,4	32,2	24,2	19,3	16,1	12,1	9,6	8,0
1210	36	9,0	7,0	52,7	35,1	26,3	21,1	17,5	13,2	10,5	8,8
1250	36	9,0	7,0	54,6	36,3	27,2	21,8	18,2	13,6	10,9	9,1
1310	36	9,0	7,0	57,1	38,0	28,5	22,8	19,0	14,2	11,4	9,5
1410	36	9,0	7,0	61,5	41,0	30,7	24,6	20,5	15,4	12,3	10,2
1510	36	11	8,0	65,8	43,9	32,9	26,3	21,9	16,4	13,1	10,9
1610	40	11	8,0	63,2	42,1	31,6	25,3	21,0	15,8	12,6	10,5

Richtwerte für Zahnteilung (t)

Approx. values for the tooth pitch (t)

Material Material	Querschnitt/Cross-section mm							
	20 - 40 t	40 - 80 t	80 - 120 t	120 - 160 t	160 - 200 t	200 - 250 t	250 - 300 t	> 300 t
Rein-Aluminium Unalloyed aluminium	18	24	28	32	40	40	50	60
Leichtmetalle mit hohem Si-Gehalt Light metals with high contents of Si	14	18	24	28	32	40	40	50
Kupfer / Copper	18	24	28	32	40	40	50	60
Bronze, hart / Bronze, hard	12	16	22	26	30	36	36	40
Profile / Rohre dünnwandig Profiles / Pipes (thin-walled)	4	4	5	6	6	8	8	9
Profile / Rohre mittelwandig Profiles / Pipes (medium-walled)	6	6	7	8	9	9	10	11
Profile / Rohre dickwandig Profiles / Pipes (thick-walled)	8	8	9	10	12	14	16	16
Stahlguß / Cast steel	9	12	18	18	20	24	24	28
Stahl, weich, bis 50 kg Steel, mild (until 50 kg)	12	14	20	20	24	30	30	32
Stahl, halbhart, 50 - 60 kg Steel, semi-hard (50 - 60 kg)	9	12	20	20	24	30	30	32
Stahl, hart, 70 - 80 kg Steel, hard (70 - 80 kg)	9	12	18	18	22	25	25	25
Legierter Stahl, 90 - 100 kg Alloyed steel (90 - 100 kg)	8	10	16	16	20	22	22	22
Legierter Stahl, 100 - 120 kg Alloyed steel (100 - 120 kg)	7	9	16	16	20	22	22	22
Rostfreier Stahl / Stainless steel	9	12	18	18	22	25	25	25

Richtwerte für Schnittgeschwindigkeiten m/min und Spanwinkel y.

Approx. values for cutting speeds m/min and rake angles y.

Die optimale wirtschaftliche Schnittleistung kann nur erreicht werden, wenn neben der richtigen Zahnteilung auch Vorschub und Schnittgeschwindigkeit dem zu sägenden Werkstoff angepasst sind. Einige Richtwerte geben wir Ihnen nachstehend.

The optimal economical cutting ability can only be obtained if in addition to the correct pitch, the feed and the cutting speed are adapted to the material to be cut. A few approximate values are indicated below.

Material Material	Festigkeit Strength kp/mm ²	m/min	Y°
Stahl, unlegiert Steel, unalloyed	30 - 45 45 - 60 60 - 80	24 - 30 18 - 24 15 - 20	20 18 15
Stahl, legiert Steel, alloyed	50 - 80 80 - 90 100 - 120	15 - 20 10 - 12 6 - 10	15 15 12
Rostfreier Stahl / Stainless steel	50 - 70	7 - 10	12
Stahlrohre / Steel pipes	50 - 60	22 - 36	15
Schienen / Rails and bars	bis 60 (till 60)	15 - 20	12
Schienen / Rails and bars	> 60	8 - 12	12
Stahlguß / Cast steel	30 - 45	15 - 20	15
Stahlguß / Cast steel	> 45	8 - 15	15
Grauguß / Grey cast iron	12 - 30	14 - 25	15
Kupfer / Copper		200 - 400	20
Bronze / Bronze	bis 60 (till 60)	40 - 120	8
Messing / Brass		400 - 600	12
Aluminium / Aluminium		500 - 2000	25



Segmentkreissägeblätter

werden nach den neuesten technischen Erkenntnissen hergestellt. Die Segmente sind an ihrem unteren federharten Teil durch 4 Niete am Stammblatt befestigt. Untereinander sind die Segmente durch einen weiteren Niet verbunden. Die Zähne sind als Vor- und Nachschneider ausgebildet. Der Vorschneider ist beidseitig abgeschrägt, wodurch eine Dreiteilung des Spanes erreicht wird. Die Höhendifferenz zwischen Vor- und Nachschneider richtet sich nach der Zahnteilung. Der Segmentkranz verläuft zur Blattmitte hin konisch und ist außerdem mit Kühlrinnen versehen. Die Stammscheiben, deren eingedrehter Steg von den Segmenten umschlossen wird, sind aus Chrom-Vanadium-Stahl hergestellt. Sie haben eine Festigkeit von 130 bis 140 kg/mm² und sind fast unbegrenzt haltbar. Die Stammscheiben können immer wieder mit neuen Segmenten bestückt werden.

Sonderbeschichtung

Alle Sägen können auch in sonderbeschichteter Ausführung (z.B. TiN-beschichtet) geliefert werden.

Spezialausführung

Segmentkreissägeblätter mit anderen Bohrungen, Mitnahme-Transportlöchern oder mit Spanleiter-Rillen bieten wir auf Wunsch gerne an.

Segmental saw blades

are manufactured according to the latest technological know-how. The supporting disc is made of chrome-vanadium steel. The lower spring-hard part of the segments is fixed to the supporting disc by four rivets.

The segments are designed as roughing and finishing teeth. The teeth are designed as roughing and finishing teeth. The roughing teeth are bevelled on both sides effecting a break of chips in three parts. The difference in height depends on the tooth pitch. The segments are conically (hollow) ground towards the center of the disc and also provided with cooling grooves. The supporting discs – having a strength of 130 - 140 kg/mm² – are of unlimited durability and can be fitted permanently with new segments.

Special coatings

All saw blades can also be delivered with special coatings (e. g. TiN-coated)

Special executions

Segmental saw blades with other bore-holes, pin- or driving-holes and with chip breaker will be offered upon request.

Wir liefern auch **hartmetallbestückte Kreissägeblätter** für **Stahlbearbeitung**.
Bitte fragen Sie an!

We supply **carbide tipped saw blades** for **steel cutting**, too.
Please send us your enquiries!



Dress Werkzeuge
Hentschke GmbH & Co

P.O. Box 1151 · D-75439 Ötisheim
Gottlob-Linck-Str. 14 · D-75443 Ötisheim

Phone +49 (0) 70 41 - 8712-0
Fax +49 (0) 70 41 - 8712-28
Fax (Export) +49 (0) 70 41 - 8712-29
Internet: www.dress-tools.de
e-mail: info@dress-tools.de