

SEGMENTKREISSÄGEBLÄTTER SEGMENTAL SAW BLADES

dress[®]





DRESS Segmentkreissägeblätter

mit Segmenten aus HSS/DMo5 - Werkst.-Nr. 1.3343
Zahnform, Vor- und Nachschneider

DRESS Segmental saw blades

with segments made of HSS/DMo5 - material no. 1.3343
Tooth form, pre- and finishing cutter



Standardprogramm 2020
Standard range 2020

Abmessung Size [mm]	Nebenlöcher pin holes	Zähne pro Segment teeth per segment							
		Zahn/ tooth 2	Zahn/ tooth 3	Zahn/ tooth 4	Zahn/ tooth 5	Zahn/ tooth 6	Zahn/ tooth 8	Zahn/ tooth 10	Zahn/ tooth 12
275 x 3,0 x 40	2/8/55 + 4/12/64						Z=96	Z=120	Z=144
315 x 3,6 x 40	2/11/55 + 4/12/64			Z=56	Z=70	Z=84	Z=112	Z=140	Z=168
360 x 3,6 x 40	2/11/55 + 4/12/64				Z=80	Z=96	Z=128	Z=160	Z=192
360 x 3,6 x 50	4/15/80 + 4/15/85			Z=64	Z=80	Z=96	Z=128	Z=160	
370 x 3,6 x 50	4/15/80 + 4/15/85				Z=80	Z=96	Z=128	Z=160	
400 x 4,0 x 50	4/15/80 + 4/15/85			Z=64	Z=80	Z=96	Z=128	Z=160	Z=192
425 x 4,0 x 50	4/15/80			Z=72	Z=90	Z=108	Z=144		
450 x 4,0 x 50	4/15/80 + 4/18/100			Z=72	Z=90	Z=108	Z=144		
460 x 4,7 x 50	4/15/80 + 4/18/100					Z=108	Z=144		
460 x 4,7 x 60	8/16/90 + 4/18/100					Z=108	Z=144		
500 x 5,0 x 50	4/15/80 + 4/18/100		Z=54	Z=72	Z=90	Z=108	Z=144	Z=180	Z=216
570 x 5,7 x 50	4/18/100				Z=90	Z=108	Z=144		
570 x 5,7 x 80	4/23/120 o. 8/22/142				Z=90	Z=108	Z=144		
630 x 6,0 x 80	4/23/120		Z=60	Z=80	Z=100	Z=120	Z=160	Z=200	
660 x 6,0 x 80	4/23/120			Z=80	Z=100	Z=120	Z=160		
660 x 6,0 x 80	8/22/142				Z=100	Z=120	Z=160	Z=200	Z=240
710 x 6,0 x 80	4/23/120		Z=72	Z=96	Z=120	Z=144	Z=192	Z=240	
760 x 6,0 x 80	4/23/120 + 4/27/160			Z=96	Z=120	Z=144	Z=192		
800 x 7,0 x 80	4/23/120 + 4/27/160			Z=96	Z=120	Z=144			
910 x 7,0 x 80	4/23/120 + 4/27/160		Z=90	Z=120	Z=150	Z=180	Z=240		
910 x 7,0 x 100	8/27/186		Z=90	Z=120	Z=150	Z=180	Z=240		
1020 x 8,3 x 100	4/32/200	Z=60	Z=90	Z=120	Z=150	Z=180			
1120 x 8,5 x 100	4/32/200	Z=72	Z=108	Z=144	Z=180	Z=216			
1250 x 9,0 x 100	4/32/250	Z=72	Z=108	Z=144	Z=180	Z=216	Z=288		
1250 x 9,0 x 100	4/32/220 + 4/32/250				Z=180				
1320 x 9,0 x 100	4/32/250	Z=72	Z=108	Z=144	Z=180	Z=216	Z=288		
1320 x 9,0 x 160	8/32/270 + 4/42/315				Z=180	Z=216	Z=288		
1430 x 9,5 x 100	4/32/250	Z=72	Z=108	Z=144	Z=180	Z=216	Z=288		

Sep 20

Dress Werkzeuge Hentschke GmbH + Co.
Gottlob-Linck-Str. 14, D-75443 Ötisheim

Tel.: +49 7041 8712-0
Fax: +49 7041 8712-28
E-Mail: info@dress-tools.de
Internet: www.dress-tools.de

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 γ .

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

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	γ°
Stahl, unlegiert Steel, unalloyed	30 - 45	24 - 30	20
	45 - 60	18 - 24	18
	60 - 80	15 - 20	15
Stahl, legiert Steel, alloyed	50 - 80	15 - 20	15
	80 - 90	10 - 12	15
	100 - 120	6 - 10	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 Stammbblatt 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