

METALLKREISSÄGE-  
BLÄTTER AUS HSS  
METAL CUTTING CIRCULAR  
SAW BLADES OF HSS



QUALITÄT UND ZUVERLÄSSIGKEIT SEIT 1969  
QUALITY AND RELIABILITY SINCE 1969

[www.dress-tools.de](http://www.dress-tools.de)

# METALLKREISSÄGE- BLÄTTER AUS HSS METAL CUTTING CIRCULAR SAW BLADES OF HSS

Nach DIN und bis 500 mm Ø, auch dampfbehandelt, für alle Sägemaschinen. Sonderausführung für schnellaufende Maschinen zur Aluminium- und Kunststoffbearbeitung.

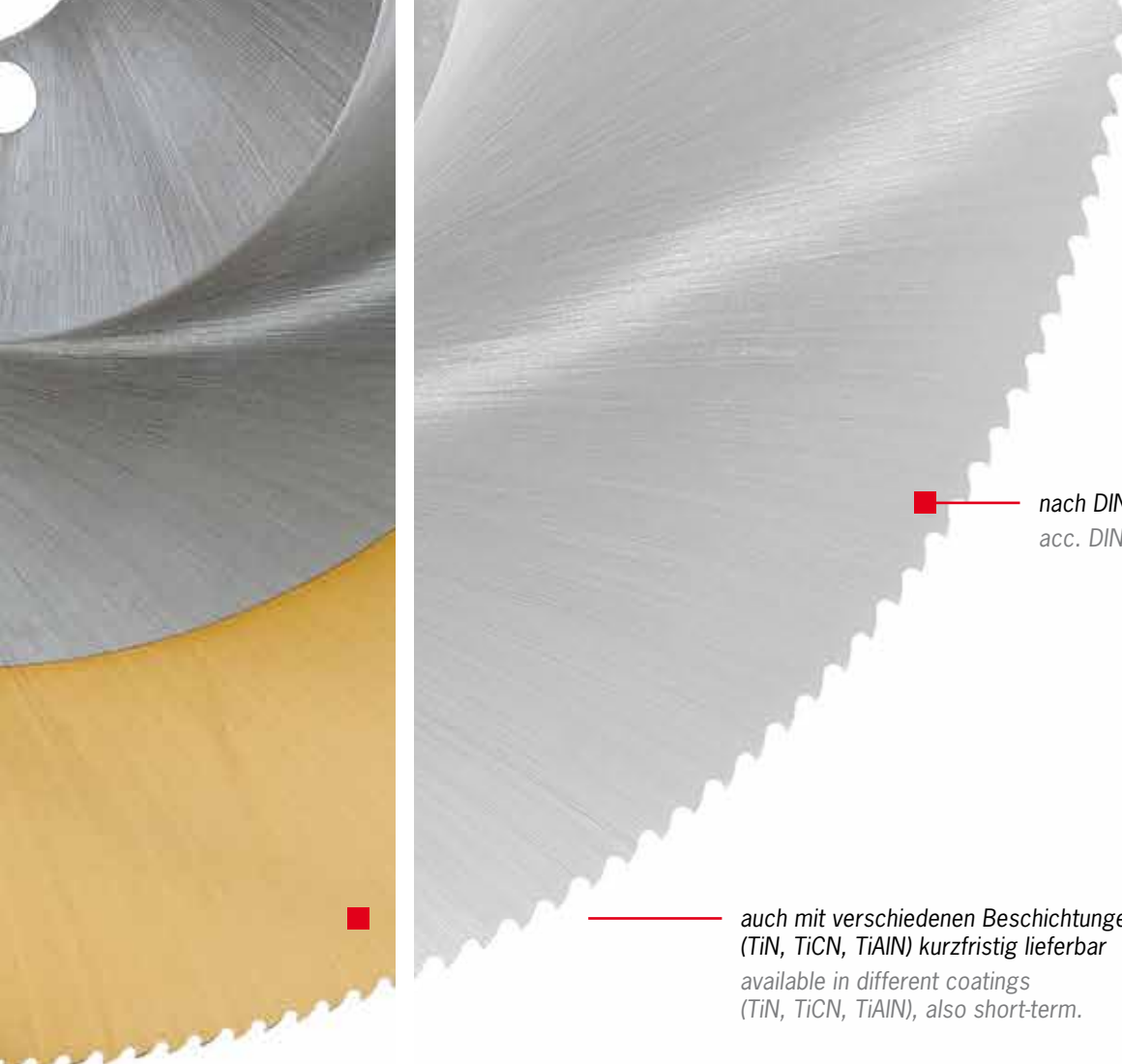
According to DIN up to 500mm dia., also vaporized, for slitting and all kind of cutting-off machines. Special treated tools for high speed machines for working aluminium and plastics.

 TOP QUALITY  
MADE IN GERMANY



A close-up, vertical view of the teeth of a circular saw blade. The teeth are arranged in a regular pattern along the edge. The blade has a metallic, brushed finish. A red square marker is positioned to the left of the text.

nach DIN 1837 A + 1838 B  
acc. DIN 1837 A + 1838 B

A close-up, vertical view of the teeth of a circular saw blade, similar to the one above. A red square marker is positioned to the left of the text.

auch mit verschiedenen Beschichtungen  
(TiN, TiCN, TiAlN) kurzfristig lieferbar  
available in different coatings  
(TiN, TiCN, TiAlN), also short-term.



von Durchmesser 200-500 mm  
für Kreissägemaschinen  
from diameter 200-500 mm  
for sawing machines





Abmessung/Size mm	Zahnform/Tooth form	t=Zahnteilung/t=Pitch Zähnezahl/No. of teeth										
		t= 3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
325 x 2	x 32/40	Zahnteilung zwischen 3 - 20 auf Wunsch										
	2,5 x 32/40	Tooth pitch between 3 - 20 on request										
	3 x 32/40											
350 x 1,8	x 32/40/50											
	2 x 32/40/50											
	2,5 x 32/40/50	280	220	180	160	140	120	110	100	90		
	3 x 32/40/50	BW	C	C	C	C	C	C	C	C		
	3,5 x 32/40/50											
370 x 2,5	x 40/50											
	3 x 40/50	280	220	200	160	140	120	110	100	90		
	3,5 x 40/50	BW	BW	C	C	C	C	C	C	C		
400 x 2,5	x 40/50											
	3 x 40/50	250	200	180	160	140	128	114	100			
	3,5 x 40/50	BW	C	C	C	C	C	C	C			
	4 x 40/50											
425 x 2,5	x 40/50											
	3 x 40/50	260	220	180	160	140	128	120	110			
	3,5 x 40/50	BW	C	C	C	C	C	C	C			
	4 x 40/50											
450 x 2,5	x 40/50											
	3 x 40/50	Zahnteilung zwischen 3 - 20 auf Wunsch										
	3,5 x 40/50	Tooth pitch between 3 - 20 on request										
	4 x 40/50											
500 x 3	x 40/50											
	3,5 x 40/50	Zahnteilung zwischen 3 - 20 auf Wunsch										
	4 x 40/50	Tooth pitch between 3 - 20 on request										
	5 x 40/50											

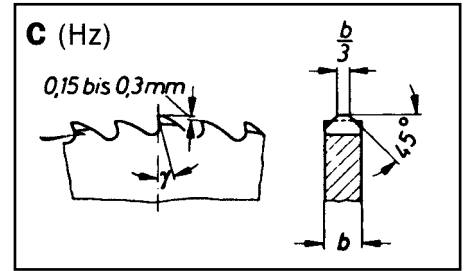
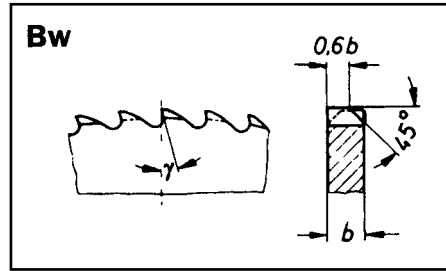
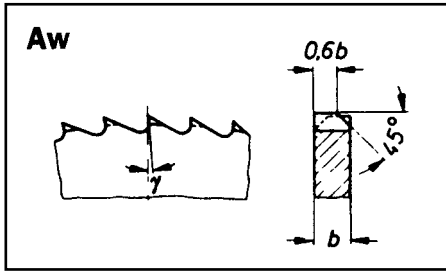


**Metallkreissägeblätter für GF Maschinen aus HSS-E/EMo5 Co5**

**Metal cutting circular saw blades for GF machines made of HSS-E/EMo5 Co5**

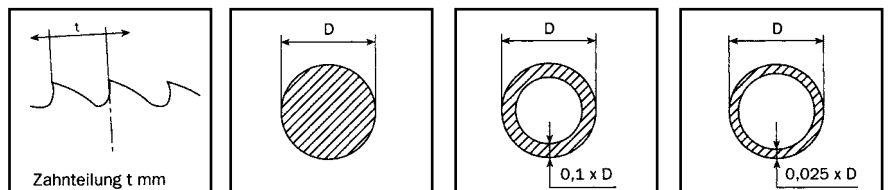
Abmessung Size mm	Zähnezahl/Zahnform No. of teeth/Tooth form
63 x 1,6 x 16	64 BW
63 x 1,6 x 16	44 BW
68 x 1,6 x 16	64 BW
68 x 1,6 x 16	44 BW

Andere Abmessungen auf Anfrage/other sizes on request



**Empfohlene Zahnteilung t  
(Richtwert) für Stahlbearbeitung**

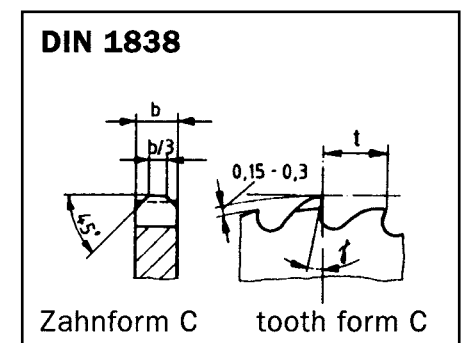
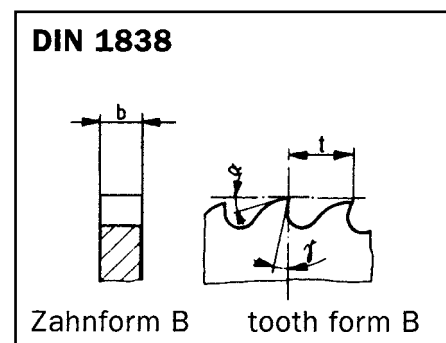
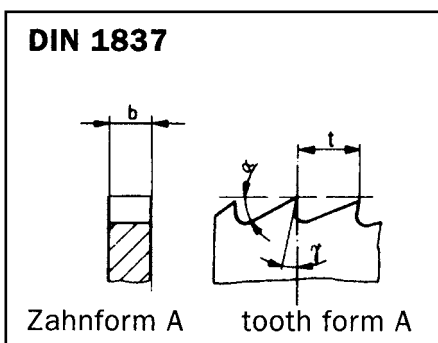
**Reference Values for Toothing**



3	10-15	15	40
4	15-20	20	50
5	20-25	25	60
6	25-30	30	70
8	30-50	40	140
9	50-60	60	150
10	60-80	50-70	160
12	80-90	60-100	-
14	100	90-140	-

Für Aluminium ist je nach Trennquerschnitt die Zahnteilung um ca. 2-4 mm größer zu wählen, während wir für rostfreie VA-Stähle eine um 2-3 mm kleinere Zahnteilung empfehlen. Bei Sägeblättern für Leichtmetalle oder Kunststoffe bitten wir um Angabe der Drehzahl der Maschine.

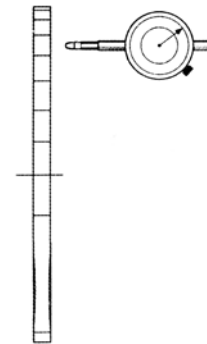
According to the cutting section the tooth pitch has to be increased by 2-4 mm for aluminium, whereas for cutting stainless steels we propose to reduce the tooth pitch by approx. 2-3 mm. For saw blades working non-ferrous metals or plastics we should know r.p.m. of the machine.



Bohrungen (Standard) Bore (Standard)	Nebenlöcher (Standard) Pin holes (Standard)
32 mm	2/8/45+2/11/63 mm oder/or 4/9/50 mm
40 mm	2/8/55+4/12/64 mm oder/or 2/8/55+4/12/64+2/15/80 mm
50 mm	4/15/80+4/14/85 mm

**Seitenschlag  
Run-out**

Ø	Standard
175 - 275	0,20
300 - 400	0,25
425 - 500	0,30



**Stahlqualitäten  
Steel qualities**

HSS DMo5	M2	1.3343
HSS-E Co5	M35	1.3243

**HSS/DMo 5 dampfbehandelt**

Dampfbehandelte Metallkreissägeblätter haben eine Oberflächenvergütung, wobei eine Oxydschicht aufgedampft wird. Diese zeichnet sich durch gute Gleitfähigkeit und höhere Saugfähigkeit zur Aufnahme des Kühl-Schmiermittels aus und vermeidet Aufbauscheiden.

**HSS-E/EMo 5 Co 5 dampfbehandelt**

Für das Sägen sehr harter Stähle und für extreme Arbeitsbedingungen stehen Sägeblätter aus kobaltlegiertem Hochleistungs-Schnellstahl zur Verfügung.

**HSS/DMo 5 vaporized**

Vaporized circular saw blades do have a surface treatment by applying an oxide coating by steam. The special advantages are sliding ability and increased absorptive capacity for reception of the cooling liquid and avoiding the sticking up of material.

**HSS-E/EMo 5 Co 5 vaporized**

For the sawing of very hard steels and for extreme working conditions we recommend sawblades made of cobalt alloyed high speed steel.



**Metallkreissägeblätter aus HSS/DMo 5 nach DIN**  
**Metal slitting saws made of HSS/DMo 5 acc.to DIN**

Ø Dia. mm j15	Breite Thickness mm j 11	Bohrung Bore mm H 7	DIN 1837 A	Art.-Nr.	Zähnezahlen - No. of teeth			
					DIN 1838 B	Art.-Nr.	DIN 1838 C	Art.-Nr.
20	0,2	5	80	8020011	-	-	-	-
	0,25		64	8020021	-	-	-	-
	0,3		64	8020031	-	-	-	-
	0,4		64	8020041	-	-	-	-
	0,5		48	8020051	-	-	-	-
	0,6		48	8020061	-	-	-	-
	0,8		48	8020071	-	-	-	-
	1		40	8020081	-	-	-	-
	1,2		40	8020091	-	-	-	-
	1,6		40	8020101	-	-	-	-
	2		32	8020111	-	-	-	-
	2,5		32	8020121	-	-	-	-
	3		32	8020131	-	-	-	-
	4		24	8020141	-	-	-	-
	5		24	8020151	-	-	-	-
6	24	8020161	-	-	-	-		
25	0,2	8	80	8025011	-	-	-	-
	0,25		80	8025021	-	-	-	-
	0,3		80	8025031	-	-	-	-
	0,4		64	8025041	-	-	-	-
	0,5		64	8025051	-	-	-	-
	0,6		64	8025061	-	-	-	-
	0,8		48	8025071	-	-	-	-
	1		48	8025081	-	-	-	-
	1,2		48	8025091	-	-	-	-
	1,6		40	8025101	-	-	-	-
	2		40	8025111	-	-	-	-
	2,5		40	8025121	-	-	-	-
	3		32	8025131	-	-	-	-
	4		32	8025141	-	-	-	-
	5		32	8025151	-	-	-	-
6	24	8025161	-	-	-	-		
32	0,2	8	100	8032011	-	-	-	-
	0,25		100	8032021	-	-	-	-
	0,3		80	8032031	-	-	-	-
	0,4		80	8032041	-	-	-	-
	0,5		80	8032051	-	-	-	-
	0,6		64	8032061	-	-	-	-
	0,8		64	8032071	-	-	-	-
	1		64	8032081	-	-	-	-
	1,2		48	8032091	-	-	-	-
	1,6		48	8032101	-	-	-	-
	2		48	8032111	-	-	-	-
	2,5		40	8032121	-	-	-	-
	3		40	8032131	-	-	-	-
	4		40	8032141	-	-	-	-
	5		32	8032151	-	-	-	-
6	32	8032161	-	-	-	-		
40	0,2	10	128	8040011	-	-	-	-
	0,25		100	8040021	-	-	-	-
	0,3		100	8040031	-	-	-	-
	0,4		100	8040041	-	-	-	-
	0,5		80	8040051	-	-	-	-
	0,6		80	8040061	-	-	-	-



Ø Dia. mm j15	Breite Thickness mm j 11	Bohrung Bore mm H 7	DIN 1837 A	Art.-Nr.	Zähnezahlen - No. of teeth			
					DIN 1838 B	Art.-Nr.	DIN 1838 C	Art.-Nr.
40	0,8	10	80	8040071	-	-	-	-
	1		64	8040081	-	-	-	-
	1,2		64	8040091	-	-	-	-
	1,6		64	8040101	-	-	-	-
	2		48	8040111	-	-	-	-
	2,5		48	8040121	-	-	-	-
	3		48	8040131	-	-	-	-
	4		40	8040141	-	-	-	-
	5		40	8040151	-	-	-	-
6	40	8040161	-	-	-	-		
50	0,2	13	128	8050011	-	-	-	-
	0,25		128	8050021	-	-	-	-
	0,3		128	8050031	-	-	-	-
	0,4		100	8050041	-	-	-	-
	0,5		100	8050051	48	8050052	-	-
	0,6		100	8050061	48	8050062	-	-
	0,8		80	8050071	40	8050072	-	-
	1		80	8050081	40	8050082	-	-
	1,2		80	8050091	40	8050092	40	8050093
	1,6		64	8050101	32	8050102	32	8050103
	2		64	8050111	32	8050112	32	8050113
	2,5		64	8050121	32	8050122	32	8050123
	3		48	8050131	24	8050132	24	8050133
	4		48	8050141	24	8050142	24	8050143
	5		48	8050151	24	8050152	24	8050153
6	40	8050161	20	8050162	20	8050163		
63	0,25	16	160	8063011	-	-	-	-
	0,3		128	8063021	-	-	-	-
	0,4		128	8063031	-	-	-	-
	0,5		128	8063041	64	8063042	-	-
	0,6		100	8063051	48	8063052	-	-
	0,8		100	8063061	48	8063062	-	-
	1		100	8063071	48	8063072	-	-
	1,2		80	8063081	40	8063082	40	8063083
	1,6		80	8063091	40	8063092	40	8063093
	2		80	8063101	40	8063102	40	8063103
	2,5		64	8063111	32	8063112	32	8063113
	3		64	8063121	32	8063122	32	8063123
	4		64	8063131	32	8063132	32	8063133
	5		48	8063141	24	8063142	24	8063143
	6		48	8063151	24	8063152	24	8063153
80	0,3	22	160	8080011	-	-	-	-
	0,4		160	8080021	-	-	-	-
	0,5		128	8080031	-	-	-	-
	0,6		128	8080041	64	8080042	-	-
	0,8		128	8080051	64	8080052	-	-
	1		100	8080061	48	8080062	-	-
	1,2		100	8080071	48	8080072	48	8080073
	1,6		100	8080081	48	8080082	48	8080083
	2		80	8080091	40	8080092	40	8080093
	2,5		80	8080101	40	8080102	40	8080103
	3		80	8080111	40	8080112	40	8080113
	4		64	8080121	32	8080122	32	8080123
	5		64	8080131	32	8080132	32	8080133
	6		64	8080141	32	8080142	32	8080143



Ø Dia. mm j15	Breite Thickness mm j 11	Bohrung Bore mm H 7	Zähnezahlen - No. of teeth					
			DIN 1837 A	Art.-Nr.	DIN 1838 B	Art.-Nr.	DIN 1838 C	Art.-Nr.
100	0,5	22	160	8100011	-	-	-	-
	0,6		160	8100021	80	8100022	-	-
	0,8		128	8100031	64	8100032	-	-
	1		128	8100041	64	8100042	-	-
	1,2		128	8100051	64	8100052	64	8100053
	1,6		100	8100061	48	8100062	48	8100063
	2		100	8100071	48	8100072	48	8100073
	2,5		100	8100081	48	8100082	48	8100083
	3		80	8100091	40	8100092	40	8100093
	4		80	8100101	40	8100102	40	8100103
	5		80	8100111	40	8100112	40	8100113
6	64	8100121	32	8100122	32	8100123		
125	0,6	22	160	8125011	-	-	-	-
	0,8		160	8125021	80	8125022	-	-
	1		160	8125031	80	8125032	-	-
	1,2		128	8125041	64	8125042	64	8125043
	1,6		128	8125051	64	8125052	64	8125053
	2		128	8125061	64	8125062	64	8125063
	2,5		100	8125071	48	8125072	48	8125073
	3		100	8125081	48	8125082	48	8125083
	4		100	8125091	48	8125092	48	8125093
	5		80	8125101	40	8125102	40	8125103
	6		80	8125111	40	8125112	40	8125113
160	1	32	160	8160011	80	8160012	-	-
	1,2		160	8160021	80	8160022	80	8160023
	1,6		160	8160031	80	8160032	80	8160033
	2		128	8160041	64	8160042	64	8160043
	2,5		128	8160051	64	8160052	64	8160053
	3		128	8160061	64	8160062	64	8160063
	4		100	8160071	48	8160072	48	8160073
	5		100	8160081	48	8160082	48	8160083
	6		100	8160091	48	8160092	48	8160093
	200		1	32	200	8200011	-	-
1,2		200	8200021		100	8200022	100	8200023
1,6		160	8200031		80	8200032	80	8200033
2		160	8200041		80	8200042	80	8200043
2,5		160	8200051		80	8200052	80	8200053
3		128	8200061		64	8200062	64	8200063
4		128	8200071		64	8200072	64	8200073
5		128	8200081		64	8200082	64	8200083
6		100	8200091		48	8200092	48	8200093
250	1,6	32	200	8250011	100	8250012	100	8250013
	2		200	8250021	100	8250022	100	8250023
	2,5		160	8250031	80	8250032	80	8250033
	3		160	8250041	80	8250042	80	8250043
	4		160	8250051	80	8250052	80	8250053
	5		128	8250061	64	8250062	64	8250063
	6		128	8250071	64	8250072	64	8250073
315	2,5	40	200	8315011	100	8315012	100	8315013
	3		200	8315021	100	8315022	100	8315023
	4		160	8315031	80	8315032	80	8315033
	5		160	8315041	80	8315042	80	8315043
	6		160	8315051	80	8315052	80	8315053

**Spanwinkel (c)/Freiwinkel (a)**  
**Rake angle (c)/Free angle (a)**

	(c)	(a)
Stahl/steel 350-900 N/mm <sup>2</sup>	18°	12°
Stahl/steel 900-1200 N/mm <sup>2</sup>	12°	6°
Rostfreier Stahl/stainless steel	12°	6°
Guß/cast iron	12°	8°
Aluminium und Alu-Legierungen/alu and alu alloys	16°-22°	10°-18°
Kupfer/copper	16°-20°	10°-18°
Bronze/bronze	12°	8°
Messing/brass	15°	15°
Titan/titanium	2°	15°

**Richtwerte für Schnittgeschwindigkeit Vc**  
**Approx. values for cutting speed Vc**

Werkstoff material	Schnittgeschwindigkeit cutting speed v <sub>c</sub> m/min	Werkstoff material	Schnittgeschwindigkeit cutting speed v <sub>c</sub> m/min
Baustahl structural steel	25 – 50	Kupfer copper	100 – 400
Stahl steel	15 – 30	Phosphor-Bronze phosphorus-bronze	100 – 400
Stähle mit hoher Festigkeit steel with high tenacity	10 – 20	Hartbronze bronze, hard	40 – 120
Extraharte Stähle steel extra hard	10 – 15	Messing brass	400 – 600
Warmarbeitsstähle hot working steel	5 – 10	Messing legiert brass alloyed	150 – 500
Austenitische Stähle steel, mild	10 – 20	Grauguss cast grey	15 – 25
Aluminium unlegiert aluminium unalloyed	1000 – 2000	Titan-Legierungen titanium alloys	25 – 50
Alu-Legierung mit Cu-Mg-Zn Alu-alloys with Cu-Mg-Zn	500 – 1000	Träger und Rohre Wanddicke = 0,1 D beams and pipes wall thickness = 0,1 D	15 – 20
Aluminium mit max. 5% Si-Anteil Alu with max. 5% Si-components	120 – 200	Profileisen und Rohre Wanddicke = 0,025 D profiles and pipes wall thickness = 0,025 D	25 – 50

**Aufpreise**

z.B. für Zwischenbreiten, Keilnuten, Nebenlöcher, extra feine Zahnung, extra starken Hohlschliff und engere Maßtoleranzen als nach DIN teilen wir Ihnen gern auf Anfrage mit.

**Sonderbeschichtungen**

Alle Sägen können auch mit Sonderbeschichtungen (z.B. TiCN, TiAlN, CrN, etc.) geliefert werden.

**Spezialausführung**

Alle Sägen können auch mit Spanteiler-Rillen geliefert werden.

**Extra charges**

e.g. for in-between thickness, keyways, auxiliary holes, extra fine toothing, extra-deep concave grinding, narrower size tolerances than those acc. to DIN will be indicated to you upon request.

**Special coatings**

All blades can also be delivered with special coatings (p.ex. TiCN, TiAlN, CrN, etc.).

**Special execution**

All blades can also be delivered with chip-breaker.



## WELTWEITER SERVICE GLOBAL SERVICE



Printed in Germany | 01/2020 | [themediainhouse.de](http://themediainhouse.de)

*Sie können uns Ihre Anfragen gerne in Englisch,  
Französisch oder Spanisch senden.  
You may send us your inquiries in English,  
French or Spanish language.*

### **WEITERE PRODUKTE IN DRESS-QUALITÄT FURTHER PRODUCTS IN DRESS-QUALITY**

EINZAHNFRÄSER FÜR KOPIERFRÄSMASCHINEN SINGLE FLUTE CUTTERS FOR COPY ROUTERS METALLKREISSÄGEBLÄTTER AUS HSS METAL CUTTING CIRCULAR SAW BLADES OF HSS KREISMESSER, ROLLSCHERENMESSER CIRCULAR KNIVES, CIRCULAR SHEARS SEGMENTKREISSÄGEBLÄTTER SEGMENTAL SAW BLADES TRENNKREISSÄGEBLÄTTER FRICTION SAW BLADES VOLLHARTMETALL-KREISSÄGEBLÄTTER SOLID CARBIDE SLITTING SAWS VOLLHARTMETALL-WERKZEUGE SOLID CARBIDE TOOLS DREHLINGE TOOL BITS FRÄS- UND GRAVIERSTICHEL ENGRAVING CUTTERS

**Dress Werkzeuge  
Hentschke GmbH & Co**

Gottlob-Linck-Str. 14  
75439 Ötisheim

Phone +49 (0) 70 41 - 8712-0  
Fax +49 (0) 70 41 - 8712-28  
Fax (Export) +49 (0) 70 41 - 8712-29

[info@dress-tools.de](mailto:info@dress-tools.de)  
[www.dress-tools.de](http://www.dress-tools.de)