

NEU

BANDSÄGEBLÄTTER

INTELLIGENTE LÖSUNGEN
MADE BY

Eberle

PREMIUM-PROGRAMM

NEU

Abmessung mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)							Abmessung in
CT-flex® nano beschichtete Hartmetall-Bandsägen								
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2	2/3	3	3/4	
41 x 1,30			TR ●	TR ○	TR ●	TR ○	TR ○	1 1/2 x .050
54 x 1,60		TR ○	TR ●	TR ○	TR ○			2 x .063
67 x 1,60	TR ○	TR ●	TR ●					2 5/8 x .063
80 x 1,60	TR ●		TR ●					3 1/8 x .063

CT-flex® 3000 Hartmetall-Bandsägen								
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2	2/3	3		
27 x 0,90					TR			1 x .035
34 x 1,10				TR	TR	TR		1 1/4 x .042
41 x 1,30			TR	TR	TR	TR		1 1/2 x .050
54 x 1,60	TR	TR	TR	TR				2 x .063
67 x 1,60	TR	TR	TR					2 5/8 x .063
80 x 1,60	TR		TR					3 1/8 x .063

CT-flex® 4000 Hartmetall-Bandsägen								
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2	2/3	3	3/4	
20 x 0,90						TR		3/4 x .035
27 x 0,90					TR	TR	TR	1 x .035
34 x 1,10				TR	TR	TR	TR	1 1/4 x .042
41 x 1,30			TR	TR	TR	TR	TR	1 1/2 x .050
54 x 1,60	TR	TR	TR	TR	TR			2 x .063
67 x 1,60	TR	TR	TR					2 5/8 x .063
80 x 1,60	TR		TR					3 1/8 x .063

NEU

CT-flex® Alu XL Hartmetall-Bandsägen								
		0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2	2/3		
41 x 1,30					TR	TR	TR	1 1/2 x .050
54 x 1,60		TR	TR	TR				2 x .063
67 x 1,60		TR	TR	TR				2 5/8 x .063
80 x 1,60		TR						3 1/8 x .063

NEU

CT-flex® CHM Hartmetall-Bandsägen								
			3	3/4				
27 x 0,90			TRN	TRN				1 x .035
34 x 1,10			TRN	TRN				1 1/4 x .042
41 x 1,30			TRN	TRN				1 1/2 x .050

nanoflex® Black beschichtete Bimetall-Bandsägen								
		0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4		
41 x 1,30				DCS	DCS	DCS		1 1/2 x .050
54 x 1,60			DCS	DCS	DCS	DCS		2 x .063
67 x 1,60		DCS	DCS	DCS				2 5/8 x .063
80 x 1,60		DCS	DCS	DCS				3 1/8 x .063

duoflex® GT Bimetall-Bandsägen								
		0,75/1,25	1/1,3	1,4/2				
54 x 1,60		DCS	DCS	DCS				2 x .063
67 x 1,60		DCS	DCS	DCS				2 5/8 x .063
80 x 1,60		DCS	DCS	DCS				3 1/8 x .063

Erklärung zu DCS, TR und TRN, siehe Seite 5.

● Standardprogramm ○ auf Anfrage

BESCHICHTETE HARTMETALL-BANDSÄGEN

CT-flex® nano

- Charakteristik:** spezielle TiAlN Beschichtung, extreme Zerspanungsleistung, verlängerte Standzeit
Besonderheit: für rostfrei, säurebeständige und schwer zerspanbare Stähle sowie Nickelbasislegierungen

Anwendung: 

NEU

Werkstoffhärte: ≤ 65 HRC

HARTMETALL-BANDSÄGEN

CT-flex® 3000

- Charakteristik:** extreme Leistung, kurze Taktzeiten, hohe Stabilität
Besonderheit: für äußerst schwer zerspanbare Materialien

Anwendung: 

Werkstoffhärte: ≤ 65 HRC

CT-flex® 4000

- Charakteristik:** extreme Leistung, kurze Schnittzeiten, außerordentliche Laufruhe
Besonderheit: für Aluminium sowie schwer zerspanbare Materialien

Anwendung: 

Werkstoffhärte: ≤ 65 HRC

CT-flex® ALU XL


- Charakteristik:** weniger Materialverlust, verbesserte Spanbildung, höchste Zerspanungsleistung
Besonderheit: für Aluminium und Aluminiumlegierungen

Anwendung: 

NEU

CT-flex® CHM

- Charakteristik:** höchste Schnittleistung und extreme Verschleißbeständigkeit
Besonderheit: spezielle negative Zahngeometrie für den Einsatz bei randschichtgehärteten Materialien und hartverchromten Werkstücken

Anwendung: 

Werkstoffhärte: ≤ 65 HRC

NEU

BESCHICHTETE BIMETALL-BANDSÄGEN

nanoflex® Black

- Charakteristik:** hervorragende Verschleißbeständigkeit, hohe Warmhärte
Besonderheit: TiAlN Beschichtung, kein Einsägen des Bandes

Anwendung: 

Werkstoffhärte: ≤ 50 HRC

BIMETALL-BANDSÄGEN

duoflex® GT

- Charakteristik:** hohe Standzeit, äußerst saubere Schnittoberfläche
Besonderheit: Zerspanen von großen bis sehr großen Werkstücken, geschliffene Zahnung

Anwendung: 

Werkstoffhärte: ≤ 50 HRC

BIMETALL-BANDSÄGEN

duoflex® SP

- Charakteristik:** geringere Temperaturentwicklung aufgrund reduzierter Schnittkräfte
Besonderheit: spezielle Zahngeometrie für austenitische Stähle und Nickelbasislegierungen

Anwendung: 

Werkstoffhärte: ≤ 49 HRC

duoflex® M51

- Charakteristik:** höchste mechanische und thermische Verschleißfestigkeit
Besonderheit: hohe Härte der Zahnschneiden durch legierten HSS-Draht mit Wolfram und Kobalt

Anwendung: 

Werkstoffhärte: ≤ 49 HRC

duoflex® M42

- Charakteristik:** leistungsstarkes Sägeband
Besonderheit: unkompliziert und universell in der Anwendung

Anwendung: 

Werkstoffhärte: ≤ 44 HRC

duoflex® PT

- Charakteristik:** höchste Schnittleistung bei unterbrochenen Schnitten
Besonderheit: reduzierte Schwingungsanfälligkeit

Anwendung: 

Werkstoffhärte: ≤ 44 HRC

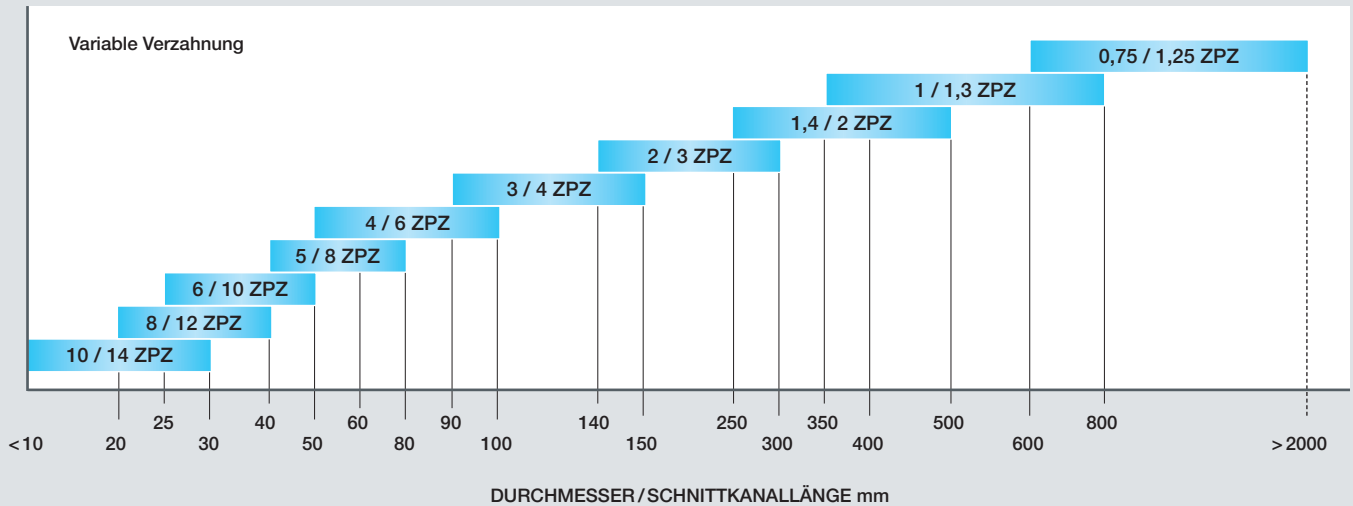
Produktentwicklung hat bei Eberle höchste Priorität.

Neue Werkstoffe und höchste qualitative Anforderungen setzen die Maßstäbe für unser Premium- und Professional-Programm.

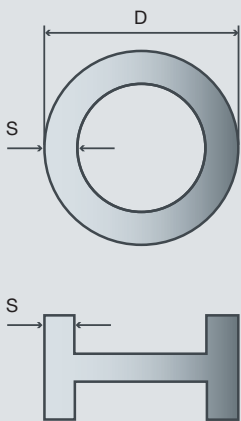
Abmessung mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)														Abmessung in					
duoflex® SP Bimetall-Bandsägen																				
				0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4												
27 x 0,90								CSP								1 x .035				
34 x 1,10								CSP	CSP							1 1/4 x .042				
41 x 1,30								CSP	CSP	CSP						1 1/2 x .050				
54 x 1,60					CSP	CSP	CSP									2 x .063				
67 x 1,60				CSP	CSP	CSP	CSP									2 5/8 x .063				
80 x 1,60				CSP	CSP											3 1/8 x .063				
duoflex® M51 Bimetall-Bandsägen																				
				0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4	4/6											
27 x 0,90								DCS	DCS	CS						1 x .035				
34 x 1,10								DCS	DCS	CS						1 1/4 x .042				
41 x 1,30								DCS	DCS							1 1/2 x .050				
54 x 1,60						DCS	DCS	DCS								2 x .063				
67 x 1,60				DCS		DCS	DCS									2 5/8 x .063				
80 x 1,60				DCS	DCS	DCS										3 1/8 x .063				
duoflex® M42 Bimetall-Bandsägen																				
			3	4	6	8	10	14	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14		
6 x 0,90				CW	CW		N	N										N	1/4 x .035	
10 x 0,90				CW	CW		N	N											N	3/8 x .035
13 x 0,65				CW	CW		N	N								N	N	N		1/2 x .025
13 x 0,90			CW	CW	CW	N	N	N								N	N	N		1/2 x .035
20 x 0,90							N	N						N/CS	N	N	N	N		3/4 x .035
27 x 0,90			DCS	CS	N							DCS	N/DCS	N/CS DCS	N/CS	N	N	N		1 x .035
34 x 1,10					CS							DCS	N/DCS	N/CS DCS	N/CS	N	N			1 1/4 x .042
41 x 1,30					CS						DCS	DCS	N/DCS	N/CS DCS	N/CS					1 1/2 x .050
54 x 1,30											DCS	DCS	CS							2 x .050
54 x 1,60									DCS	DCS	DCS	DCS	DCS	CS						2 x .063
67 x 1,60									DCS	DCS	DCS	DCS	DCS							2 5/8 x .063
80 x 1,60									DCS	DCS	DCS									3 1/8 x .063
duoflex® PT Bimetall-Bandsägen																				
					2/3	3/4	4/6	5/8	8/12											
20 x 0,90													CST							3/4 x .035
27 x 0,90					CST	CST	CST	CST	CST											1 x .035
34 x 1,10					CST	CST	CST	CST												1 1/4 x .042
41 x 1,30					CST	CST	CST	CST												1 1/2 x .050
54 x 1,60					CST	CST	CST													2 x .063
67 x 1,60					CST	CST														2 5/8 x .063

Erklärung zu CS, CSP, CST, CW, DCS und N, siehe Seite 5.

ZAHNUNGSEMPFEHLUNG ZUM SÄGEN VON VOLLMATERIAL



ZAHNUNGSEMPFEHLUNG ZUM SÄGEN VON ROHREN UND PROFILEN



D mm	20	40	60	80	100	150	200	300	400	500	> 700
S mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)										
2	14	14	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10
4	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
5	14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
6	14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
8	14	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
10		6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
12		6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4
15				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
20				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
30				3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	1,4/2
50						2/3	2/3	2/3	2/3	1,4/2	1,4/2
80								2/3	1,4/2	1,4/2	1,4/2
100									1,4/2	1,4/2	1,1,3
150										0,75/1,25	0,75/1,25
> 250										0,75/1,25	0,75/1,25

ZAHNFORMEN



N-ZAHN | neutraler Spanwinkel
 > kurzspanende Werkstoffe
 > kleine Werkstücke



CST-ZAHN | positiver Spanwinkel
 > kurzspanende Werkstoffe
 > Profile, Rohre, Bündelschnitte



CS-ZAHN | positiver Spanwinkel
 > langspanende, zähe Werkstoffe
 > universell einsetzbar



CW-ZAHN | positiver Spanwinkel
 > niedrig legierte Werkstoffe, Aluminium
 > Formenbau, Konturschnitte



DCS-ZAHN | positiver Spanwinkel
 > schwer zerspanbare, hochlegierte Werkstoffe
 > große Querschnitte



TR/TRN-TRAPEZZAHN
 variabler Spanwinkel
 > schwer zerspanbare Werkstoffe
 > hohe Schnittleistung



CSP-ZAHN | positiver Spanwinkel
 > austenitische Werkstoffe
 > Ni-Basis-Legierungen

J. N. Eberle & Cie. GmbH
 Eberlestr. 28
 D-86157 Augsburg
 Tel.: +49 (821) 5212-0
 Fax: +49 (821) 5212-300
 E-Mail: info@eberle-augsburg.de
www.eberle-augsburg.de

Eberle America, Inc.
 6311 Ronald Reagan Drive
 Suite 174
 USA - 63667 Lake St. Louis, MO
 Tel.: +1 (314) 406-1102
 Fax: +1 (636) 240-6155
 email: david@eberle-america.com
www.eberle-america.com

Eberle France
 20, Boulevard des Nations
 F-69960 Corbas
 Tel.: +33 (4) 78 96 07 53
 Fax: +33 (4) 78 96 97 67
 E-mail: contact@eberlefrance.fr
www.eberle-france.com

Eberle Italia S.r.l.
 Via Umbria 3/D
 I-20098 San Giuliano Milanese
 Tel.: +39 (02) 98 28 17 17
 Fax: +39 (02) 98 28 01 78
 E-mail: eberle@eberle.it
www.eberle.it

Ein Unternehmen der



UNSER SERVICE – IHR VORTEIL.

Vertrauen Sie unserer Erfahrung

Unsere internationale Vertriebsstruktur basiert auf langjährigen Partnerschaften mit erstklassigen Sägespezialisten, die mit fachkundiger Beratung Ihre spezifischen Anwendungsfragen klären.

Für eine Beratung oder Bestellungen wenden Sie sich bitte entweder direkt an Ihren regionalen Eberle-Händler bzw. an Ihre zuständige Eberle-Niederlassung oder Sie kontaktieren unsere Firmenzentrale in Augsburg.

Auf unserer Homepage www.eberle-augsburg.de erhalten Sie aktuelle Informationen sowie unsere Messedaten.

Schulungen

Auf Wunsch führen wir bei Ihnen gerne Schulungen zum Thema Bandsägen durch. Sprechen Sie mit Ihrem zuständigen Händler oder nehmen Sie direkt Kontakt mit unserer Firmenzentrale auf.

Technische Beratung

Bei Fragen zum Einsatz von Sägebändern oder zur Optimierung von Sägeprozessen bietet Ihnen Eberle die fachkundige Unterstützung durch seine Experten an.

Tel.: +49 (821) 5212-220
Fax: +49 (821) 5212-300
E-Mail: support@eberle-augsburg.de

Wir freuen uns auf Ihren Anruf.

Eberle

J.N. EBERLE & CIE. GmbH, Augsburg, Germany
 Kaltwalzwerk und Sägenfabrik
 Qualitätsprodukte seit 1836