

BANDSÄGEBLÄTTER

Eberle CT-flex nano

*Beste Standzeit
Höchste Leistung
Präziser Schnitt*

INTELLIGENTE LÖSUNGEN
MADE BY

Eberle

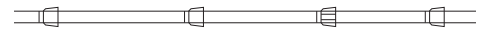
CT-flex® nano

Beschichtete
Hartmetall-Bandsäge

Charakteristik: TiAlN-Beschichtung, temperaturresistente Zähne, oxidationsbeständige Schneidkanten

Einsatz: rostfreie, säurebeständige, schwer zerspanbare Stähle, Nickelbasislegierungen
≤ 65 HRC

Anwendung:  Rundstahl  Vierkant  Flachstahl



mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)							in
	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-Bandsäge

Charakteristik: Zahngeometrie CT3, extreme Leistung, kurze Taktzeiten, hohe Stabilität

Einsatz: äußerst schwer zerspanbare Materialien
≤ 65 HRC

Anwendung:  Rundstahl  Vierkant  Flachstahl



mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)							in
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2	2/3	3	3/4	
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-Bandsäge

Charakteristik: Zahngeometrie CT4, extreme Leistung, kurze Schnittzeiten, außerordentliche Laufruhe

Einsatz: schwer zerspanbare Materialien, Aluminium
≤ 65 HRC

Anwendung:  Rundstahl  Vierkant  Flachstahl



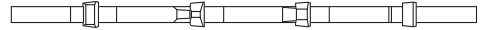
mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)							in
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2	2/3	3	3/4	
20 x 0,90						TR		3/4 x .035
27 x 0,90					TR	TR	TR	1 x .035
34 x 1,10				TR	TR	TR	TR	1 1/4 x .042
41 x 1,30			TR	TR	TR	TR	TR	1 1/2 x .050
54 x 1,60	TR	TR	TR	TR	TR			2 x .063
67 x 1,60	TR	TR	TR					2 5/8 x .063
80 x 1,60	TR		TR					3 1/8 x .063

CT-flex® CHM

Hartmetall-Bandsäge

Charakteristik: spezielle negative Zahngeometrie, höchste Schnittleistung, extreme Verschleißbeständigkeit
Einsatz: randschichtgehärtete Materialien, hartverchromte Werkstücke ≤ 65 HRC

Anwendung: ● Rundstahl ○ Rohre dickwandig ●● Bündel einlagig



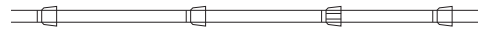
mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)						in
			3	3/4			
27 x 0,90			TRN	TRN			1 x .035
34 x 1,10			TRN	TRN			1 1/4 x .042
41 x 1,30			TRN	TRN			1 1/2 x .050

CT-flex® ALU XL

Hartmetall-Bandsäge

Charakteristik: geringer Materialverlust, verbesserte Spanbildung, höchste Zerspanungsleistung
Einsatz: Aluminium, Aluminiumlegierungen, große Platten und Blöcke

Anwendung: ● Rundstahl ■ Vierkant ■■ Flachstahl



mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)						in
		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

CT-flex® Pro

Hartmetall-Bandsäge

Charakteristik: geschränkte hartmetallbestückte Zähne, geringe Vibrationsentwicklung
Einsatz: schwer zerspanbare, abrasive Materialien ≤ 65 HRC

Anwendung: ● Rundstahl ○ Rohre dickwandig ■ Vierkant ■■ Flachstahl



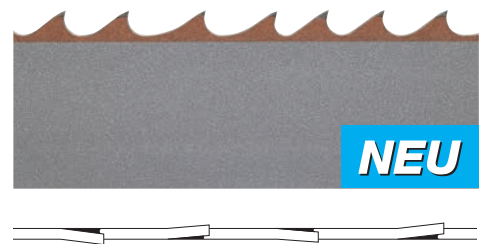
mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)						in
		1,4/2	2	2/3	3	3/4	
20 x 0,90					ST		3/4 x .035
27 x 0,90					ST	ST	1 x .035
34 x 1,10				ST		ST	1 1/4 x .042
41 x 1,30		ST	ST	ST			1 1/2 x .050
54 x 1,60		ST					2 x .063

ST = geschränkte Zahnung

nanoflex® VTX

Beschichtete
Bimetall-Bandsäge

Charakteristik: TiAlN-Beschichtung, stark positiver Spanwinkel, exzellente Verschleißbeständigkeit, mikroresistente Schneidkante
Einsatz: rost- und säurebeständige Stähle, Nickel-Basislegierungen, vergütete Stähle
≤ 50 HRC



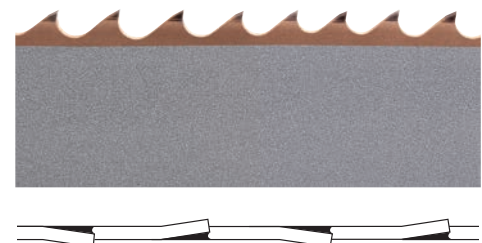
Anwendung: Rundstahl Rohre dickwandig Vierkant Flachstahl

mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)					in
	0,65/0,95	0,75/1,25	1,4/2	2/3		
34 x 1,10				CHT		1 1/4 x .042
41 x 1,30			CHT	CHT		1 1/2 x .050
54 x 1,30			CHT	CHT		2 x .050
54 x 1,60			CHT	CHT		2 x .063
67 x 1,60	CHT	CHT	CHT			2 5/8 x .063
80 x 1,60	CHT	CHT	CHT			3 1/8 x .063

nanoflex® Black

Beschichtete
Bimetall-Bandsäge

Charakteristik: TiAlN-Beschichtung, hervorragende Verschleißbeständigkeit, kurze Taktzeiten
Einsatz: universell einsetzbar
≤ 50 HRC



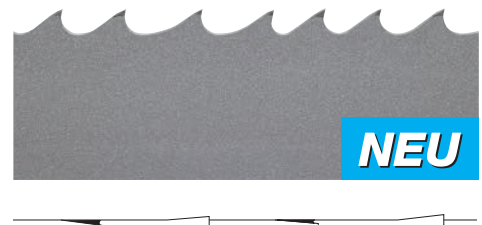
Anwendung: Rundstahl Rohre dickwandig Bündel einlagig
 Vierkant Flachstahl Träger Sonderprofile

mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)					in
	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® VTX

Bimetall-Bandsäge

Charakteristik: stark positiver Spanwinkel, höchste Verschleißbeständigkeit, mikroresistente Schneidkante
Einsatz: rost- und säurebeständige Stähle, Nickel-Basislegierungen, vergütete Stähle
≤ 50 HRC



Anwendung: Rundstahl Rohre dickwandig Vierkant Flachstahl

mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)					in
	0,65/0,95	0,75/1,25	1,4/2	2/3		
34 x 1,10				CHT		1 1/4 x .042
41 x 1,30			CHT	CHT		1 1/2 x .050
54 x 1,30			CHT	CHT		2 x .050
54 x 1,60			CHT	CHT		2 x .063
67 x 1,60	CHT	CHT	CHT			2 5/8 x .063
80 x 1,60	CHT	CHT	CHT			3 1/8 x .063

duoflex® GTX

Bimetall-Bandsäge

Charakteristik: geschliffene Zahnung, äußerst saubere Schnittoberfläche, mikroresistente Schneidkante
 Einsatz: große bis sehr große Werkstücke
 ≤ 50 HRC



Anwendung: Rundstahl Vierkant Flachstahl Träger

mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)						in
		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

duoflex® SPX

Bimetall-Bandsäge

Charakteristik: spezielle Zahngeometrie, geringe Schnittkräfte, mikroresistente Schneidkante
 Einsatz: austenitische Stähle, Nickelbasislegierungen
 ≤ 49 HRC



Anwendung: Rundstahl Rohre dickwandig Vierkant Flachstahl Träger

mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)						in
		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® MX55

Bimetall-Bandsäge

Charakteristik: äußerst widerstandsfähig, auch bei unterbrochenen Schnitten, mikroresistente Schneidkante
 Einsatz: schwer zerspanbare Materialien, Aluminiumbronze, vergütete Stähle
 ≤ 49 HRC



Anwendung: Rundstahl Rohre dickwandig Bündel einlagig
 Bündel aus Rohren, dickwandig Bündel aus Rundstahl Vierkant Flachstahl Träger

mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)						in
		0,75/1,25	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				3 1/8 x .063

duoflex® M42

Bimetall-Bandsäge

Charakteristik: leistungsstarkes Sägeband mit vibrationsresistenter Schneidkante
 Einsatz: universell einsetzbar
 ≤ 44 HRC



Anwendung: Rundstahl Rohre dickwandig Bündel einlagig

Bündel aus Rohren Bündel aus Rundstahl Vierkant Flachstahl

Bündel mehrlagig Träger Sonderprofile



mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)															in
	3	4	6	8	10	14	0,75/ 1,25	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	N	N	N		1 1/4 x .042
41 x 1,30			CS						DCS	DCS	DCS	N/CS	N			1 1/2 x .050
54 x 1,30									DCS	DCS	CS					2 x .050
54 x 1,60								DCS	DCS	DCS	DCS	CS				2 x .063
67 x 1,60								DCS	DCS	DCS	DCS					2 5/8 x .063
80 x 1,60								DCS	DCS							3 1/8 x .063

duoflex® PT

Bimetall-Bandsäge

Charakteristik: höchste Leistung bei unterbrochenen Schnitten,
 reduzierte Schwingungsanfälligkeit
 Einsatz: Rohre, Profile, Bündelschnitte
 ≤ 44 HRC



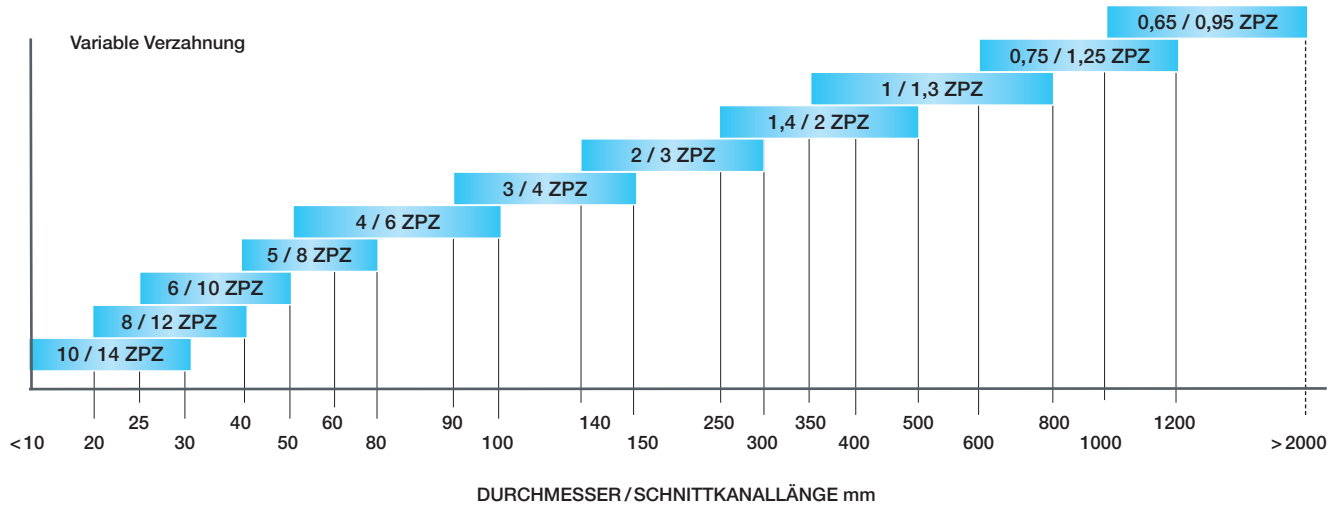
Anwendung: Rohre Bündel einlagig Bündel aus Rohren

Bündel aus Rundstahl Bündel mehrlagig Träger Sonderprofile

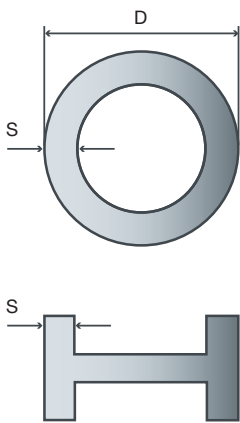


mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)							in
		2/3	3/4	4/6	5/8	8/12		
20 x 0,90						CST		3/4 x .035
27 x 0,90		CST	CST	CST	CST	CST		1 x .035
34 x 1,10		CST	CST	CST	CST			1 1/4 x .042
41 x 1,30		CST	CST	CST	CST			1 1/2 x .050
54 x 1,60		CST	CST	CST				2 x .063
67 x 1,60		CST	CST					2 5/8 x .063

ZAHNUNGSEMPFEHLUNG ZUM SÄGEN VON VOLLMATERIAL

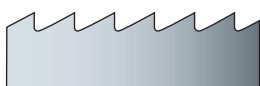


ZAHNUNGSEMPFEHLUNG ZUM SÄGEN VON ROHREN UND PROFILEN



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	1/1,3
100								1,4/2	1,4/2	1/1,3	0,75/1,25
150										0,75/1,25	0,75/1,25
> 250										0,75/1,25	0,75/1,25

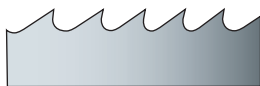
ZAHNFORMEN



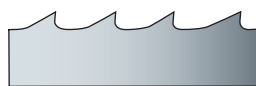
N-ZAHN | neutraler Spanwinkel
 > kurzspanende Werkstoffe
 > kleine Werkstücke



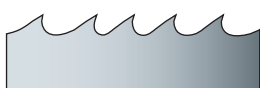
CST-ZAHN | positiver Spanwinkel
 > kurzspanende Werkstoffe
 > Profile, Rohre, Bündelschnitte



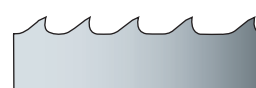
CS-ZAHN | positiver Spanwinkel
 > langspanende, zähe Werkstoffe
 > universell einsetzbar



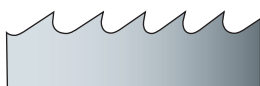
CW-ZAHN | positiver Spanwinkel
 > niedrig legierte Werkstoffe, Aluminium
 > Formenbau, Konturschnitte



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



CHT-ZAHN | variabler, stark positiver Spanwinkel
 > schwer zerspanbare Werkstoffe, vergütete Stähle
 > große bis sehr große Schnittlängen



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



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

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.

Aktuelle Messen

Unsere Messekalender mit direktem Link auf die Messeveranstaltung und zu Google Maps entdecken Sie auf der Eberle Website: www.eberle-augsburg.de.

Eberle Schnittdaten-App

Mit der Eberle-App erhalten Sie sofort die richtigen Schnittparameter für Bimetall- und Hartmetallbandsägen. Diese können Sie kostenlos von unserer Homepage www.eberle-augsburg.de runterladen oder von:



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.

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-63367 Lake St. Louis, MO
Tel.: +1 (314) 406-1102
Fax: +1 (636) 240-6155
email: info@eberleblades.com
www.eberle-america.com

Eberle France

20, Boulevard des Nations
F-69960 Corbas
Tél: +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

Eberle

J.N. Eberle & Cie. GmbH, Augsburg, Germany
Kaltwalzwerk und Sägenfabrik
Qualitätsprodukte seit 1836