

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



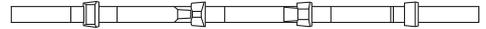
| mm | Zähne pro Zoll (ZpZ) | | | | | | | in |
|-----------|----------------------|-------|-------|----|-----|----|-----|--------------|
| | 0,75/1,25 | 1/1,3 | 1,4/2 | 2 | 2/3 | 3 | 3/4 | |
| 20 x 0,90 | | | | | | TR | | 3/4 x .035 |
| 27 x 0,90 | | | | | TR | TR | TR | 1 x .035 |
| 34 x 1,10 | | | | 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



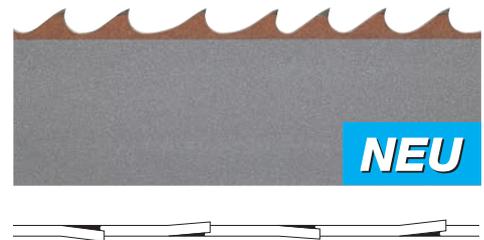
| mm | Zähne pro Zoll (ZpZ) | | | | | | in |
|-----------|----------------------|-------|----|-----|----|-----|--------------|
| | | 1,4/2 | 2 | 2/3 | 3 | 3/4 | |
| 20 x 0,90 | | | | | ST | | 3/4 x .035 |
| 27 x 0,90 | | | | | ST | ST | 1 x .035 |
| 34 x 1,10 | | | | ST | | ST | 1 1/4 x .042 |
| 41 x 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



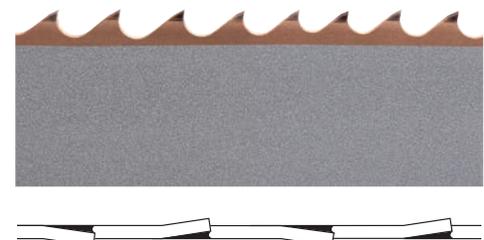
Anwendung: Rundstahl Rohre dickwandig Vierkant Flachstahl

| 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



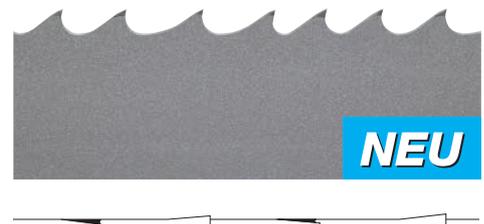
Anwendung: Rundstahl Rohre dickwandig Bündel einlagig
 Vierkant Flachstahl Träger Sonderprofile

| 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

Bimetal-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

Bimetal-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

Bimetal-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



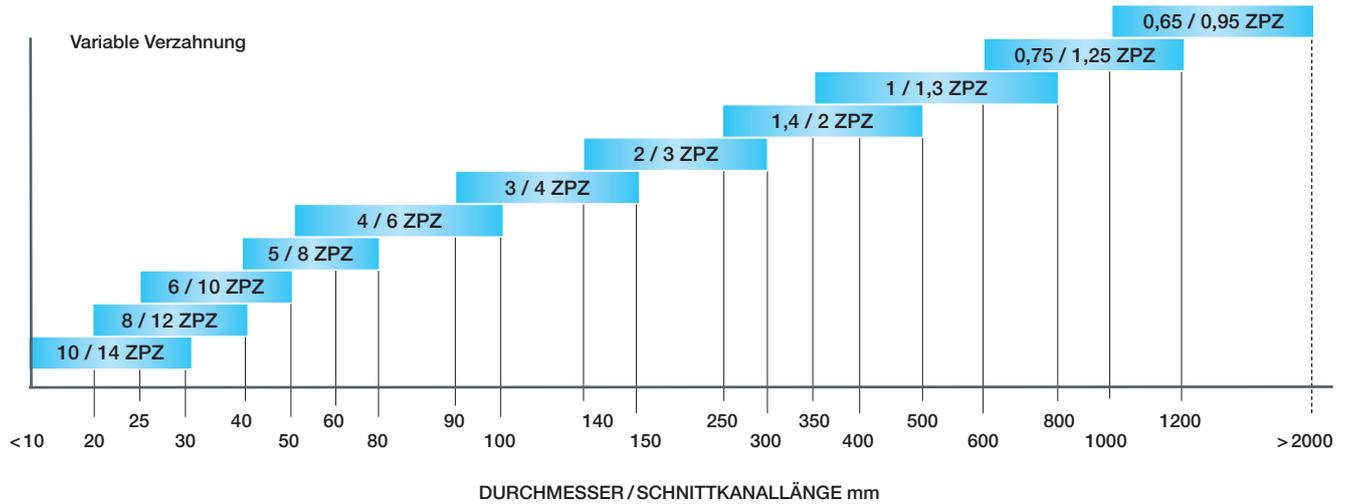
Anwendung: Rohre Bündel einlagig Bündel aus Rohren

Bündel aus Rundstahl Bündel mehrlagig Träger Sonderprofile

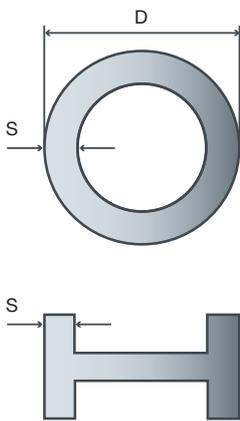


| mm | Zähne pro Zoll (ZpZ) | | | | | | | in |
|-----------|----------------------|-----|-----|-----|-----|------|--|--------------|
| | | 2/3 | 3/4 | 4/6 | 5/8 | 8/12 | | |
| 20 x 0,90 | | | | | | CST | | 3/4 x .035 |
| 27 x 0,90 | | CST | CST | CST | CST | CST | | 1 x .035 |
| 34 x 1,10 | | CST | CST | 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