



08.24

1836.01



Made for performance.

Bandsägeblätter made in Germany.

Hartmetallsägen

für schwer zerspanbare Sägeanwendungen



Vierkant

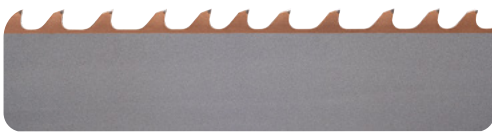
- Vierkantstahl
- Flachstahl
- Bündel einlagig

Rundstahl

- einzeln
- Bündel einlagig

Rohr

- dickwandig



CT-flex® nano beschichtet

Charakteristik:

- TiAlN-Beschichtung
- temperaturresistente Zähne
- oxidationsbeständige Schneidkanten

Einsatz:

- rostfreie, säurebeständige, schwer zerspanbare Stähle
- Nickelbasislegierungen
- ≤ 65 HRC

*auf Anfrage

Anwendung:

Zahnzeichnung:

mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)						in
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4		
41 × 1,30			TR	TR	TR*		1 1/2 × .050
54 × 1,60		TR*	TR	TR			2 × .063
67 × 1,60	TR*	TR*	TR				2 5/8 × .063
80 × 1,60	TR		TR*				3 1/8 × .063



CT-flex® 4000

Charakteristik:

- Zahngeometrie CT4
- extreme Leistung
- kurze Schnittzeiten
- außerordentliche Laufruhe

Einsatz:

- äußerst schwer zerspanbare Materialien
- ≤ 65 HRC

Anwendung:

Zahnzeichnung:

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



CT-flex® 3000

Charakteristik:

- Zahngeometrie CT3
- extreme Leistung
- kurze Taktzeiten
- hohe Stabilität

Einsatz:

- schwer zerspanbare Materialien
- ≤ 65 HRC

Anwendung:

Zahnzeichnung:

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



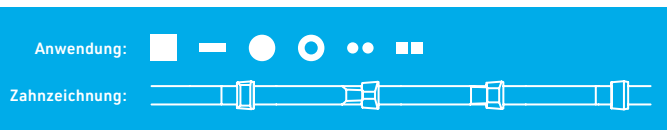
CT-flex® CHM

Charakteristik:

- spezielle negative Zahngeometrie
- höchste Schnittleistung
- extreme Verschleißbeständigkeit

Einsatz:

- randschichtgehärtete Materialien
- hartverchromte Werkstücke
- ≤ 65 HRC



mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)						in
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3	3/4	
27 × 0,90					3	3/4	1 × .035
34 × 1,10				TRN	TRN		1 1/4 × .042
41 × 1,30				TRN	TRN		1 1/2 × .050



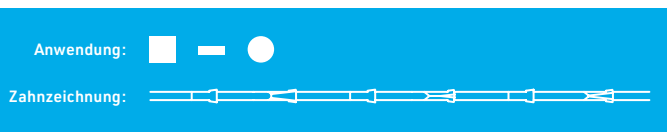
CT-flex® ALU

Charakteristik:

- reduzierte Vorschubkräfte
- sehr gutes Freischnittverhalten
- optimiert für manuellen Vorschub
- geringer Materialverlust und optimale Spanbildung bei reduzierter Schnittbreite von 2,00 mm

Einsatz:

- Aluminium-, -legierungen
- für große Platten und Blöcke
- Gießereianwendungen
- NE-Metalle



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

*wahlweise Schnittbreite 2,00 mm oder 2,50 mm



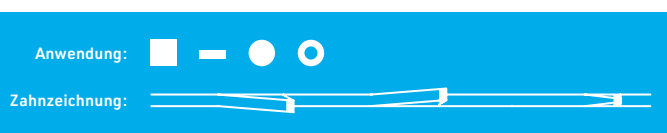
CT-flex® Pro

Charakteristik:

- geschränkte und hartmetallbestückte Zähne
- geringe Vibrationsentwicklung

Einsatz:

- schwer zerspanbare, abrasive Materialien
- ≤ 65 HRC



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

ST = geschränkte Zahnung

Bimetallsägen

für mehr Leistung
im Zerspanungsprozess

Vierkant

- Vierkantstahl
- Flachstahl
- Bündel einlagig
- Bündel mehrlagig

Rundstahl

- einzel
- Bündel einlagig
- Bündel mehrlagig

Rohr

- dünnwandig
- dickwandig
- Bündel

Profil

- Träger
- Sonderprofile



nanoflex® VTX beschichtet

Charakteristik:

- TiAlN-Beschichtung
- stark positiver Spanwinkel
- exzellente Verschleißbeständigkeit
- mikroresistente Schneidkante

Einsatz:

- rost- und säurebeständige Stähle
- Nickelbasislegierungen
- vergütete Stähle
- ≤ 50 HRC

Anwendung:

Zahnzeichnung:

mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)						in
	0,65/0,95	0,75/1,25	1,1/1,5	1,4/2	2/3	3/4	
27 × 0,90						CHT	1 × .035
34 × 1,10					CHT	CHT	1 1/4 × .042
41 × 1,30					CHT	CHT	1 1/2 × .050
54 × 1,30					CHT	CHT	2 × .050
54 × 1,60			CHT	CHT	CHT		2 × .063
67 × 1,60	CHT	CHT	CHT	CHT			2 5/8 × .063
80 × 1,60	CHT	CHT	CHT	CHT			3 1/8 × .063



nanoflex® Black beschichtet

Charakteristik:

- TiAlN-Beschichtung
- hervorragende Verschleißbeständigkeit
- kurze Taktzeiten

Einsatz:

- universell einsetzbar
- ≤ 50 HRC

Anwendung:

Zahnzeichnung:

mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)						in
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4		
41 × 1,30			DCS	DCS	DCS		1 1/2 × .050
54 × 1,60			CSP	DCS	DCS		2 × .063
67 × 1,60	DCS	CSP	DCS				2 5/8 × .063
80 × 1,60	DCS	CSP	DCS				3 1/8 × .063



NEUE
ZAHNUNG
27' 2/3

duoflex® VTX

Charakteristik:

- variable, positive Zahngeometrie
- intelligente Spanaufteilung
- erhöhte Dauerfestigkeit
- mikroresistente Schneidkante

Einsatz:

- große bis sehr große Schnittlängen
- rost- und säurebeständige Stähle
- Stähle mit hoher Festigkeit
- Nickelbasislegierungen

Anwendung:

Zahnzeichnung:

mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)						in
	0,65/0,95	0,75/1,25	1,1/1,5	1,4/2	2/3	3/4	
27 × 0,90					CHT	CHT	1 × .035
34 × 1,10					CHT	CHT	1 1/4 × .042
41 × 1,30					CHT	CHT	1 1/2 × .050
54 × 1,30					CHT	CHT	2 × .050
54 × 1,60			CHT	CHT	CHT		2 × .063
67 × 1,60	CHT	CHT	CHT	CHT			2 5/8 × .063
80 × 1,60	CHT	CHT	CHT	CHT			3 1/8 × .063



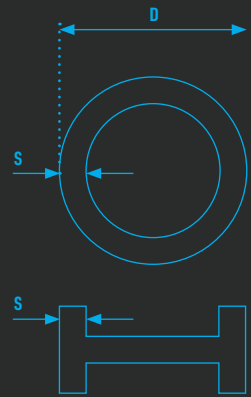
duoflex® VTX

Zahnungsübersicht

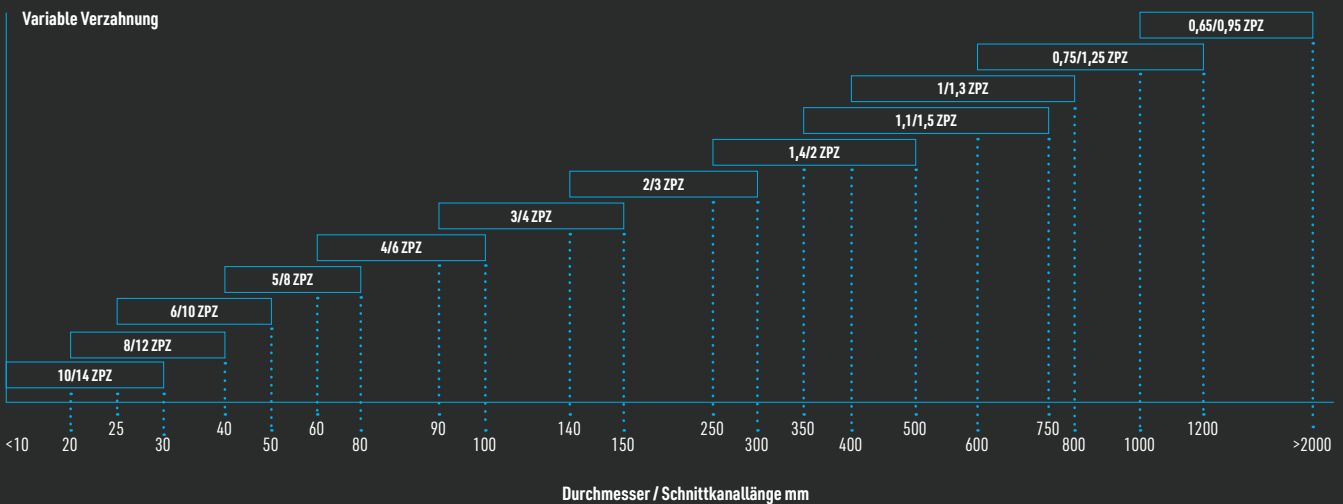
Finden Sie die Säge für Ihre individuelle Anwendung

Zahnungsempfehlung zum Sägen von Rohren und Profilen

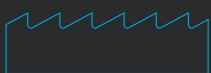
D mm	20	40	60	80	100	150	200	300	400	500	>700
S mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)										
2	14	14	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10
4	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
5	14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
6	14	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



Zahnungsempfehlung zum Sägen von Vollmaterial



Zahnformen



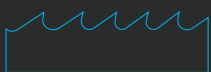
- N-ZAHN | neutraler Spanwinkel**
- kurzspanende Werkstoffe
 - kleine Werkstücke



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



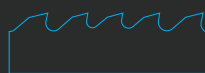
- DCS-ZAHN | positiver Spanwinkel**
- schwer zerspanbare, hochlegierte Werkstoffe
 - große Querschnitte



- CSP-ZAHN | positiver Spanwinkel**
- austenitische Werkstoffe
 - Nickelbasislegierungen



- CPS-ZAHN | positiver Spanwinkel**
- kurz- und langspanende Werkstoffe
 - Profile, Rohre, Vollmaterialien
 - Einzel-, Bündel- und Lagenschnitte



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



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



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



- TR-TRAPEZZAHN | variabler Spanwinkel**
- schwer zerspanbare Werkstoffe
 - hohe Schnittleistung

Wir sind für Sie da.

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

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.

Eberle

| Made for more

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

Tel.: +49 (821) 5212-197

Fax: +49 (821) 5212-300

E-Mail: support@eberle-augsburg.de

Wir freuen uns auf Ihren Anruf.



Eberle
Insights

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

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
eberle@eberle.it
www.eberle.it

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

Eberle America, Inc.
8651 Highway N
USA-63367 Lake St. Louis, MO
Tel.: +1 (314) 406-1102
Fax: +1 (636) 240-6155
info@eberleblades.com
www.eberle-america.com