



Eberle 10.20

1836.01

# Made for performance.

Bandsägeblätter made in Germany.

Konfektioniert auf Ihre Bedürfnisse durch



# 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

Anwendung: ■ ▬ ●

Zahnzeichnung:

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® 4000

**Charakteristik:**

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

**Einsatz:**

- äusserst schwer zerspanbare Materialien
- Aluminium
- ≤ 65 HRC

Anwendung: ■ ▬ ●

Zahnzeichnung:

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® 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	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

• auf Anfrage



## CT-flex® CHM

### Charakteristik:

- spezielle negative Zahngeometrie
- höchste Schnittleistung
- extreme Verschleissbeständigkeit

### Einsatz:

- randschichtgehärtete Materialien
- hartverchromte Werkstücke
- ≤ 65 HRC



## CT-flex® ALU XS

### Charakteristik:

- reduzierte Vorschubkräfte
- sehr gutes Freischnittverhalten
- optimiert für manuellen Vorschub

### Einsatz:

- Giessereianwendungen
- Aluminium
- Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle



## CT-flex® ALU XL

### Charakteristik:

- geringer Materialverlust
- optimale Spanbildung
- höchste Zerspanungsleistung

### Einsatz:

- speziell für grosse Platten und Blöcke
- Aluminium
- Aluminiumlegierungen



## CT-flex® Pro

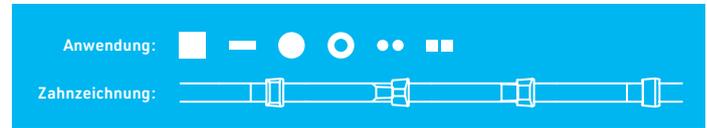
### Charakteristik:

- geschränkte und hartmetallbestückte Zähne
- geringe Vibrationsentwicklung

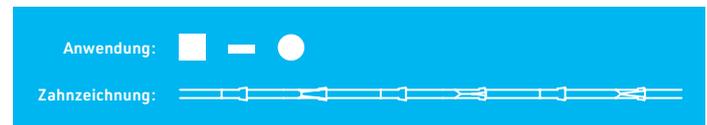
### Einsatz:

- schwer zerspanbare, abrasive Materialien
- ≤ 65 HRC

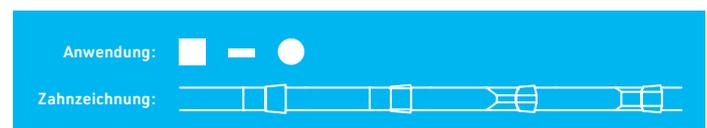
ST = geschränkte Zahnung



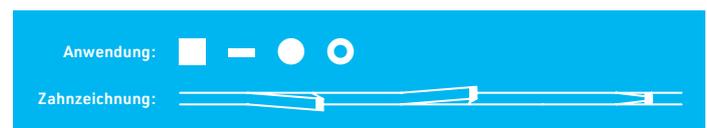
mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)						in
		3	3/4				
27 x 0,90							1 x .035
34 x 1,10		TR	TR				1 1/4 x .042
41 x 1,30		TR	TR				1 1/2 x .050



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



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



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

# Bimetallsägen

für mehr Leistung  
im Zerspanungsprozess

**Vierkant**

- Vierkantstahl
- Flachstahl
- Bündel einlagig
- Bündel mehrlagig

**Rundstahl**

- einzeln
- 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 x 0,90						CHT	1 x .035
34 x 1,10					CHT	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	CHT		2 x .063
67 x 1,60	CHT	CHT	CHT •	CHT			2 5/8 x .063
80 x 1,60	CHT	CHT	CHT •	CHT			3 1/8 x .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 x 1,30			DCS	DCS	DCS		1 1/2 x .050
54 x 1,60		CSP	DCS	DCS	DCS		2 x .063
67 x 1,60	DCS	CSP	DCS				2 5/8 x .063
80 x 1,60	DCS	CSP	DCS				3 1/8 x .063



## duoflex® VTX

**Charakteristik:**

- stark positiver Spanwinkel
- höchste 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 x 0,90						CHT	1 x .035
34 x 1,10					CHT	CHT	1 1/4 x .042
41 x 1,30				CHT	CHT	CHT	1 1/2 x .050
54 x 1,30				CHT	CHT	CHT	2 x .050
54 x 1,60			CHT •	CHT	CHT		2 x .063
67 x 1,60	CHT	CHT	CHT •	CHT			2 5/8 x .063
80 x 1,60	CHT	CHT	CHT •	CHT			3 1/8 x .063



## duoflex® MX55

### Charakteristik:

- äusserst widerstandsfähig, auch bei unterbrochenen Schnitten
- mikroresistente Schneidkante

### Einsatz:

- schwer zerspanbare Materialien
- Aluminiumbronze
- vergütete Stähle
- ≤ 49 HRC



**NEU**

## duoflex® PT Plus

### Charakteristik:

- aggressive und stabile Schneidkante
- äusserst leistungsstark
- erhöhtes Spanraumvolumen
- optimaler Spanfluss

### Einsatz:

- Rohre
- Profile
- Vollmaterial
- Bündelschnitte
- ≤ 44 HRC



## duoflex® PT

### Charakteristik:

- höchste Leistung bei unterbrochenen Schnitten
- reduzierte Schwingungsanfälligkeit

### Einsatz:

- Rohre
- Profile
- Bündelschnitte
- ≤ 44 HRC



## duoflex® M42

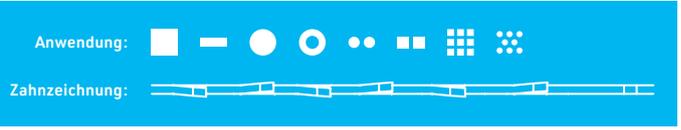
### Charakteristik:

- leistungsstarkes Sägebund
- vibrationsresistente Schneidkante

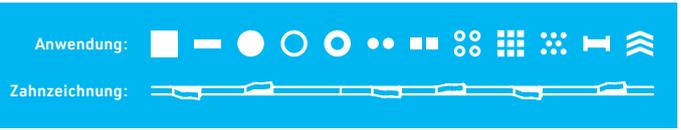
### Einsatz:

- universell einsetzbar
- ≤ 44 HRC

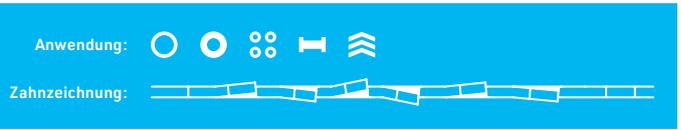
mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)														in		
	3	4	6	8	10	14	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12		10/14	
6 x 0,90		CW	CW			N	N									N	1/4 x .035
10 x 0,90		CW	CW			N	N										3/8 x .035
13 x 0,65		CW	CW			N	N							N	N	N	1/2 x .025
13 x 0,90		CW	CW	CW	N	N	N							N	N	N	1/2 x .035
20 x 0,90						N	N										3/4 x .035
27 x 0,90	DCS	CS	N						DCS	N/DCS	N/CS/DCS	N/CS	N	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



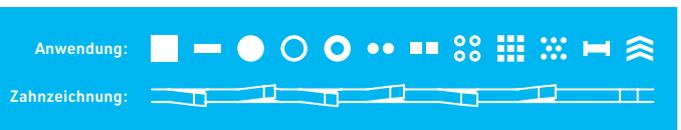
mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)						in
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4	4/6	
27 x 0,90				DCS	DCS	CS	1 x .035
34 x 1,10				DCS	DCS	CS	1 1/4 x .042
41 x 1,30				DCS	DCS		1 1/2 x .050
54 x 1,60		CSP	DCS	DCS			2 x .063
67 x 1,60	DCS	CSP	DCS	DCS			2 5/8 x .063
80 x 1,60	DCS	CSP	DCS				3 1/8 x .063



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

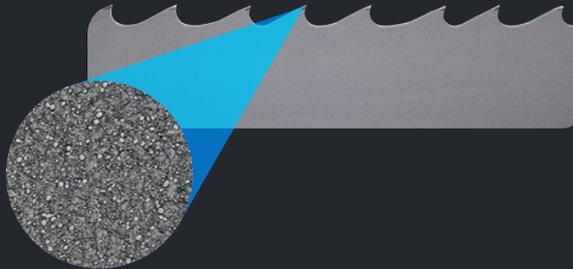


mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)					in
	2/3	3/4	4/6	5/8	8/12	
20 x 0,90					CST	3/4 x .035
27 x 0,90		CST	CST	CST	CST	1 x .035
34 x 1,10		CST	CST	CST	CST	1 1/4 x .042
41 x 1,30		CST	CST	CST	CST	1 1/2 x .050
54 x 1,60		CST	CST	CST		2 x .063
67 x 1,60		CST	CST			2 5/8 x .063



## Bimetall-Bandsägen der X-Serie mit mehr Leistung und Präzision

Nanokristallines Gefüge  
Eberle X-Serie



- gleichmäßige Härte und Festigkeit
- mikroresistente, stabile Schneidkante
- höchste Schnittqualität
- reduzierte Maschinenbelastung
- stark verlängerte Standzeit

# Zahnungsübersicht

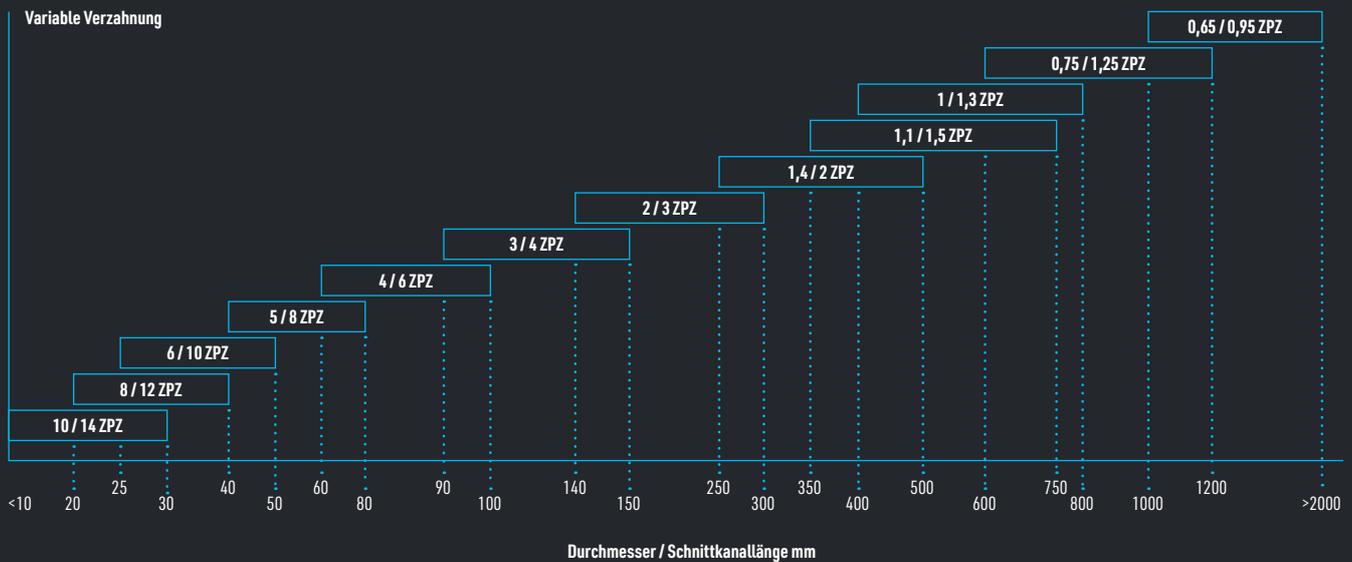
Finden Sie die Säge für  
Ihre individuelle Anwendung

## 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

Kaltwalswerk und Sägenfabrik  
Qualitätsprodukte seit 1836

**J. N. Eberle & Cie. GmbH**  
Eberlestr. 28  
D-86157 Augsburg | Deutschland  
www.eberle-augsburg.de

**ALESA AG**  
Schulstrasse 11  
CH-5707 Seengen | Schweiz  
Tel.: +49 (62) 767 62 62  
Fax: +49 (62) 767 62 82  
info@alesa.ch  
www.alesa.ch

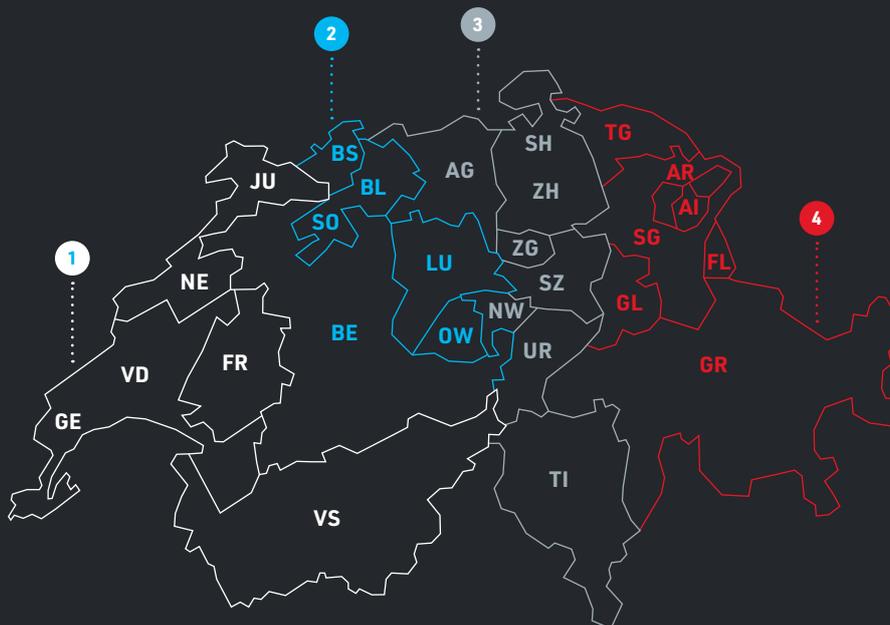
Wir freuen uns auf Ihren Anruf!



## ALESA steht für hochwertige Werkzeuge

Qualitätsansprüche, die verbinden

Die ALESA AG ist ein Familienunternehmen und verkauft hochwertige Werkzeuge, welche in der Schweiz hergestellt werden. Zusätzlich werden bei uns nach Kundenwunsch die Bandsägen der Firma J.N. Eberle auf Mass konfektioniert und bereitgestellt. Unsere Aussendienstmitarbeiter beraten Sie gerne zum Einsatz von Sägebändern und auch zur Optimierung von Sägeprozessen.



## Kontaktieren Sie unseren Aussendienstmitarbeiter in Ihrer Region!



1

Krebs Olivier  
Mobil: +41 (79) 707 52 41  
olivier.krebs@alesa.ch



2

Saez José  
Mobil: +41 (79) 320 08 40  
jose.saez@alesa.ch



3

Molea Giuseppe  
Mobil: +41 (79) 330 51 92  
guiseppe.molea@alesa.ch



4

Knaus Reto  
Mobil: +41 (79) 218 84 86  
reto.knaus@alesa.ch