IZAR®
CUTTING TOOLS

Hojas de Sierras de Cinta
Band Saw Blades
Lames de scie à ruban

26

ES-EN-FR

Tabla Materiales
Material Table - Tableau de matériaux

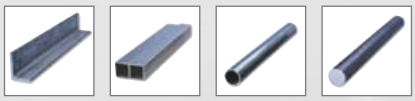
Grupo Group Groupe	Subgrupo Subgroup S. Groupe	Materiales Materials Matériaux	Dureza Hardness Dureté (HRC)	Dureza Hardness Dureté (HB)	Tracción Tensile Traction (N/mm²)
P	P.1	**Aceros Construcción - Aceros Cementación** **Structural Steels - Case Hardening Steels** Aciers de construction - Aciers supérieurs	<24,5	<250	<850
		Aceros al Carbono No Aleados - Aceros Bonificados **Unalloyed Carbon Steels - Heat-Treatable Steels** Aciers au carbone sans alliage - Aciers supérieurs			
	P.2	**Aceros Aleados** **Alloyed Steels** Aciers alliés	<31,6	<300	<1000
	P.3	**Aceros Aleados Tratados - Aceros Bonificados** **Heat-Treatable Alloyed Steels** Aciers alliés supérieurs	31,6-42,8	300-400	1000-1300
	P.4	**Materiales resistentes al desgaste** **Wear-Resistant Materials** Matériaux résistant a l'usure	42,8-50,8	400-500	1300-1800
	P.5	**INOX Ferríticos-Martensíticos** **Ferritic-Martensitic Stainless** INOX ferritiques-martensitiques	<34	<320	<1100
M		**INOX Austeníticos** **Austenitic Stainless** INOX austénitiques	<24,5	<250	<850
K	K.1	**Fundición Gris** **Grey Cast Iron** Fonte grise		<200	<700
	K.2	**Fundición Nodular** **Nodular Cast Iron** Fonte nodulaire	<31,6	>200<300	>700<1000
S		**Aleaciones Termorresistentes (Titanio, Inconel...)** **Heat-Resistant Alloys (Titanium, Inconel...)** Alliages thermorésistants (Titane, Inconel...)			
N	N.1	**Cobre - Bronce - Latón Viruta Corta** **Copper - Bronze - Brass (Short Chip)** Cuivre - Bronze - Laiton (Copeaux courts)		<200	<700
	N.2	**Cobre - Bronce - Latón Viruta Larga** **Copper - Bronze - Brass (Long Chip)** Cuivre - Bronze - Laiton (Copeaux longs)		<200	<700
	N.3	**Al - Mg No Aleado** **Unalloyed Al - Mg** Al - Mg Sans alliage		<100	<350
	N.4	**Aleaciones Al Si < 10%** **Al Alloys Si < 10%** Alliages Al Si < 10%		<180	<600
	N.5	**Aleaciones Al Si > 10%** **Al Alloys Si > 10%** Alliages Al Si > 10%		<180	<600
	N.6	**Termoplásticos** **Thermoplastics** Thermoplastiques			
	N.7	**Duroplásticos** **Hard Plastics** Plastiques durs			
F		**Composites de Fibras (Fibra de Carbono, Fibra de Vidrio...)** **Fiber Composites (CFRP, GFRP, Honeycomb...)** Composites en fibre (CFRP, GFRP, Structure en nid d'abeilles...)			
H		**Aceros Templados, Aceros Endurecidos** **Heat-Treated Alloys** Aciers trempés, Aciers alliés supérieurs	45<70		

TIPO DE VIRUTA
Chip Type
Type de copeaux

Hojas de Sierras de Cinta
Band Saw Blades
Lames de scie à ruban

Ref. 4223

HSSE 8% Co

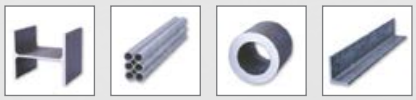


Grupo Group-Groupe	Subgrup.	Grupo Group-Groupe
P	P.1 P.2	N

+ Info

Ref. 4224

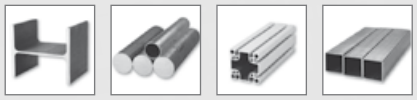
HSSE 8% Co



Grupo Group-Groupe	Subgrup.
P	P.1 P.2

Ref. 4228

HSSE 8% Co | 4% Cr



Grupo Group-Groupe	Subgrup.	Grupo Group-Groupe	Grupo Group-Groupe	Grupo Group-Groupe
P	P.1 P.2	M	K	N

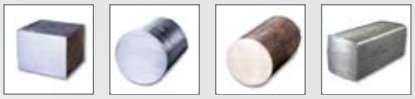
Ref. 4229

HSSE 8% Co | 4% Cr

Grupo Group-Groupe	Subgrup.	Grupo Group-Groupe	Grupo Group-Groupe
P	P.1 P.2	M	N

Ref. 4231

HSSE 10% Co



Grupo Group-Groupe	Subgrup.	Grupo Group-Groupe	Grupo Group-Groupe	Grupo Group-Groupe	Subgrup.
P	P.1 P.2	M	S	N	N.1 N.2

Ref. 4232

MD/HM Carbure

Grupo Group-Groupe	Grupo Group-Groupe	Subgrup.
K	N	N.1 - N.2 N.3 - N.4 - N.5

Ref. 4235

MD/HM Carbure

Grupo Group-Groupe	Subgrup.	Grupo Group-Groupe	Grupo Group-Groupe	Grupo Group-Groupe	Subgrup.
P	P.1 P.2	K	S	N	N.1 N.2

Selección de la Hoja de Sierra de Cinta Correcta
Selecting the right Band Saw Blade
Selection de la lame de scie à ruban adaptée

1. Material del Filo de Corte

Los filos de corte de las sierras de cinta IZAR son bimetálicas HSSE 8% Co (+ 4% Cr segun los casos).

La mecanizabilidad del material a cortar determina el material del filo de corte.

1. Material of the Cutting Edge

IZAR band saw blades cutting edges are bimetal HSSE 8% Co (+ 4% Cr in some cases).

The working material machinability determines the cutting edge material.

1. Qualités des Rubans

Les rubans des scies IZAR sont bimétaliques HSSE 8% Co (+ 4% Cr selon les cas).

L'usinabilité du matériau déterminera le choix de l'outil.

2. Longitud de la Cinta (L)

La dimensión de la cinta depende únicamente de la máquina de corte empleada.

Encontrará información adicional en el manual de instrucciones de la máquina.

2. Band Length (L)

The band dimension individually depends on the used cutting machine.

You will find further information in the operation instructions for your machine.

2. Longueur de Lame (L)

La dimension d'une lame dépend de la machine utilisée.

Vous trouverez des informations complémentaires dans le manuel d'utilisation de votre machine.

3. Ancho de la Cinta (A)

En las máquinas horizontales la anchura de la cinta es especificada por el fabricante.

Las máquinas verticales permiten mayores variaciones en la anchura de la cinta.

Sin embargo, la norma general es que cuanto más ancha es la hoja de sierra de cinta, mayor es su estabilidad.

Para el corte de contornos, el radio más pequeño a cortar es el factor que limita el ancho de la cinta.

3. Band Width (A)

With horizontal machines the band width is specified by the manufacturer.

Vertical band saw machines allow higher variations of the band width.

However, the general rule is the wider the band saw blade the higher its stability.

In case of contour cuts the smallest radius to be cut is the limiting factor for the band width.

3. Largeur de la Lame (A)

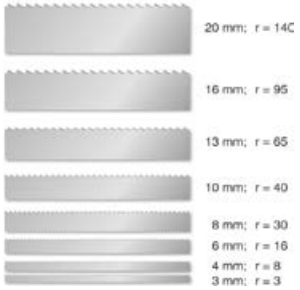
Sur des machines horizontales, la largeur de la lame est spécifiée par le fabricant.

Les machines verticales permettent de plus grandes variations dans les largeurs de lames.

La règle est généralement la suivante: Plus la lame est large, plus la rigidité est importante.

En cas de contournage, la largeur du ruban est limitée par le plus petit rayon à scier.

Ancho cinta y radio más pequeño
Band widths and smallest radius
Largeurs de lames et plus petit rayon



4. Espesor de la Cinta (E)

Cuanto más ancha es la hoja de sierra de cinta, mayor es su espesor.

4. Band Thickness (E)

The wider the band saw blade the higher its thickness.

4. Epaisseur de Lame (E)

Plus la lame est large, plus la épaisseur est importante.

Dentado constante
Constant tooth pitch Denture constante

5. Dentado (TPI)

El dentado es el n° de dientes por pulgada (25,4 mm).

Los dentados se diferencian en constantes, paso de diente uniforme, y variables, con diferente paso de diente dentro de cada intervalo.

Los dentados variables se definen con dos medidas, p.e. 2-3 TPI.

De forma que, 2 TPI significa el paso de diente máximo, y 3 TPI significa el paso de diente mínimo en el intervalo de dentado.

Aquí, la longitud de contacto de la sierra de cinta con la pieza a cortar es decisiva.

*Las tablas de la pag. 18 muestran los valores límites.

5. Tooth pitch (TPI)

Tooth pitch is the number of teeth per inch (25,4 mm).

A difference is made between constant tooth pitches with regular tooth distance and variable tooth pitches with differing tooth distance within one interval.

Variable tooth pitches are marked by two measures, e.g. 2-3 TPI.

With this, 2 TPI signifies the maximum tooth distance and 3 TPI signifies the minimum tooth distance in the toothing interval.

Here the contact length of the blade in the work piece is decisive.

*Both tables on page 18 show the limit values.

5. Dentures (TPI)

La denture est au n° de dents par pouce (25,4 mm).

Une différence réside entre les dentures constantes, où l'écart entre deux pointes de dents reste égal et les dentures variables, ou les valeurs des pas de dents sont différentes.

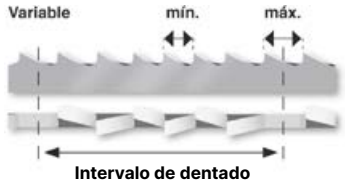
La denture variable est caractérisée par deux chiffres, par exemple: 2-3 TPI.

Le chiffre 2 TPI désigne l'écart maxi entre les dents et le chiffre 3 TPI l'écart mini entre les dents sur une séquence de denture.

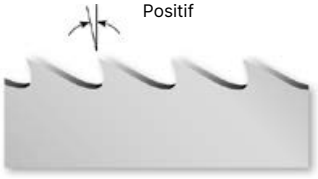
La surface de contact de la lame sur la pièce à débiter est décisive.

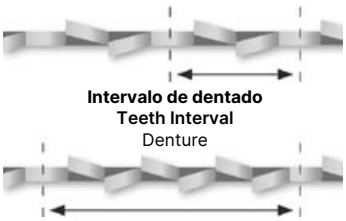
*Les tableaux (page 18) vous permettront de choisir aisément la denture adaptée à votre cas.

Dentado variable
Variable tooth pitch Denture variable



Intervalo de dentado
Teeth Interval Denture





6. Forma Diente (TZ)

Nuestras diferentes formas de dientes han sido combinadas de forma óptima por nuestros técnicos, teniendo en cuenta nuestros materiales del filo de corte y las dimensiones de las máquinas.

Diente estándar (S)

Angulo desprendimiento 0°:

- materiales de viruta corta
- aceros de alto contenido en carbono
- preferiblemente acero de herramienta y hierro fundido
- materiales de poca sección de corte
- perfiles de pared delgada

Diente para perfil (P)

Angulo desprendimiento positivo para mayor productividad:

- perfiles huecos y angulares
- vigas
- cortes de paquetes y capas
- tareas de corte sujetas a aparición de vibraciones

Diente de garra (K)

Angulo de desprendimiento positivo para macizos:

- empleo universal
- metales no ferrosos y aceros con un contenido en carbono de < 0,8%
- aceros estructurales, aceros para extrusión en frío y aceros templados

Diente trapezoidal (T)

Ángulo de ataque positivo para un alto rendimiento de corte y un acabado óptimo.

7. Tipos de Triscado (TR)

A través del triscado, con el que los dientes sobresalen alternativamente a izquierda y derecha del fleje de la cinta, se logra el corte de la hoja de sierra de cinta.

Triscado estándar (SD)

El triscado estándar es un triscado multiuso para cortar espesores de más de 5 mm de aceros, fundición y metales duros no ferrosos.

En el dentado constante la secuencia es izquierda / derecha / recto.

En el dentado variable, hay un diente no triscado por cada intervalo de dentado.

Los dientes restantes del intervalo, están triscados repetidamente a izquierda / derecha.

6. Tooth Shape (TZ)

Our different tooth shapes have been optimally combined with our cutting edge materials and band saw dimensions by our technologists.

Raker tooth (S)

0° rake angle for:

- short-chipping materials
- steels with high carbon content
- preferably tool steel and cast iron
- materials with small cross-sections
- thin-walled profiles

Profile tooth (P)

Positive rake angle for higher productivity:

- hollow and angle profiles
- beams
- bundle and layer cuts
- applications that are susceptible to vibrations

Hook tooth (K)

Positive rake angle for solids:

- universal use
- non-ferrous metals and steels with a carbon content of < 0,8%
- structural steels, steels for cold extrusion, tempered steels

Trapezoid Tooth (T)

Positive rake angle for a high cutting performance and an optimal surface finishing.

7. Types of Tooth Set (TR)

By means of the tooth set, where the teeth protrude alternately left and right beyond the blade body, free-cutting action of the band saw blade is achieved.

Standard set (SD)

The standard set is an all-purpose set for cutting thicknesses of more than 5 mm of steels, castings and hard non-ferrous metals.

With constant tooth pitch the set sequence is left / right / straight.

With variable tooth pitch one tooth in each toothing interval is unset.

The remaining teeth in the interval are recurrently set left / right.

6. Forme de Dent (TZ)

Nos différentes formes de dents sont optimisées, selon la qualité des lames et leurs dimensions, par nos ingénieurs.

Dent standard (S)

Angle de coupe 0° pour:

- matériaux à copeaux courts
- aciers à forte teneur en carbone
- les fontes et aciers à outil
- pièces de petites sections
- profils à parois minces

Dent profilée (P)

Angle de coupe positif pour meilleure productivité:

- tubes et profils
- poutrelles
- coupes en nappes et en paquets
- pièces sensibles aux vibrations

Dent griffe (K)

Angle de coupe positif pour matériaux pleins:

- usage universel
- métaux non ferreux et aciers à teneur en carbone de < 0,8%
- aciers de construction, aciers pour extrusion à froid et aciers trempés

Dent trapèze (T)

Angle de coupe positif pour coupe à haut rendement et meilleur état de surface.

7. Types d'Avoyages (TR)

Par avoyage d'une lame de scie, on entend le déport bilatéral des dents de celle-ci par rapport au dossier.

L'avoyage est destiné à assurer le dégagement de la lame.

Avoyage standard (SD)

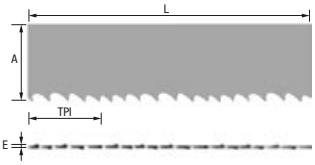
L'avoyage standard est utilisé pour les aciers, les fontes, les métaux non ferreux dont l'épaisseur est supérieure à 5 mm.

Pour les dentures constantes, l'avoyage est gauche / droite / centre.

Pour les dentures variables, une seule dent est au centre tandis que les autres dents sont déportées alternativement à gauche et à droite.

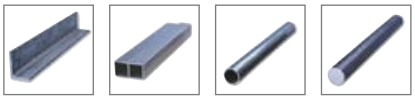
Ref. 4223

Hoja de Sierra de Cinta HSSE 8% Co IZARFLEX
IZARFLEX HSSE 8% Co Band Saw Blade
Lame de scie à ruban HSSE 8% Co IZARFLEX



PDF

HSSE 8% Co



Grupo Group-Groupe	Subgrup.
P	P.1 P.2

Grupo Group-Groupe
N

Ideal para trabajos de taller exigentes, con los dientes de una calidad especial resistente al desgaste. Fleje flexible, bimetal, combina dentados 0 y +

Ideal for heavy duty whorkshop cutting tasks, with special wear resistant quality teeth. Flexible strip, bimetal, 0 & + teeth combined.

Idéal pour des travaux d´atelier exigeants, avec dents d´une qualité spéciale resistante à l´usure. Feuillard flexible, bimétal, possibilité dentures 0 et +

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
730	13	0,65	3	
900				
1030				
1080				
1100				
1104				
1115				
1125				
1130				
1135				
1138				
1140				
1141				
1147				
1270				
1300				
1310				
1325				
1328				
1330				
1335				
1340				
1350				
1365				
1385				
1400				
1410				
1425				
1435				
1440				
1445				
1450				
1460				
1470				
1480				
1490				
1500				
1514				
1525				
1550				
1575				
1580				
1600				
1620				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
1630	13	0,65	3	
1633				
1635				
1638				
1640				
1645				
1650				
1660				
1680				
1710				
1715				
1718				
1728				
1730				
1735				
1740				
1745				
1750				
1770				
1790				
1838				
1840				
1845				
1875				
2025				
2100				
2120				
2125				
2150				
2230				
2240				
2242				
2250				
2290				
2390				
2420				
2430				
2440				
2490				
2500				
2550				
2560				
2570				
2580				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2650	13	0,65	3	
2735				
2750				
2800				
2840				
2845				
2890				
2900				
3115				
3140				
3160				
3170				
3200				
3355				
3370				
3420				
3430				
3454				
3590				
3600				
3830				
3857				
4100				
4180				
4400				
4440				
4600				
4680				
5140				
1335	20	0,90	2	
1350				
1710				
1735				
1740				
1750				
1860				
2000				
2005				
2010				
2020				
2035				
2037				
2040				
2058				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2060	20	0,90	2	
2065				
2070				
2075				
2080				
2085				
2090				
2095				
2100				
2110				
2115				
2120				
2130				
2140				
2215				
2225				
2240				
2265				
2300				
2315				
2350				
2355				
2360				
2362				
2365				
2370				
2375				
2380				
2400				
2450				
2465				
2470				
2480				
2490				
2520				
2530				
2540				
2542				
2560				
2600				
2610				
2625				
2630				
2650				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2665	**20**	**0,90**	**2**	
2700				
2710				
2750				
2770				
2950				
2970				
2980				
3000				
3084				
3240				
3280				
3454				
3900				
3950				
3960				
4000				
4185				
4270				
4400				
4485				
4665				
4680				
4700				
4850				
4900				
4950				
5130				
5800				
7220				
7320				
8585				
8850				
2050	**27**	**0,90**	**2**	
2060				
2070				
2080				
2085				
2090				
2100				
2115				
2110				
2130				
2140				
2145				
2150				
2155				
2355				
2360				
2375				
2400				
2410				
2440				
2445				
2448				
2450				
2455				
2459				
2460				
2465				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2470	**27**	**0,90**	**2**	
2480				
2485				
2500				
2515				
2520				
2535				
2540				
2550				
2560				
2565				
2570				
2580				
2590				
2600				
2610				
2615				
2625				
2645				
2655				
2660				
2670				
2680				
2700				
2710				
2715				
2720				
2725				
2730				
2735				
2740				
2750				
2755				
2759				
2760				
2765				
2770				
2795				
2800				
2810				
2820				
2825				
2830				
2835				
2840				
2845				
2847				
2850				
2855				
2860				
2865				
2870				
2880				
2884				
2890				
2900				
2910				
2915				
2920				
2925				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2927	**27**	**0,90**	**2**	
2930				
2940				
2945				
2950				
2960				
2964				
2965				
2970				
2985				
3000				
3008				
3010				
3015				
3020				
3025				
3035				
3050				
3084				
3090				
3100				
3110				
3120				
3125				
3140				
3145				
3150				
3160				
3170				
3175				
3180				
3200				
3215				
3220				
3230				
3250				
3270				
3280				
3285				
3300				
3310				
3320				
3340				
3345				
3350				
3352				
3365				
3370				
3378				
3380				
3400				
3420				
3430				
3435				
3440				
3460				
3485				
3490				
3495				
3500				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
3505	**27**	**0,90**	**2**	
3550				
3560				
3600				
3630				
3640				
3650				
3660				
3667				
3670				
3700				
3800				
3810				
3820				
3830				
3850				
3851				
3853				
3900				
3930				
3950				
4000				
4038				
4050				
4079				
4090				
4100				
4115				
4150				
4160				
4175				
4240				
4250				
4270				
4310				
4450				
4470				
4500				
4590				
4600				
4700				
4870				
4875				
4900				
4960				
5000				
5035				
5060				
5090				
5170				
5430				
5445				
5600				
5725				
6200				
6500				
7400				

►

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2600	**34**	**1,10**	**1**	
2620				
2630				
2970				
3505				
3530				
3634				
3655				
3660				
3730				
3770				
3780				
3800				
3815				
3820				
3830				
3840				
3850				
3851				
3870				
3880				
3920				
4020				
4030				
4060				
4100				
4115				
4120				
4130				
4160				
4180				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
4200	**34**	**1,10**	**1**	
4250				
4260				
4300				
4335				
4340				
4350				
4370				
4380				
4400				
4420				
4440				
4470				
4520				
4570				
4600				
4610				
4640				
4670				
4720				
4750				
4770				
4780				
4800				
4900				
4930				
4970				
4990				
5000				
5070				
5080				
5090				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
5150	**34**	**1,10**	**1**	
5200				
5270				
5300				
5320				
5400				
5500				
5600				
5700				
5720				
5800				
6000				
6060				
6340				
6350				
6360				
7000				
7002				
7010				
7500				
8730				
4115	**41**	**1,30**	**1**	
4500				
4570				
4650				
4670				
4770				
4800				
4930				
5000				
5090				
5200				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
5330	**41**	**1,30**	**1**	
5334				
5400				
5450				
5500				
5600				
5700				
5800				
5920				
5940				
6000				
6020				
6192				
6200				
6300				
6500				
6600				
6675				
6750				
6775				
6800				
6990				
7250				
7400				
7470				
7880				
8400				
7675	**54**	**1,60**	**1**	
8900				
9550				

Tipo Dentado (TZ) / **Teeth Type (TZ)** / Type Denture (TZ)

A x E	TPI											
	New!											New!
	1,4-2	2	2-3	3	3-4	4	4-6	5-8	6-10	8-12	10-14	18
13 × 0,65									S	S	S	S
20 × 0,90				K		K	K	S	S	S	S	S
27 × 0,90		K	K	K	K	K	K	S	S	S	S	
34 × 1,10			K	K	K		K	S	S	S		
41 × 1,30			K		K		K					
54 × 1,60	K		K		K							

Unidades pedido mínimo
Minimum order units
Unités commande minimale

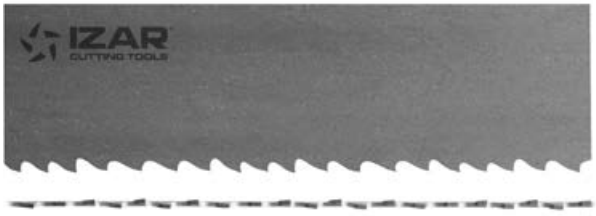
Rollos sin Soldadura
Rolls without Welding
Rouleaux non soudées

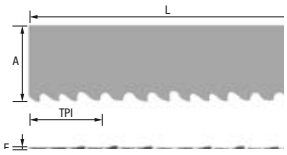
L mm	A mm	E mm	8% Co €
30500	13	0,65	
100000	20	0,90	
100000	27	0,90	
100000	34	1,10	
75000	41	1,30	

Ejemplo Pedido / **Order Example** / Exemple Commande — Ref. 4223 + L 2450 + A 27 + E 0,90 + TPI 6-10 + TZ S

Ref. 4224

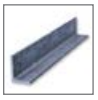
Hoja de Sierra de Cinta HSSE 8% Co IZARMAX
IZARMAX HSSE 8% Co Band Saw Blade
Lame de scie à ruban HSSE 8% Co IZARMAX





PDF

HSSE 8% Co



Grupo Group-Groupe	Subgrup.
P	P.1 P.2

Dentado reforzado variable 6°. Geometría de diente especial para el corte de perfiles, vigas y tubos (también corte en paquetes).

Similar a Ref. 4228 para grandes rendimientos.

Variable reinforced tooth pitch 6°. Tooth geometry specially developed to cut profiles, beams and pipes (also for bundle cuts).

Similar to Ref. 4228 for high performances.

Denture renforcé variable 6°. Géométrie du dent spécialement developpée pour la coupe des profils, poutres et tubes (aussi pour paquets).

Similaire ref. 4228 pour grandes rendements.

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2000	**20**	**0,90**	**2**	
2060				
2070				
2080				
2090				
2095				
2100				
2110				
2140				
2240				
2265				
2360				
2362				
2370				
2375				
2400				
2450				
2465				
2470				
2530				
3000				
2080	**27**	**0,90**	**2**	
2150				
2450				
2455				
2460				
2480				
2520				
2530				
2550				
2570				
2575				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2600	**27**	**0,90**	**2**	
2680				
2700				
2750				
2755				
2760				
2765				
2825				
2835				
2845				
2910				
2920				
2925				
2927				
2945				
2950				
2965				
2995				
3010				
3080				
3090				
3100				
3120				
3150				
3160				
3180				
3300				
3320				
3345				
3350				
3370				
3420				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
3440	**27**	**0,90**	**2**	
3495				
3505				
3660				
3800				
3810				
3820				
3830				
3853				
3857				
3900				
3925				
4014				
4090				
4500				
5000				
3505	**34**	**1,10**	**1**	
3660				
3770				
3925				
4100				
4120				
4250				
4335				
4400				
4470				
4500				
4500				
4520				
4550				
4570				
4600				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
4640	**34**	**1,10**	**1**	
4780				
4970				
4990				
5000				
5040				
5104				
5200				
5300				
5334				
5500				
5870				
6350				
4115	**41**	**1,30**	**1**	
4640				
5040				
5265				
5450				
5800				
5920				
6175				
6200				
6300				
6360				
6585				
6775				
6900				
6990				
7250				
7450				
7470				
7480				
7880				

Rollos sin Soldadura
Rolls without Welding
Rouleaux non soudées

L mm	A mm	E mm	8% Co €
100000	**20**	**0,90**	
100000	**27**	**0,90**	
100000	**34**	**1,10**	
75000	**41**	**1,30**	

Tipo Dentado (TZ) / Teeth Type (TZ) / Type denture (TZ)

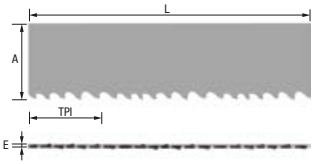
A x E	TPI				
	2-3	3-4	5-7	8-11	12-16
20 × 0,90			P	P	P
27 × 0,90		P	P	P	P
34 × 1,10	P	P	P	P	
41 × 1,30	P	P	P	P	

Unidades pedido mínimo
Minimum order units
Unités commande minimale

Ejemplo Pedido / Order Example / Exemple commande Ref. 4224 + L 2080 + A 27 + E 0,90 + TPI 8-11 + TZ P

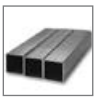
Ref. 4228

Hoja de Sierra de Cinta HSSE 8% Co + 4% Cr IZARPLUS
IZARPLUS HSSE 8% Co + 4% Cr Band Saw Blade
Lame de scie à ruban HSSE 8% Co + 4% Cr IZARPLUS



PDF

HSSE 8% Co | 4% Cr



Grupo Group-Groupe	Subgrup.
P	P.1 P.2

Grupo Group-Groupe
M

Grupo Group-Groupe
K

Grupo Group-Groupe
N

Especial Perfiles. Dentado variable 0° adecuado para perfiles y tareas de corte en serie, susceptibles de vibraciones.

Special Profiles. Variable tooth pitch 0° for profiles and bundle sawing tasks, susceptible of vibrations.

Spécial profils. Denture variable 0° convenable pour profils et travaux de coupe en paquet, susceptibles des vibrations.

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
1100	13	0,65	3	
1130				
1138				
1140				
1300				
1310				
1325				
1330				
1335				
1340				
1350				
1368				
1400				
1425				
1430				
1435				
1440				
1450				
1460				
1470				
1500				
1550				
1575				
1580				
1605				
1620				
1635				
1638				
1640				
1645				
1650				
1680				
1730				
1732				
1735				
1740				
1750				
1974				
2180				
2240				
2265				
2320				
2900				
3700				
3800				
3825				
4180				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
1125	13	0,90	3	
1140				
1325				
1330				
1335				
1338				
1375				
1440				
1450				
1470				
1485				
1638				
1640				
1650				
1735				
1750				
1840				
2240				
2965				
3934				
3950				
4450				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
1735	20	0,90	2	
2000				
2010				
2035				
2045				
2060				
2070				
2080				
2082				
2085				
2090				
2100				
2105				
2110				
2130				
2140				
2150				
2265				
2360				
2362				
2370				
2375				
2400				
2450				
2465				
2480				
2500				
2520				
2530				
2600				
2700				
2825				
2960				
2970				
2980				
3000				
3300				
3600				
3730				
7680				
8850				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2080	27	0,90	2	
2100				
2110				
2145				
2150				
2190				
2360				
2375				
2400				
2430				
2435				
2440				
2445				
2450				
2455				
2460				
2465				
2470				
2480				
2490				
2500				
2520				
2535				
2550				
2560				
2565				
2570				
2580				
2600				
2640				
2650				
2655				
2660				
2680				
2700				
2710				
2715				
2720				
2730				
2740				
2745				
2750				
2755				
2760				
2765				
2780				
2800				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2805	27	0,90	2	
2820				
2825				
2830				
2835				
2840				
2845				
2850				
2860				
2865				
2870				
2885				
2900				
2910				
2920				
2925				
2927				
2930				
2950				
2965				
2970				
3000				
3010				
3025				
3035				
3080				
3090				
3100				
3110				
3120				
3135				
3140				
3150				
3160				
3180				
3200				
3270				
3300				
3320				
3335				
3340				
3345				
3350				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
3352	27	0,90	2	
3355				
3370				
3400				
3420				
3440				
3454				
3485				
3505				
3560				
3610				
3630				
3650				
3660				
3670				
3684				
3800				
3810				
3820				
3830				
3835				
3850				
3851				
3857				
3900				
3930				
4090				
4115				
4160				
4230				
4250				
4280				
4500				
4590				
4600				
4820				
4870				
4880				
4900				
5030				
5200				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
3320	34	1,10	1	
3505				
3660				
3730				
3770				
3800				
3820				
3860				
3910				
3920				
3950				
4020				
4030				
4100				
4120				
4160				
4250				
4260				
4335				
4380				
4400				
4420				
4450				
4470				
4500				
4520				
4570				
4610				
4620				
4640				
4780				
4800				
4930				
4970				
4990				
5030				
5040				
5050				
5070				

New!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
5080	34	1,10	1	
5090				
5200				
5270				
5300				
5720				
6350				
6500				
6550				
7000				
7550				
8730				
4115	41	1,30	1	
4500				
4640				
4930				
5000				
5040				
5090				
5265				
5300				
5340				
5350				
5450				
5700				
5920				
6175				
6200				
6300				
6400				
6585				
6650				
6775				
6800				
6900				
7470				
7880				
8200				

Tipo Dentado (TZ) / **Teeth Type (TZ)** / Type Denture (TZ)

A x E	TPI					
	3-4	4-6	5-8	6-10	8-12	10-14
13 × 0,65				S	S	S
13 × 0,90				S	S	S
20 × 0,90		S	S	S	S	S
27 × 0,90	S	S	S	S	S	S
34 × 1,10	S	S	S	S	S	
41 × 1,30	S	S	S	S		

Rollos sin Soldadura / **Rolls without Welding** / Rouleaux non soudées

L mm	A mm	E mm	8% Co €
30500	13	0,65	
123000			
30500	13	0,90	
100000	20	0,90	

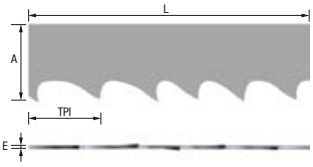
L mm	A mm	E mm	8% Co €
100000	27	0,90	
134000			
100000	34	1,10	
75000	41	1,30	

Unidades pedido mínimo
Minimum order units
Unités commande minimale

Ejemplo Pedido / **Order Example** / Exemple Commande Ref. 4228 + L 2080 + A 27 + E 0,90 + TPI 8-12 + TZ S

Ref. 4229

Hoja de Sierra de Cinta HSSE 8% Co + 4% Cr IZARPLUS
IZARPLUS HSSE 8% Co + 4% Cr Band Saw Blade
Lame de scie à ruban HSSE 8% Co + 4% Cr IZARPLUS



PDF

HSSE 8% Co | 4% Cr

Grupo Group-Groupe	Subgrup.
P	P.1 P.2

Grupo Group-Groupe
M

Grupo Group-Groupe
N

Especial Macizos. Dentado variable 10°. Mayores rendimientos de corte, ideal para el corte de piezas macizas grandes.

Special Solid Pieces. Variable tooth pitch 10°. Higher cutting performance, suitable to cut big solid pieces.

Spécial pièces pleins. Denture variable 10°. Rendements de coupe supèrieures, convenable pour la coupe de grandes pièces pleins.

New!

L mm	A mm	E mm		10% Co € 1 ud.
2080	27	0,90	2	
2150				
2450				
2455				
2459				
2460				
2480				
2550				
2565				
2570				
2590				
2600				
2680				
2700				
2710				
2720				
2730				
2740				
2750				
2755				
2760				
2765				
2800				
2825				
2835				
2845				
2855				
2910				
2925				
2950				
3000				
3010				
3025				
3035				
3064				
3100				
3105				
3120				

New!

L mm	A mm	E mm		10% Co € 1 ud.
3140	27	0,90	2	
3150				
3160				
3180				
3200				
3222				
3240				
3270				
3300				
3320				
3345				
3350				
3352				
3400				
3420				
3445				
3495				
3500				
3505				
3520				
3550				
3640				
3660				
3770				
3800				
3810				
3820				
3830				
3900				
3930				
4064				
4090				
4110				
4115				
4310				
4500				
4640				
4800				
4900				

New!

L mm	A mm	E mm		10% Co € 1 ud.
3350	34	1,10	1	
3505				
3660				
3770				
3820				
3850				
4020				
4100				
4115				
4120				
4130				
4160				
4210				
4220				
4250				
4335				
4420				
4440				
4450				
4470				
4500				
4520				
4530				
4570				
4640				
4720				
4770				
4780				
4860				
4865				
4970				
4990				
5000				
5090				
5156				
5200				
5270				
5300				

►

New!

L mm	A mm	E mm		10% Co € 1 ud.
4115	**41**	**1,30**	**1**	
4500				
4640				
4650				
4700				
4900				
4930				
5000				
5040				
5080				
5090				
5340				
5350				
5450				
5800				

New!

L mm	A mm	E mm		10% Co € 1 ud.
5890	**41**	**1,30**	**1**	
5920				
6040				
6300				
6500				
6585				
6600				
6675				
6775				
6800				
6900				
7470				
7880				
8200				
8400				

New!

L mm	A mm	E mm		10% Co € 1 ud.
5800	**54**	**1,60**	**1**	
6040				
6096				
6200				
6270				
6500				
7140				
7200				
7310				
7450				
7460				
7545				
7600				
8900				
9750				

Tipo Dentado (TZ)
Teeth Type (TZ) / Type Denture (TZ)

A x E	TPI				
	1,4-2	2-3	3-4	4-6	5-8
27 × 0,90		K	K	K	K
34 × 1,10	K	K	K	K	K
41 × 1,30	K	K	K	K	K
54 × 1,60	K	K	K	K	

Unidades pedido mínimo
Minimum order units
Unités commande minimale

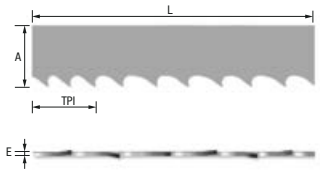
Rollos sin Soldadura
Rolls without Welding - Rouleaux non soudées

L mm	A mm	E mm	8% Co €
30500	13	0,65	
100000	20	0,90	
100000	27	0,90	
134000			
100000	34	1,10	
75000	41	1,30	

Ejemplo Pedido / **Order Example** / Exemple Commande Ref. 4229 + L 2080 + A 27 + E 0,90 + TPI 5-8 + TZ K

Ref. 4231

Hoja de Sierra de Cinta Alto Rendimiento Plus
Plus High Performance Band Saw Blade
Lame de scie à ruban haut rendement plus



PDF

HSSE 10% Co

Grupo Group-Groupe	Subgrup.
P	P.1 P.2
Grupo Group-Groupe	
M	
Grupo Group-Groupe	
S	
Grupo Group-Groupe	Subgrup.
N	N.1 N.2

Uso universal en perfiles y macizos. Corte en capas y paquetes. Aleaciones a base de níquel, aceros dúplex, resistentes al calor, titanio y sus aleaciones, bronce al aluminio, materiales duros, aceros inoxidables austeníticos resistentes al ácido.

Universal use in profiles & solid materials. Layer and bundle cutting. Nickel-based alloys, duplex and heat-resistant steels, titanium & alloys, aluminium bronze, hard materials, acid-resistant austenitic stainless steels.

Utilisation universelle en profils et matériaux massifs. Coupes en nappe et en paquet. Alliages à base de nickel, aciers duplex et résistants à la chaleur, titane et alliages, bronze d'aluminium, matériaux durs, aciers inox austénitiques résistants aux acides.

L mm	A mm	E mm		10% Co € 1 ud.
2080	27	0,90	2	
2150				
2450				
2480				
2550				
2600				
2700				
2750				
2825				
2845				
2910				
2925				
2950				
3010				
3100				
3110				
3120				
3150				
3200				
3300				
3320				
3350				
3370				
3420				
3505				
3660				
3800				
3830				
3900				
4090				
4500				
4900				
5090				
5550				
7400				

L mm	A mm	E mm		10% Co € 1 ud.
3505	34	1,10	1	
3770				
3851				
4100				
4160				
4250				
4335				
4380				
4430				
4520				
4570				
4600				
4640				
4780				
4800				
4970				
5040				
5090				
5200				
5300				
5500				
6350				
7000				
8730				

L mm	A mm	E mm		10% Co € 1 ud.
4115	41	1,30	1	
4570				
4640				
4770				
5040				
5090				
5265				
5400				
5450				
5730				
5800				
5920				
6000				
6150				
6175				
6200				
6585				
6775				
6900				
6990				
7470				
7880				
8200				
9880				

L mm	A mm	E mm		10% Co € 1 ud.
5800	54	1,60	1	
6040				
6200				
6500				
6800				
7200				
7600				
8900				
10000				

Tipo Dentado (TZ) / **Teeth Type (TZ)** / Type denture (TZ)

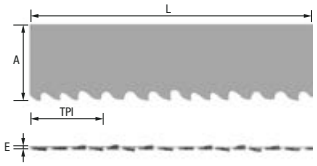
A x E	TPI				
	1,4-2	2-3	3-4	4-6	5-8
27 × 0,90			K	K	K
34 × 1,10		K	K	K	
41 × 1,30		K	K	K	
54 × 1,60	K	K	K	K	

Unidades pedido mínimo
Minimum order units
Unités commande minimale

Ejemplo Pedido / **Order Example** / Exemple commande Ref. 4231 + L 2450 + A 27 + E 0,90 + TPI 5-8 + TZ K

Ref. 4232

Hoja de Sierra de Cinta Metal Duro
HM Band Saw Blade
Lame de scie à ruban carbure



PDF

MD/HM Carbure

Grupo Group-Groupe	Grupo Group-Groupe	Subgrup.
K	N	N.1 - N.2 N.3 - N.4 - N.5

Uso general en aceros y metales no ferrosos. Aluminio y otros materiales que tienden a acumularse en el filo de corte. Secciones transversales hasta 600 mm. Materiales dureza hasta 60 HRC.

General use in steel & non-ferrous metal. Aluminium and other materials with Built-Up edge risk. Cross cut up to 600 mm. Material hardness up to 60 HRC.

Pour usiner des aciers et métaux non ferreux. Aluminium et autres aciers qui s´accumulent sur les filets de coupe. Sections transversales jusqu`à 600 mm. Aciers dureté jusqu`à 60 HRC.

L mm	A mm	E mm		TPI 1,4-2 € 1 ud.	TPI 2-3 € 1 ud.	TPI 3-4 € 1 ud.
1140	**13**	**0,80**	**3**			
1325						
1640						
1750						
2240						
2000	**20**	**0,80**	**2**			
2060						
2110						
2140						
2265						
2360						
2370						
2400						
2465						
2550						
2080	**27**	**0,90**	**2**			
2150						
2450						
2460						
2550						
2600						
2700						
2765						
2825						
2845						
2910						
2950						
3010						
3100						

L mm	A mm	E mm		TPI 1,4-2 € 1 ud.	TPI 2-3 € 1 ud.	TPI 3-4 € 1 ud.
3160	**27**	**0,90**	**2**			
3180						
3350						
3420						
3505						
3660						
3800						
4090						
6060						
3505	**34**	**1,10**	**1**			
3880						
4100						
4335						
4520						
4640						
4780						
4970						
5200						
5500						
8730						
4115	**41**	**1,30**	**1**			
4640						
5040						
5450						
5920						
6585						
6900						
7470						

Tipo Dentado (TZ) / **Teeth Type (TZ)** / Type denture (TZ)

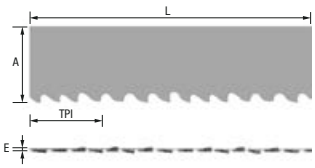
A x E	TPI		
	1,4-2	2-3	3-4
13×0,80			T
20×0,80			T
27×0,90		T	T
34×1,10	T	T	T
41×1,30	T	T	T

Unidades pedido mínimo
Minimum order units
Unités commande minimale

Ejemplo Pedido / **Order Example** / Exemple commande Ref. 4232 + L 2450 + A 27 + E 0,90 + TPI 3-4 + TZ T

Ref. 4235

Hoja de Sierra de Cinta Metal Duro
HM Band Saw Blade
Lame de scie à ruban carbure



PDF

MD/HM Carbure

Grupo Group-Groupe	Subgrup.
P	P.1 P.2
Grupo Group-Groupe	
K	
Grupo Group-Groupe	
S	
Grupo Group-Groupe	Subgrup.
N	N.1 N.2

Suavidad extrema para una alta Vc. Apta para Zirconio, Molibdeno y aceros endurecidos hasta 62 HRC.

Extremely soft for a high Vc. Use in Zirconium, Molybdenum and hardened steels up to 62 HRC.

Polissage maximale avec une haute VC idéale pour Zirconium, Molibdène et aciers jusqu´à 62 HRC.

L mm	A mm	E mm		TPI 1,4-2 € 1 ud.	TPI 2-3 € 1 ud.	TPI 3-4 € 1 ud.
2080	**27**	**0,90**	**2**			
2150						
2450						
2460						
2550						
2590						
2600						
2700						
2765						
2845						
2910						
2950						
3010						
3100						
3180						
3200						
3350						
3420						
3505						
3660						
3800						
4090						

L mm	A mm	E mm		TPI 1,4-2 € 1 ud.	TPI 2-3 € 1 ud.	TPI 3-4 € 1 ud.
3505	**34**	**1,10**	**1**			
4100						
4335						
4520						
4640						
4780						
4970						
5090						
5200						
5500						
7000						
4115	**41**	**1,30**	**1**			
4640						
5040						
5450						
5920						
6585						
6900						
7470						

Tipo Dentado (TZ) / **Teeth Type (TZ)** / Type denture (TZ)

A x E	TPI		
	1,4-2	2-3	3-4
27×0,90			T
34×1,10		T	T
41×1,30	T	T	T

Unidades pedido mínimo
Minimum order units
Unités commande minimale

Ejemplo Pedido / **Order Example** / Exemple commande Ref. 4235 + L 2450 + A 27 + E 0,90 + TPI 3-4 + TZ T

IZAR CUTTING TOOLS S.A.L.
Parque Empresarial Boroa 2B2
48340 AMOREBIETA (Bizkaia) - Spain

comercial@izartool.com
Tel. 94 630 02 41

export@izartool.com
Tel. +34 94 630 02 45/46

izartool.com

Cliente
Customer
Client _____

Fecha
Date
Date _____

Dirección
Address
Adresse _____

Ciudad
Town
Ville _____

Contacto
Contact
Contact _____

Teléfono
Phone
Téléphone _____

E-mail
E-mail
E-mail _____

CONSULTA SIERRAS CINTA ESPECIALES / INQUIRY FOR SPECIAL BAND SAW BLADES / ENQUÊTE POUR LAMES DE SCIE À RUBAN SPÉCIALES

N° / Denominación Material
Material N° / Denomination
N° / Dénomination matériel _____

Dureza (N/mm²)
Strength (N/mm²)
Dureté (N/mm²) _____

Forma Pieza
Piece Shape
Forme pièce

☐ **Redonda** Round Rond
☐ **Cuadrada** Square Carré
☐ **Tubo** Pipe Tube
☐ **Perfil** Profile Profil
☐ **Otra** Another one Autre _____

Sección Transversal (Tubos)
Cross-Section (Pipes)
Section transversale (Tubes)

Diámetro (mm)
Diameter (mm)
Diamètre (mm) _____

Espesor Pared (mm)
Wall Thickness (mm)
Epaisseur paroi (mm) _____

Estado Superficie
Surface Conditions
Conditions surface

☐ **Forjado** Forged Forgée
☐ **Laminado** Rolled Laminée
☐ **Fundido** Cast Fonte
☐ **Estirado** Drawn Etirée
☐ **Otro** Another one Autre _____

Tipo Corte
Cutting Type
Type coupe

☐ **Unitario** Individual Unitaire
☐ **N° Capas** N° Layers N° couches _____
☐ **N° Paquetes** N° Bundles N° paquets _____

Sujeción (Mat. Planos / Cuadrados, Perfiles)
Clamping (Flat / Square Materials, Profiles)
Attachement (Mat. plans / Carrés, Profils)

☐ **Firme** Flat Plat
☐ **Solo en los Extremos** On Edge Seulement les filets

Dimensiones Hoja De Sierra
Band Saw Blade Dimensions
Dimensions lame de scie à ruban

Longitud (mm) Length (mm) Longueur (mm) _____
Ancho (mm) Width (mm) Largeur (mm) _____
Espesor (mm) Thickness (mm) Epaisseur (mm) _____

Modelo Máquina
Machine Type
Modèle machine _____

PEDIDO SIERRAS DE CINTA STáNDARD / STANDARD BAND SAW BLADE ORDER / COMMANDE POUR LAMES DE SCIE À RUBAN STANDARD

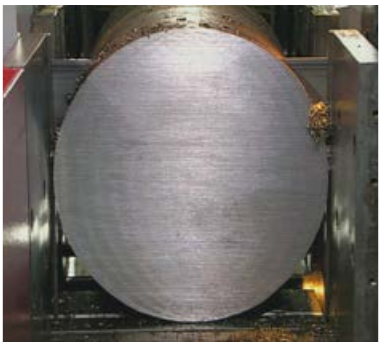
Cantidad Quantity Quantité	**Descripción Producto** Product Description Description produite	**Longitud x Ancho x Espesor (mm)** Length x Width x Thickness (mm) Longueur x largeur x epaisseur (mm)	**Dientes / Pulgada (TPI)** Tooth Pitch (TPI) Dents / Pouce (TPI)	**Forma Diente** Tooth Shape Forme dent	**Triscado** Set Type Avoyage
2	**Ref. 4223 IZARFLEX**	**2450 × 27 × 0,90**	**6-10**	**S**	

EJEMPLO / Example / Exemple

Selección de la Hoja de Sierra de Cinta Correcta
Selecting the right Band Saw Blade
Selection de la lame de scie à ruban adaptée

Espesor de la Pared Wall Thickness Épaisseur de paroi	Diámetro Exterior de Tubo (MM) / Pipe External Diameter (mm) / Diametre extérieure du tube (mm) Dientes por Pulgada / t.p.i. / d.p.p.																
mm	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1500
2	14	14	14	14	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
3	14	14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6
4	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4
5	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4
6	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4
8	14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3
10		8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3
12		8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
15		8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
20			6-10	5-8	4-6	4--6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
30				4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2
50						3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2
75								2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4- 2	1,4-2	1,4-2
100									2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2
150										2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4
200											1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25
250												1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25	0,75-1,25
300													1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25	0,75-1,25	0,75-1,25

Elección del Dentado Correcto para Macizos
Selecting the correct tooth pitch for solids
Élection de la denture correcte pour matériaux pleins



Dentado Constante
Constant Tooth Pitch Denture constante

Dentado t.p.i./d.p.p.	Longitud de Contacto Contact length / Longueur de contact Intervalo de Dentado Toothing interval / Intervalle des dents
24	6
18	10
14	15
10	15 - 30
8	30 - 50
6	50 - 80
4	80 - 120
3	120 - 200
2	200 - 400
1,25	300 - 800

Los dentados constantes son adecuados para materiales macizos.

Constant tooth pitches are suitable for solid materials.

Les dentures constantes sont appropiées pour des maténaux pleins.

Dentado Variable
Variable Tooth Pitch Denture variable

Dentado t.p.i./d.p.p.	Longitud de Contacto Contact length / Longueur de contact Intervalo de Dentado Toothing interval / Intervalle des dents
10-14	30
8-12	20 - 50
6-10	25 - 60
5-8	35 - 80
4-6	50 - 100
4-5	70 - 120
3-4	80 - 150
2-3	120 - 350
1,4-2	250 - 600
1,0-1,4	400 - 1000
0.75-1,25	700 - 1400
0.7-1,0	900 - 3000

Los dentados variables son recomendados para suprimir los fenómenos de resonancia y las vibraciones.

Variable tooth pitches are recommended to suppress the resonance phenomenons and vibrations.

Les dentures variables sont recommandées pour suprimer les phénomenes de resonance et les vibrations.

Tabla selección dentado
Tooth selection table
Tableau sélection denture

Dentado Tooth Denture	Perfil Profile Profil	Macizo Solid Plein
10 / 14	0-1 mm	0-10 mm
8 / 12	1-2,5 mm	10-20 mm
6 / 10	2,5-5 mm	20-40 mm
5 / 8	5-7 mm	40-50 mm
4 / 6	7-10 mm	50-90 mm
3 / 4	>10 mm	90-120 mm
2 / 3		>120 mm
1,4 / 2		>250 mm

Prevención de Problemas
Preventive Measures Prevention des problemes

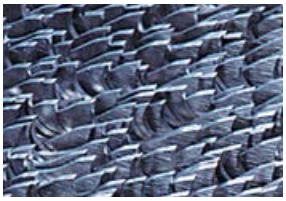
1- Elija la hoja de sierra adecuada (Ref., L, AxE, TPI, TZ, TR) para su máquina y para el material a cortar.
2- Ciñase a las condiciones de corte adecuadas (Vc, refrigeración) para cada material.
3- Ajuste la tensión de la hoja de sierra en la máquina a 43.500 psi / 300 N/mm².
4- Revise la máquina: estado de las guías laterales y de apoyo, posición del cepillo limpiaviruta...
5- Haga un rodaje de la hoja de sierra (avance al 50%) para eliminar la arista viva del diente, durante 300 cm² en piezas pequeñas ó 15 min. en piezas de grandes dimensiones.

1- Select the right band saw blade (Ref., L, AxE, TPI, TZ, TR) for your machine and the cutting material.
2- Keep to the right cutting conditions (Vc, cooling) for each material.
3- Adjust the band saw blade tension in the machine to 43.500 psi / 300 N/mm².
4- Check the machine: side & support slides condition, chip-removing brush position...
5- Make a run of the band saw blade (50% feed) to remove the tooth sharp edge, for 300 cm² with small pieces or 15 min. with big ones.

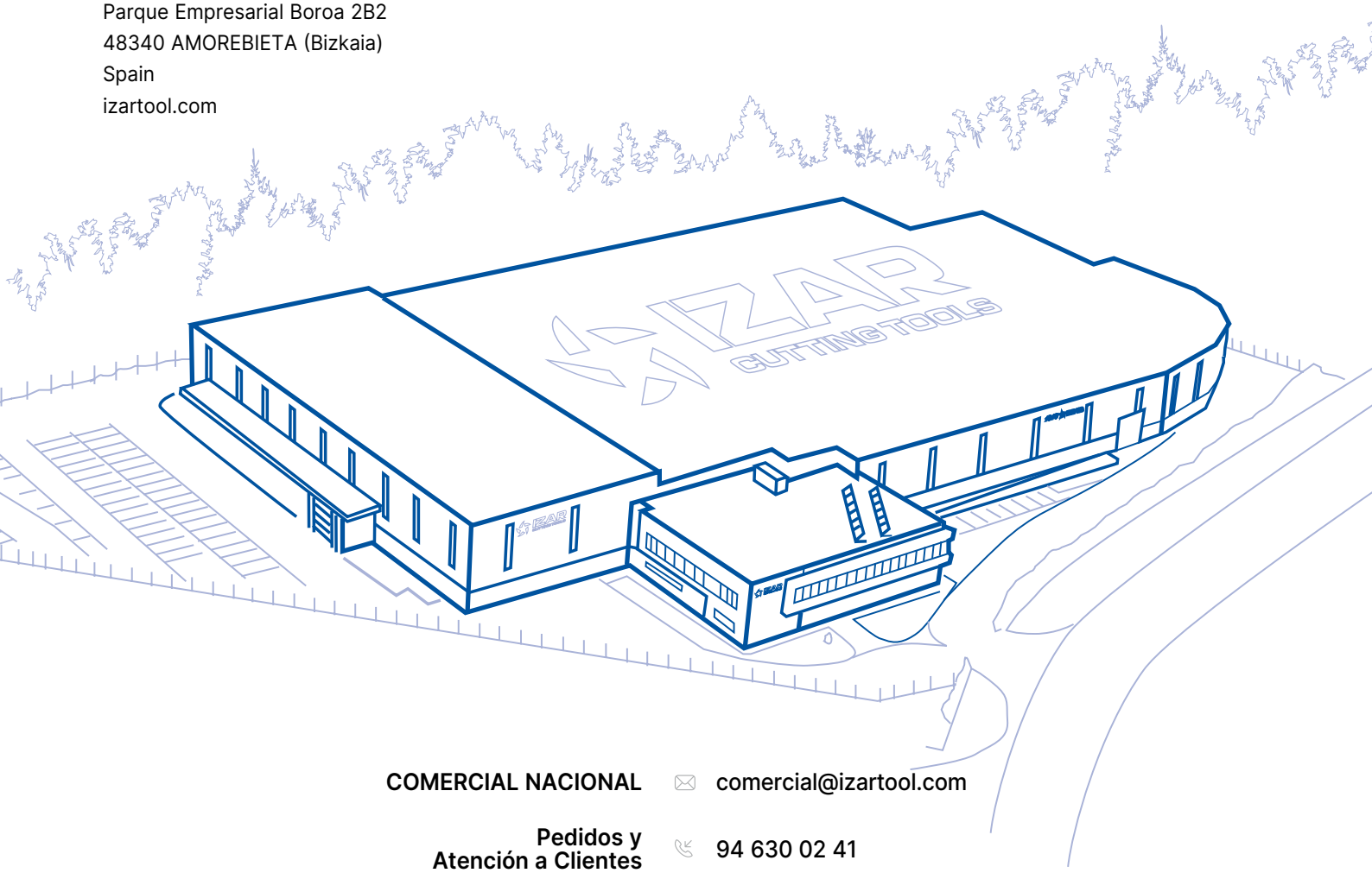
1- Choisissez la lame de scie plus convenable (Ref., AxE, TPI, TZ, TR) pour votre machine et le matériel à couper.
2- Mettez les conditions de coupe correctes (Vc, refrigeration) pour chaque materiel.
3- Ajustez la tension de chaque lame de scie sur la machine a 43.500 psi / 300 N/mm².
4- Revisez la machine: état des guides latérales et d´appui, position de la brosse pour nettoyer les copeaux...
5- Faites le rodage de la lame de scie (avance au 50%) pour elliminer les aretes vives du dent, pendant 300 cm² sur des pièces petites où 15 min. en pièces grandes.

Materiales y Velocidades de Corte Materials And Cutting Speeds Matières et Vitesses de Coupe

		GRUPO DE MATERIAL / Material / Matiére	DIN	VELOCIDAD (mtrs./min.) Speed / Vitesse	REFRIGERACIÓN (%) Coolant / Lubrification
P	P.1	**Aceros construcción** / **Construction steels** / Aciers de construction	St 37/St 42	60-90	10
			St 52/St 60	50-80	10
		Aceros cementación / **Case-hardening steels** / Aciers de cémentation	C 10/C 15	65-105	15
			21 Ni Cr Mo 2	40-60	10
			16 Mn Cr 5	40-70	10
		Aceros de construcción fundidos / **Cast steels** / Aciers de construction fonte	GS - 38	40-70	3
			GS - 60	35-60	3
	P.2	**Aceros nitruración** / **Nitriding steels** / Aciers de nitruration	34 Cr Al 6	20-45	5
		Aceros bonificados / **Alloyed heat-treatable steels** / Aciers supérieurs	C 35 / C 45	40-90	5
			34 Cr Ni Mo 6	40-70	5
			42 Cr Mo 4	40-70	5
		Aceros aleados para herramientas / **Alloyed tool steels** / Aciers alliés por outils	100 Cr 6	30-75	3
			100 Cr Mo 7 3	30-60	3
		Aceros para muelles / **Spring steels** / Aciers pour ressorts	65 Si 7	30-70	3
			50 Cr V 4	30-70	3
			C 80 W 1	35-70	3
		Aceros aleados para herramientas / **Alloyed tool steels** / Aciers alliés por outils	125 Cr 1	30-65	3
			X 210 Cr 12	15-40	**Seco** / **Dry** / À sec
			X 155 Cr V Mo 12 1	15-40	**Seco** / **Dry** / À sec
			90 Mn Cr V 8	20-45	3
		Aceros rápidos / **High speed steels** / Aciers rapides	S 6 - 5 - 2	25-50	3
			S3- 3 - 2	30-55	3
			S2- 10 - 1 - 8	20-45	3
			S18 - 0 - 1	20-45	3
			S10-4-3-10	20-45	3
	P.3	**Aceros para válvulas** / **Valve steels** / Aciers pour soupapes	X 45 Cr Si 93	25-55	5
			X 45 Cr Ni W 18 9	20-50	5
		Aceros altamente refractarios / **High temperature steels** / Aciers trés refractaires	X 12 Cr Co Ni 21 20	15-30	10
			X 20 Cr Mo WV 12 1	25-40	10
		Aceros refractarios / **Heat-resistant steels** / Aciers refractaires	X 15 Cr Ni Si 25 20	10-25	15
			X 12 Ni Cr Si 36 16	10-25	15
		Aceros bonificados / **Alloyed heat-treatable steels** / Aciers supérieurs	1000 -1200 N/mm²	20-35	5
			1200 -1 400 N/mm²	15-30	5
			1400 -1 600 N/mm²	10-25	5
M		**Aceros Inox. austeníticos** / **Austenitic stainless steel** / Aciers inox austénitiques	X 5 Cr Ni 18 10	20-50	10
			X 6Cr Ni Mo Ti 17 12 2	20-50	10
K		**Fundición** / **Cast** / Fonte	GG - 30	30-60	**Seco** / **Dry** / À sec
			GGG - 50	25-55	**Seco** / **Dry** / À sec
S		**Titanio puro** / **Unalloyed titanium** / Titane pur	Ti 1	15-45	10
N	N.1	**Cobre** / **Copper** / Cuivre	Ke - Cu	60-200	10
		Latón / **Brass** / Laiton	Cu Zn 40	80-300	3
			Cu Zn 40 Pb 2	80-300	3
			Cu Zn 15 Si 4	80-300	3
		Bronces Estaño / **Tin bronze** / Bronze	Cu Sn 6	80-160	3
			Cu Sn 8	80-160	3
		Fundición Bronce / **Bronze casting** / Fonte de bronze	Cu Sn 5 Zn Pb	60-150	3
			Cu Sn 10 Zn	60-150	3
	N.2	**Bronce Aluminio*** / **Aluminium bronze*** / Bronze Aluminium*	Cu Al 8	40-60	15
			Cu Al 10 Fe	30-40	15
			AMPCO 18	40-65	15
			AMPCO 25	30-50	15
	N.3	**Aluminio sin alear** / **Unalloyed aluminium** / Aluminium sans alliage	Al 99,8	80-800	25
	N.4	**Aleación ligera** / **Aluminium ligth alloy** / Faible alliage d'aluminium	Al Mg 3	80-800	25
			Al Mg 4,5 Mn	80-800	25
	N.5	**Fundición aleada de Aluminio** / **Aluminium cast alloy** / Fonte alliée d'aluminium	G - Al Si 6 Cu 4	80-800	25
			G - Al Si 12	80-800	25
			G -Al Mg3	80-800	25
			G - Al Cu 4 Ti	80-800	25
	N.6	**Materias Sintéticas Termoplásticas** **Thermoplastic plastics** / Termoplastiques plastiques	PVC	100-400	**Seco** / **Dry** / À sec
			Teflón	100-400	**Seco** / **Dry** / À sec
			Hostalen	100-400	**Seco** / **Dry** / À sec
			Polystyrol	100-400	**Seco** / **Dry** / À sec
		Aceros tornos automáticos / **Automatic steels** / Aciers de décolletage	9 S 20	60-120	15
		Aceros para hta. sin alear / **Unalloyed tool steels** / Aciers pour outils non alliés	C 125 W	30-65	3
		Aleaciones especiales / **Special alloys** / Alliages spéciaux	Inconel 718	8-20	20
			Hastelloy B	10-25	12
			Nimonic 901	8-20	20
			Nimonic 263	10-22	15
			Incoloy 840	11-23	15
		Aceros templados / **Hardened steels** / Aciers trempés	50 HRC	-	5
			55 HRC	-	5
			60 HRC	-	5
		Aleación / **Alloy** / Alliage	(Ni Cr Mo)	15-40	**Seco** / **Dry** / À sec
		Bronce estaño Plomo / **Tin bronze lead** / Bronze étain plomb	Cu Pb 20 SnS	80-160	3



IZAR CUTTING TOOLS, S.A.L.
C.I.F.: A-48932826
Parque Empresarial Boroa 2B2
48340 AMOREBIETA (Bizkaia)
Spain
izartool.com



COMERCIAL NACIONAL comercial@izartool.com

Pedidos y Atención a Clientes 94 630 02 41

Servicio Técnico 94 630 02 43

EXPORT SALES export@izartool.com

Orders & Customer Assistance +34 94 630 02 46

VENTES FRANCE france@izartool.com
+34 94 630 02 45

VENDITA ITALIA italia@izartool.com
+34 94 630 02 45

8 424448 917300

izartool.com

Todas nuestras publicaciones se imprimen en papel ecológico procedente de fuentes responsables con el medioambiente y la sociedad.

All our publications are printed on ecological paper from environmentally and socially responsible sources.

Toutes nos publications sont imprimées sur du papier écologique issu de sources écologiquement et socialement responsables.