



HOJAS DE SIERRAS DE CINTA

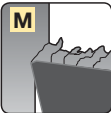
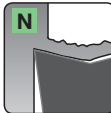
Band Saw Blades

Lames de Scie à Ruban

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)
1. ACERO STEEL ACIER	1.1	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			
	1.2		P.2	Aceros Aleados Alloyed Steels Aciers Allié	<31,6	<300	<1000
	1.3		P.3	Aceros Aleados Tratados - Aceros Bonificados Heat-Treatable Alloyed Steels Aciers Allié Supérieurs	31,6-42,8	300-400	1000-1300
	1.4		P.4	Materiales resistentes al desgaste Wear-Resistant Materials Matériaux résistant à l'usure	42,8-50,8	400-500	1300-1800
2. INOX STAINLESS STEEL INOX	2.1	M	P.5	INOX Ferríticos-Martensíticos Ferritic-Martensitic Stainless INOX Ferritiques-Martensitiques	<34	<320	<1100
	2.2			INOX Austeníticos Austenitic Stainless INOX Austenitiques	<24,5	<250	<850
3. FUNDICIÓN CAST IRON FONTE	3.1	K	K.1	Fundición Gris Grey Cast Iron Fonte Grise		<200	<700
	3.2		K.2	Fundición Nodular Nodular Cast Iron Fonte Nodulaire	<31,6	>200<300	>700<1000
4. TITANIO TITANIUM TITANE		S		Aleaciones Termorresistentes (Titanio, Inconel...) Heat-Resistant Alloys (Titanium, Inconel...) Alliages Thermorésistants (Titane, Inconel...)			
5. COBRE BRONZE - LATÓN COPPER BRONZE - BRASS CUIVRE BRONZE - LAITON	5.1	N	N.1	Cobre - Bronce - Latón Viruta Corta Copper - Bronze - Brass (Short Chip) Cuivre - Bronze - Laiton (Copeaux Courts)		<200	<700
	5.2		N.2	Cobre - Bronce - Latón Viruta Larga Copper - Bronze - Brass (Long Chip) Cuivre - Bronze - Laiton (Copeaux Longs)		<200	<700
6. ALUMINIO MAGNESIO ALUMINIUM MAGNESIUM	6.1	N	N.3	Al - Mg No Aleado Unalloyed Al - Mg Al - Mg Sans Alliage		<100	<350
	6.2		N.4	Aleaciones Al Si < 10% Al Alloys Si < 10% Alliages Al Si < 10%		<180	<600
	6.3		N.5	Aleaciones Al Si > 10% Al Alloys Si > 10% Alliages Al Si > 10%		<180	<600
7. MATERIALES SINTÉTICOS SYNTHETIC MATERIALS MATÉRIAUX SYNTHÉTIQUES	7.1	N	N.6	Termoplásticos Thermo-Plastics Thermoplastiques			
	7.2		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 Allié supérieurs	45<70		
		TIPO DE VIRUTA Chip Type Type de copeaux       					

Sistema antiguo
Old System
Ancien système

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 según 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 bimétalliques 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 contourage, 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

	20 mm; r = 140
	16 mm; r = 95
	13 mm; r = 65
	10 mm; r = 40
	8 mm; r = 30
	6 mm; r = 16
	4 mm; r = 8
	3 mm; r = 3

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.

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

*Both tables on page 368 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, où 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 368) vous permettront de choisir aisément la denture adaptée à votre cas.

Dentado constante

Constant tooth pitch Denture constante



Dentado variable

Variable tooth pitch Denture variable

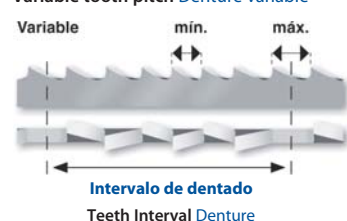


Tabla selección dentado

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

SELECCIÓN DE LA HOJA DE SIERRA DE CINTA CORRECTA

Selecting the right Band Saw Blade

Selection de la Lame de Scie à Ruban adaptée

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.

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.

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
- profilés à parois minces

Dent profilée (P)

Angle de coupe positif pour meilleure productivité:

- tubes et profilés
- 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. 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.

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.

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.



Geometría del filo de corte trapezoidal
Trapezoid Cutting Blade Geometry
Géométrie du filet de coupe trapézoïdal

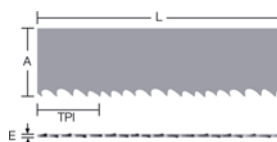


Intervalo de dentado
Teeth Interval
Denture

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



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

Ideal for heavy duty workshop 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 résistante à l'usure. Feuillard Flexible, bimétal, possibilité dentures 0 et +

HSSE
8% Co68-69
HRCGrupo
Group-Groupe
PSubgrup.
P.1
P.2Grupo
Group-Groupe
N**NEW!**

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
1125	13	0,65	3	19,83
1130				19,93
1138				20,05
1140				20,09
1300				21,66
1310				21,75
1325				21,89
1328				21,90
1330				21,92
1335				21,94
1340				22,02
1365				22,23
1385				22,41
1400				22,65
1410				23,22
1425				23,06
1435				23,22
1440				23,31
1450				23,44
1460				24,02
1470				24,60
1480				24,61
1525				24,65
1550				25,05
1580				25,21
1600				25,33
1630				25,49
1635				25,59
1638				25,64
1640				25,66
1645				25,72
1650				25,80
1660				25,97
1710				26,38
1715				26,46
1730				26,69
1735				26,77
1740				26,84
1745				26,93
1750				27,01
1790				27,62
1838				28,36
1840				28,38
1845				28,47
1875				28,93
2120				29,73
2150				30,15
2230				31,28
2240				31,40
2242				31,44
2390				32,68

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2440	13	0,65	3	33,36
2500				34,19
2550				34,87
2580				35,28
2735				36,64
2800				37,32
2840				37,84
2845				37,90
2890				38,53
2900				38,65
3115				40,89
3200				41,84
3355				43,57
3370				43,76
3430				44,55
3830				48,84
3857				49,18
4400				54,20
4440				54,63
4600				56,66
5140				63,31
1710	20	0,90	2	29,16
1735				29,58
1750				29,84
2000				32,02
2005				32,96
2010				33,90
2020				34,06
2035				34,48
2037				34,54
2040				34,58
2058				34,91
2060				34,92
2070				35,05
2075				35,12
2080				35,20
2085				35,26
2090				35,33
2095				35,40
2100				35,46
2110				35,61
2115				35,69
2120				35,78
2130				35,91
2140				36,03
2215				36,92
2225				37,08
2240				37,33
2265				37,73
2300				38,32
2355				38,96

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2360	20	0,90	2	39,05
2362				39,07
2365				39,13
2370				39,20
2375				39,26
2380				39,35
2400				39,67
2450				40,24
2465				40,49
2470				40,57
2490				40,90
2520				41,24
2530				41,38
2540				41,54
2542				41,57
2560				41,88
2600				42,53
2625				42,94
2630				43,02
2650				43,34
2665				43,60
2710				44,33
2750				44,98
2770				45,30
2970				46,40
3240				47,88
3454				50,63
3950				56,31
4270				60,87
4400				62,73
4485				63,94
4900				69,85
5800				79,31
2060	27	0,90	2	35,52
2070				35,70
2080				35,86
2085				35,95
2090				36,12
2100				36,25
2110				36,37
2140				36,72
2145				36,80
2150				36,88
2155				36,98
2360				39,70
2375				39,94
2400				40,36
2410				40,52
2440				41,02
2445				41,11
2450				41,19

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2455	27	0,90	2	41,27
2459				41,32
2460				41,33
2465				41,41
2470				41,49
2480				41,62
2500				41,97
2515				42,22
2520				42,30
2535				42,41
2540				42,45
2550				42,62
2560				42,76
2565				42,84
2570				42,91
2580				43,07
2600				43,34
2625				43,76
2655				43,98
2660				44,06
2680				44,51
2700				44,79
2710				44,96
2715				45,04
2720				45,13
2725				45,21
2730				45,29
2740				45,45
2750				45,50
2755				45,58
2760				45,65
2765				45,71
2770				45,80
2795				46,09
2800				46,16
2820				46,50
2825				46,58
2830				46,66
2835				46,73
2840				46,80
2845				46,88
2847				46,92
2850				46,97
2855				47,05
2860				47,13
2870				47,23
2884				47,38
2910				47,81
2915				47,87
2920				47,94
2925				48,02

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

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2927	27	0,90	2	48,06
2940				48,20
2945				48,29
2950				48,38
2960				48,54
2965				48,63
2985				48,84
3000				49,09
3010				49,25
3015				49,33
3020				49,40
3025				49,49
3035				49,66
3050				49,90
3084				50,26
3090				50,37
3100				50,55
3110				50,69
3120				50,85
3140				51,10
3150				51,26
3160				51,42
3175				51,63
3180				51,71
3200				52,04
3215				52,27
3220				52,35
3230				52,52
3250				52,84
3270				52,96
3280				53,03
3285				53,06
3300				53,29
3320				53,61
3345				54,02
3350				54,10
3352				54,13
3365				54,35
3370				54,44
3378				54,55
3380				54,58
3400				54,87
3420				55,14
3430				55,29
3435				55,37

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
3460	27	0,90	2	55,62
3490				55,91
3495				55,96
3500				56,04
3505				56,11
3550				56,85
3560				57,01
3600				57,65
3630				58,12
3640				58,28
3650				58,44
3660				58,60
3667				58,71
3700				59,25
3800				60,61
3810				60,77
3820				60,92
3830				61,08
3851				61,42
3853				61,45
3900				62,20
3930				62,68
3950				62,98
4000				63,78
4079				64,60
4090				64,77
4100				64,93
4115				65,17
4310				66,16
4470				66,96
4500				67,34
4600				68,84
4870				72,40
4875				72,47
4900				72,84
4960				73,63
5090				75,44
5430				80,10
5445				80,32
5600				85,21
6200				92,50
6500				96,98
7400				107,09

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2600	34	1,10	1	49,74
2620				50,12
3505				66,77
3530				67,25
3634				69,23
3655				69,63
3660				69,72
3851				73,36
4020				75,40
4100				76,90
4115				77,15
4120				77,23
4130				77,43
4160				77,99
4180				78,36
4250				79,67
4260				79,86
4300				80,62
4335				80,90
4370				81,56
4400				82,12
4420				82,48
4440				82,86
4470				83,42
4520				83,96
4570				84,88
4600				85,44
4610				85,62
4640				86,18
4670				86,74
4720				87,47
4750				87,90
4770				88,27
4780				88,46
4800				88,83
4900				90,37
4930				90,92
4970				91,69
4990				92,06
5000				92,24
5070				93,50
5080				93,69

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
5090	34	1,10	1	93,87
5200				95,60
5270				96,89
5320				97,81
5400				99,28
5500				101,10
5600				102,95
5720				105,16
6340				109,54
6350				109,72
6360				109,91
7010				120,43
4115	41	1,30	1	110,10
4500				120,40
4650				123,72
4670				124,26
4930				130,14
5000				131,98
5334				140,81
5400				142,55
5450				143,86
5500				145,18
5600				147,82
5800				151,66
5920				154,80
6500				168,10
6600				170,68
6675				172,62
6775				175,20
6800				175,85
6990				180,77
7400				191,25
7470				193,06
7880				203,66

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

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

Rollos sin Soldadura
Rolls without Welding
Rouleaux non soudées

L mm	A mm	E mm	8% Co €
30500	13	0,65	341,54
100000	20	0,90	1229,57
100000	27	0,90	1307,50
100000	34	1,10	1545,62
75000	41	1,30	1688,51



Unidades pedido mínimo
Minimum order units
Unités commande minimale

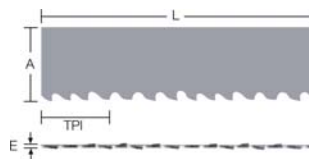
Ejemplo Pedido / Order Example / Exemple Commande

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

HSSE
8% Co68-69
HRCGrupo
Group-Groupe
PSubgrup.
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 développée pour la coupe des profils, poutres et tubes (aussi pour paquets).

Similaire Ref. 4228 pour grandes rendements.

NEW!					NEW!					NEW!					NEW!				
L	A	E		8% Co	L	A	E		8% Co	L	A	E		8% Co	L	A	E		8% Co
mm	mm	mm		€ 1 ud.	mm	mm	mm		€ 1 ud.	mm	mm	mm		€ 1 ud.	mm	mm	mm		€ 1 ud.
2000	20	0,90	2	37,80	2550	27	0,90	2	46,41	3300	27	0,90	2	57,14	4640	34	1,10	1	103,41
2060				38,74	2570				46,69	3320				57,49	4780				106,30
2070				38,90	2575				46,77	3350				58,01	4970				110,21
2080				39,06	2600				47,20	3370				58,36	4990				110,62
2090				39,22	2680				48,01	3420				59,65	5000				110,86
2100				39,38	2700				48,78	3495				60,79	5040				111,74
2110				39,53	2750				49,10	3505				60,96	5104				113,02
2140				40,02	2755				49,22	3660				61,49	5200				114,95
2240				41,52	2760				49,28	3800				62,48	5300				117,01
2265				41,98	2765				49,33	3810				62,65	5334				117,76
2360				43,45	2825				50,27	3820				62,81	5500				121,47
2362				43,50	2835				50,33	3853				63,36	5870				126,57
2370				43,62	2845				50,35	3900				64,69	6350				133,18
2375				43,69	2910				50,60	3925				65,10	4115	41	1,30	1	129,27
2400				44,09	2920				50,78	4014				65,97	4640				144,62
2450				44,83	2925				50,86	4090				66,80	5040				156,31
2465				45,11	2927				50,89	4500				76,52	5265				162,89
2530				46,12	2945				51,17	3505	34	1,10	1	80,02	5450				168,30
3000				54,29	2950				51,25	3925				88,34	5800				178,54
2080	27	0,90	2	44,10	2995				52,07	4100				92,29	5920				182,05
2150				44,22	3010				52,32	4120				92,71	6175				189,89
2450				44,93	3090				55,47	4250				95,21	6585				201,51
2455				44,97	3100				55,65	4335				97,13	6775				207,06
2460				45,01	3150				55,77	4520				100,94	6900				210,71
2480				46,14	3160				55,80	4570				101,97	6990				213,46
2530				46,33	3180				55,86	4600				102,65	7470				227,37

Rollos sin Soldadura
Rolls without Welding
Rouleaux non soudés

L	A	E	8% Co
mm	mm	mm	€
100000	20	0,90	1467,59
100000	27	0,90	1525,27
100000	34	1,10	1872,96
75000	41	1,30	1994,15

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

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



Unidades pedido mínimo
Minimum order units
Unités commande minimale

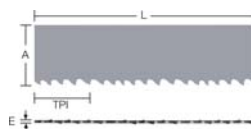
Ejemplo Pedido / Order Example / Exemple Commande

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



Grupo Group-Gruppe	Subgrup. P.1 - P.2 P.5	Grupo Group-Gruppe
P		M

Grupo Group-Gruppe	Grupo Group-Gruppe
K	N

HSSE
8% Co

4% Cr

68-69
HRC

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 profiles. Denture variable 0° convenable pour profilés 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	24,79
1138				25,65
1140				25,68
1300				28,24
1310				28,46
1325				28,63
1330				28,75
1335				28,85
1340				28,95
1350				29,15
1368				29,54
1400				29,90
1425				30,23
1430				30,28
1435				30,41
1440				30,50
1450				31,32
1460				31,54
1470				31,75
1550				32,74
1575				33,27
1580				33,38
1605				33,50
1635				33,64
1638				33,69
1640				33,71
1645				33,83
1650				33,94
1680				34,55
1735				35,25
1740				35,30
1750				35,48
1974				40,03
2180				44,17
2240				45,38
2265				45,90
2900				58,76

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
1125	13	0,90	3	25,35
1140				25,68
1325				28,63
1330				28,75
1335				28,85
1375				29,68
1470				31,75
1485				32,07
1638				33,69
1640				33,71
1650				33,94
1735				35,25
1750				35,48
1840				37,32

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
1735	20	0,90	2	35,25
2000				37,80
2010				37,99
2035				38,26
2045				38,45
2060				38,74
2070				38,90
2080				39,06
2082				39,08
2085				39,14
2090				39,22
2100				39,38
2110				39,53
2130				39,83
2140				40,02
2150				40,20
2265				41,98
2360				43,46
2362				43,50
2370				43,62
2375				43,69
2400				44,09
2465				45,11
2480				45,38
2500				45,66
2520				45,94
2530				46,12
2600				47,40
2825				50,27
2960				52,68
2980				53,03

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2080	27	0,90	2	44,10
2100				44,13
2110				44,15
2145				44,21
2150				44,22
2360				44,72
2375				44,73
2400				44,76
2430				44,81
2435				44,82
2440				44,82
2445				44,83
2450				44,93
2455				44,96
2460				44,98
2470				45,57
2480				46,14
2490				46,19
2500				46,23
2520				46,29
2535				46,35
2550				46,41
2560				46,53
2565				46,59
2570				46,69
2600				47,20
2655				47,56
2660				47,65
2680				48,01
2700				48,78
2710				48,96
2715				48,97
2720				48,97
2730				49,01
2740				49,04
2745				49,07
2750				49,10
2755				49,22
2760				49,28
2765				49,33
2780				49,59
2805				49,93
2820				50,19
2825				50,27
2830				50,32
2835				50,33
2840				50,34
2845				50,35
2850				50,43

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

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2870	27	0,90	2	50,44
2885				50,45
2900				50,46
2910				50,63
2920				50,74
2925				50,86
2927				50,88
2950				51,25
2965				51,51
3000				52,16
3010				52,32
3025				52,59
3035				52,76
3080				55,29
3090				55,47
3100				55,65
3110				55,67
3120				55,70
3135				55,74
3140				55,75
3150				55,77
3160				55,81
3180				55,86
3200				56,21
3270				56,63
3300				57,14
3320				57,49
3335				57,75
3340				57,83
3345				57,93
3350				58,01
3352				58,04
3370				58,36
3400				59,53
3420				59,65
3440				59,99
3454				60,24
3485				60,27
3505				60,28
3560				60,72
3630				61,00
3660				61,49
3670				61,67

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
3800	27	0,90	2	62,48
3810				62,65
3820				62,81
3830				62,96
3835				63,05
3850				63,30
3851				63,31
3857				63,42
3900				64,12
3930				64,62
4090				66,80
4115				67,21
4230				69,07
4250				69,40
4280				69,90
4500				73,49
4600				75,12
4820				83,96
4870				84,82
4880				85,00
5030				87,61
5200				90,58

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
3320	34	1,10	1	75,80
3505				80,02
3660				82,39
3800				85,54
3820				85,99
3860				86,89
3920				88,20
3950				88,88
4020				90,45
4030				90,68
4100				92,26
4120				92,71
4250				95,22
4335				97,13
4380				98,16
4400				98,60
4420				99,06
4450				99,49
4470				99,93
4520				100,94
4570				101,97
4610				102,74
4620				102,97
4640				103,41
4780				106,30
4800				106,75
4930				109,31
4970				110,21
4990				110,62
5040				111,57
5050				111,79
5090				112,52
5200				114,95
5300				117,01
6350				132,03
6500				134,94
6550				135,98
7550				155,57

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
4115	41	1,30	1	129,27
4500				140,26
4640				144,62
4930				152,90
5000				155,08
5040				156,31
5265				162,89
5300				163,98
5350				165,53
5450				168,30
5700				175,28
5920				182,05
6175				189,89
6400				196,27
6585				201,51
6775				207,06
6900				210,71
7470				227,37
7880				239,86
8200				249,60

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 x 0,65				S	S	S
13 x 0,90				S	S	S
20 x 0,90		S	S	S	S	S
27 x 0,90	S	S	S	S	S	S
34 x 1,10	S	S	S	S	S	
41 x 1,30	S	S	S	S		

Rollos sin Soldadura / Rolls without Welding / Rouleaux non soudées

L mm	A mm	E mm	8% Co €	L mm	A mm	E mm	8% Co €
30500	13	0,65	429,28	100000	27	0,90	1525,27
123000			1729,83	134000			2099,61
30500	13	0,90	429,28	100000	34	1,10	1872,96
100000	20	0,90	1467,59	75000	41	1,30	1994,07

Unidades pedido mínimo
Minimum order units
Unités commande minimale

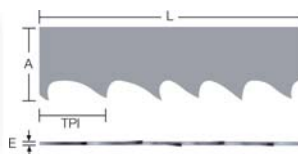
Ejemplo Pedido / Order Example / Exemple Commande

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

HSSE
8% Co

4% Cr

68-69
HRCGrupo
Group-Groupe
PSubgrup.
P.1 - P.2
P.5Grupo
Group-Groupe
MGrupo
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 supérieures, convenable pour la coupe de grandes pièces pleins.

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
2080	27	0,90	2	44,10
2150				44,22
2450				44,93
2459				44,97
2460				44,98
2480				46,14
2550				46,41
2570				46,69
2590				47,02
2600				47,20
2680				48,01
2700				48,78
2710				48,96
2720				49,02
2750				49,10
2755				49,22
2760				49,28
2765				49,33
2800				49,83
2825				50,27
2835				50,32
2845				50,35
2855				50,52
2910				50,63
2925				50,86
2950				51,25
3000				52,16
3010				52,32
3025				52,58
3035				52,76
3100				55,65
3105				55,66

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
3120	27	0,90	2	55,71
3140				55,76
3150				55,78
3180				55,86
3200				56,24
3222				56,60
3240				56,92
3300				57,14
3320				57,49
3345				57,93
3350				58,01
3352				58,05
3400				59,29
3420				59,65
3445				60,08
3500				60,86
3505				60,96
3550				61,12
3640				61,42
3660				61,49
3770				62,00
3800				62,48
3810				62,64
3820				62,81
3830				62,97
3900				64,12
3930				64,62
4090				66,80
4115				67,21
4310				73,53
4500				76,52

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
3350	34	1,10	1	73,18
3505				80,02
3820				85,98
4020				90,49
4100				92,29
4120				92,71
4130				92,94
4160				93,61
4210				94,73
4220				94,96
4250				95,63
4335				97,13
4420				98,70
4440				99,15
4450				99,37
4470				99,83
4520				100,94
4530				101,16
4570				101,97
4640				103,54
4770				106,07
4780				106,30
4860				108,09
4865				108,18
4970				110,21
4990				110,62
5000				110,86
5090				112,85
5156				113,98
5200				114,95
5270				116,35
5300				117,01

NEW!

L mm	A mm	E mm		8% Co € 1 ud.
4115	41	1,30	1	129,27
4500				140,26
4640				144,62
4650				144,92
4700				146,49
4900				151,98
4930				152,90
5040				156,31
5080				157,55
5340				165,23
5350				165,53
5450				168,62
5800				178,54
5890				181,13
5920				182,05
6500				198,90
6585				201,51
6675				204,26
6775				207,06
6800				207,82
6900				210,71
7470				227,37
8200				236,87
8400				242,54
5800	54	1,60	1	220,67
6040				233,74
6200				242,45
6270				245,05
6500				253,52
7140				277,23
7200				279,44
7460				289,03
7545				292,10
7600				294,23
8900				352,53

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 x 0,90		K	K	K	K
34 x 1,10	K	K	K	K	K
41 x 1,30	K	K	K	K	K
54 x 1,30	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 €
100000	20	0,90	1467,59
100000	27	0,90	1525,27
134000			2099,61
100000	34	1,10	1872,96
75000	41	1,30	1994,15

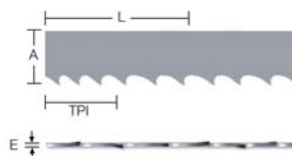
Ejemplo Pedido / Order Example / Exemple Commande

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

HSSE
10% Co70
HRCGrupo
Group-Groupe
PSubgrup.
P.1 - P.2
P.3Grupo
Group-Groupe
MGrupo
Group-Groupe
SGrupo
Group-Groupe
NSubgrup.
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	44,18
2150				45,44
2450				50,99
2480				51,51
2550				52,82
2600				53,72
2700				55,57
2750				56,49
2825				57,87
2845				58,27
2910				59,43
2950				60,15
3010				61,26
3100				62,90
3120				63,30
3200				64,92
3350				67,53
3370				67,93
3420				68,79
3505				70,35
3660				73,22
3800				75,78
3830				76,37
4090				81,13
4500				88,66
4900				96,01
5090				99,52
7400				141,98

L mm	A mm	E mm		10% Co € 1 ud.
3505	34	1,10	1	86,56
3851				92,95
4100				100,01
4250				103,41
4335				105,33
4520				109,49
4600				111,33
4780				115,37
4800				115,85
4970				119,66
5040				121,26
5200				124,85
5300				127,11
5500				131,62
6350				150,83

L mm	A mm	E mm		10% Co € 1 ud.
4115	41	1,30	1	140,34
4570				154,92
4640				157,19
5040				169,99
5265				177,21
5450				183,13
5730				191,99
5800				194,33
5920				198,19
6000				200,75
6175				206,37
6585				219,48
6775				225,59
6900				229,61
6990				232,47
7470				247,87
7880				260,98
8200				271,26

L mm	A mm	E mm		10% Co € 1 ud.
5800	54	1,60	1	259,68
6040				269,88
6200				276,68
6500				289,45
6800				302,13
7200				319,19
7600				336,19
8900				391,42
10000				438,19

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 x 0,90			K	K	K
34 x 1,10		K	K	K	
41 x 1,30		K	K	K	
54 x 1,60	K	K	K	K	

Unidades pedido mínimo
Minimum order units
Unités commande minimale

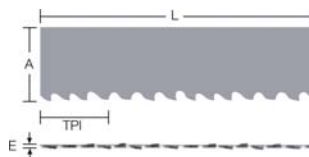
Ejemplo Pedido / Order Example / Exemple Commande

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

MD/HM
Carbure1700
HV**Grupo 3**
Subgr.
3.1/3.2**Grupo**
Group-Groupe
K**Grupo**
Group-Groupe
N**Subgrup.**
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			118,16
1325						136,24
1640						167,08
1750						177,82
2000	20	0,80	2			185,50
2060						190,90
2110						195,36
2140						198,04
2265						209,23
2360						217,72
2370						218,61
2400						221,27
2465						227,13
2550						234,69
2080	27	0,90	2		160,58	200,97
2150					165,78	207,56
2450					188,06	235,64
2550					195,48	245,01
2600					199,18	249,70
2700					206,63	259,08
2765					211,46	265,14
2845					217,37	272,63
2910					222,22	278,75
2950					225,17	282,50
3010					229,65	288,11
3100					236,33	296,53

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		240,76	302,10
3180					242,26	304,01
3350					254,89	319,95
3420					260,11	326,53
3505					266,41	334,47
3660					277,91	348,98
3800					288,31	362,10
4090					309,81	389,28
3505	34	1,10	1	247,64	287,01	362,02
4100				288,41	334,47	422,22
4335				304,51	353,24	445,99
4520				317,19	367,99	464,71
4640				325,41	377,59	476,82
4780				335,01	388,73	491,00
4970				348,04	403,87	510,23
5200				363,79	422,22	533,51
5500				384,34	446,18	563,85
4115	41	1,30	1	324,95	387,43	464,94
4640				365,31	435,78	523,15
5040				396,08	472,63	567,52
5450				427,60	510,39	613,03
5920				463,76	553,65	665,15
6585				514,93	614,90	738,91
6900				539,11	643,91	773,85
7470				582,99	696,42	837,09

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

A x E	TPI		
	1,4-2	2-3	3-4
13x0,80			T
20x0,80			T
27x0,90		T	T
34x1,10	T	T	T
41x1,30	T	T	T



Unidades pedido mínimo
Minimum order units
Unités commande minimale

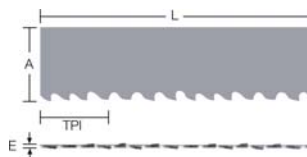
Ejemplo Pedido / Order Example / Exemple Commande

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



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

Suavidad extrema para una alta Vc. Apta para Circonio, 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			241,41
2150						249,33
2450						283,26
2550						294,54
2600						300,19
2700						311,50
2765						318,88
2845						327,90
2910						335,28
2950						339,79
3010						346,58
3100						356,75
3180						365,80
3350						385,03
3420						392,95
3505						402,53
3660						420,08
3800						435,90
4090						468,72

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		346,47	444,95
4100					404,03	519,25
4335					426,73	548,56
4520					444,65	571,64
4640					456,23	586,63
4780					469,79	604,13
4970					488,18	627,83
5200					510,42	656,52
5500					539,43	693,97
4115	41	1,30	1	415,42	459,67	585,44
4640				467,35	517,21	659,05
5040				506,90	561,06	715,11
5450				547,46	606,04	772,62
5920				593,93	657,55	838,51
6585				659,69	730,47	931,76
6900				690,84	765,02	975,89
7470				747,21	827,50	1055,80

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

A x E	TPI		
	1,4-2	2-3	3-4
27x0,90			T
34x1,10		T	T
41x1,30	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

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	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	4-6
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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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 Tooth spacing 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 appropriées pour des matériaux 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 Tooth spacing 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 phenomena and vibrations.

Les dentures variables sont recommandées pour supprimer les phénomènes de résonance et les vibrations.

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- Cíñase 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, réfrigération) pour chaque matériel.
- 3- Ajustez la tension de chaque lame de scie sur la machine à 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 éliminer les arêtes vives du dent, pendant 300 cm² sur des pièces petites ou 15 min. en pièces grandes.



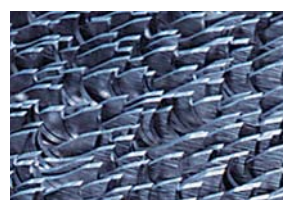
SELECCIÓN DE LA HOJA DE SIERRA DE CINTA CORRECTA

Selecting the right Band Saw Blade

Selection de la Lame de Scie à Ruban adaptée

MATERIALES Y VELOCIDADES DE CORTE Materials And Cutting Speeds Matières et Vitesses de Coupe

		GRUPO DE MATERIAL / Material / Matière	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
		Aceros de construcción fundidos / Cast steels / Aciers de construction fonte	16 Mn Cr 5	40-70	10
			GS - 38	40-70	3
	P.2	Aceros de construcción fundidos / Cast steels / Aciers de construction fonte	GS - 60	35-60	3
		Aceros nitruración / Nitriding steels / Aciers de nitruration	34 Cr Al 6	20-45	5
		Aceros bonificados / Alloyed heat-treatable steels / Aciers superieurs	C 35 / C 45	40-90	5
			34 Cr Ni Mo 6	40-70	5
			42 Cr Mo 4	40-70	5
			100 Cr 6	30-75	3
		Aceros aleados para herramientas / Alloyed tool steels / Aciers allies por outils	100 Cr Mo 7 3	30-60	3
			65 Si 7	30-70	3
			50 Cr V 4	30-70	3
			C 80 W 1	35-70	3
		Aceros para muelles / Spring steels / Aciers pour ressorts	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 très 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 superieurs		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 austenitiques	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 alea / Unalloyed aluminium / Aluminium sans alliage	Al 99,8	80-800	25
	N.4	Aleación ligera / Aluminium ligh 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 / Thermoplastiques 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 alea / Unalloyed tool steels / Aciers pour outils non allies	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 / IAciers 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 Sn5	80-160	3





COMERCIAL NACIONAL

E-mail comercial@izartool.com

Pedidos y Atención a Clientes

Tel. 94 630 02 41

Fax 94 630 02 36

Servicio Técnico

Tel. 94 630 02 43

Fax 94 630 05 42

Parque Empresarial Boroa 2B2
48340 Amorebieta, Bizkaia (Spain)

EXPORT SALES

E-mail export@izartool.com

Orders & Customer Assistance

Tel. +34 94 630 02 46

Fax +34 94 630 02 37

VENTES FRANCE

Courriel france@izartool.com

Tel. +34 94 630 02 45

GPS:
43° 14' 9" N
02° 45' 38" W

izartool.com



8 424448 815033