



MÁQUINAS DE SIERRA DE CINTA

CATÁLOGO 2026





ESSENTIAL

PROFESSIONAL



- Opción multiuso: corte de tubos y perfiles de pequeño espesor, así como de pequeños macizos. Diseño de dientes con una mayor vida útil en cortes variados.

- Corte eficiente de aceros estructurales: dientes reforzados con triscado progresivo, reducen vibración y soportan choque. Ideal para perfiles HEA, HEB, IPN, UPN.

APLICACIONES		Tubos redondos de paredes finas	●	● ●
		Perfiles en "L"	●	● ●
		Perfiles en "U"	●	● ●
		Vigas grandes	●	● ●
		Perfil cuadrados	●	● ●
		Pletinas	●	
		Tubos redondos de paredes gruesas	●	
		Macizos redondos	●	
		Secciones macizas grandes	●	
		Macizos cuadrados o rectangulares	●	
		Macizos pequeños	●	●
		Pallet		

Rendimiento de corte	Bueno ●	Óptimo ●●	Excelente ●●●
----------------------	---------	-----------	---------------

	ESSENTIAL Nº dientes/pulgada							PROFESSIONAL Nº dientes/pulgada							
Dimensiones (largo x espesor) mm	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	3B	4H
6 x 0,65															
6 x 0,90															
10 x 0,65															
13 x 0,65					●	●	●								●
13 x 0,90					●	●	●								●
20 x 0,90			●	●	●	●	●			●	●		●		
27 x 0,90		●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	
34 x 1,10	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●				
41 x 1,30	●	●	●	●				●	●	●					
54 x 1,60								●	●	●					
67 x 1,60								●	●						

PALLET



- Diseñado para reparación y desmontaje de palets de madera, asegura un corte óptimo de clavos y grapas.

	●		
	●		
	●		
	●		
	●		
	●	● ● ●	
	● ●	● ● ●	
	● ●	● ● ●	
	● ●	● ● ●	
	● ●	● ● ●	
	● ●		
			● ●

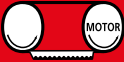
[illegible]

VERSA 1 PH - 230 V

Sierra de cinta manual



- 2 Velocidades de corte: 60 y 80 m/min
- Protección térmica
- Filtro EMC (Interferencia Electro Magnética)
- Corte angular 0°-45° dcha.
- Muy ligera y con dispositivo de bloqueo del arco para facilitar su transporte
- CORTE EN SECO
- **Certificado CE**

				
Desarrollo (mm)	Velocidad de corte m/min	Arrastre sierra KW	Dimensiones de la máquina (mm)	Kg
1335 x 13 x 0,65	60-80	0,85	640 x 330 x 400	16

CAPACIDADES (mm)

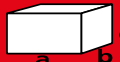
0°			45° →		
					
105	95x95	100x85	65	65x65	65x60

AVALON 1 PH - 230 V

Sierra de cinta gravitacional manual



- Avance gravitacional
- 3 niveles de presión de corte
- Parada automática al finalizar el corte
- Corte angular 0°-45° dcha.
- Dispositivos de bloqueo del arco para facilitar su transporte
- CORTE EN SECO
- **Certificado CE**

 MOTOR	 MOTOR	 MOTOR		
Desarrollo (mm)	Velocidad de corte m/min	Arrastre sierra KW	Dimensiones de la máquina (mm)	Kg
1470 x 13 x 0,65	45	0,375	680 x 290 x 390	26

CAPACIDADES (mm)

0°		45° →	
			
100	150x100	85	85x100

Sierra de cinta gravitacional con descenso asistido



- Diseño del arco en hierro fundido, que lo hace más robusto, limitando vibraciones y facilitando el corte de secciones macizas
- Cilindro hidráulico regulador del avance de corte
- Guías sierra de cinta con rodamientos
- Manómetro en grupo tensor
- Mordaza con apriete rápido
- Cepillo limpiador de viruta
- 2 velocidades de corte
- Bomba refrigerante
- Micro seguridad cárter
- Micro fin de corte
- Corte 0°-45° dcha
- **Certificado CE**

						
Desarrollo (mm)	Velocidad de corte m/min	Arrastre sierra KW	Bomba Refrigerante W	Dimensiones de la máquina (mm)	Kg	Altura de trabajo (mm)
2080 x 20 x 0,9	40-80	0,75	100	1230 x 510 x 1325	152	900

CAPACIDADES (mm)

0°			45° →		
					
170	170x170	190x150	125	125x125	120x95

BESTAND 3 PH - 400 V

Sierra de cinta gravitacional con descenso asistido



- Diseño reforzado del arco en hierro fundido, que lo hace más robusto, limitando vibraciones y facilitando el corte de secciones macizas
- El posicionamiento del panel de mando permite que todo sea más accesible para el operario (volante mordaza, apriete rápido, pulsador de emergencia y resto de componentes)
- Cilindro hidráulico regulador del avance de corte
- Guías sierra de cinta con placas de metal duro y rodamientos
- Manómetro en grupo tensor
- Mordaza con apriete rápido
- Cepillo limpiador de viruta
- 2 velocidades de corte
- Bomba refrigerante
- Micro seguridad cárter
- Micro fin de corte
- Corte 0°-60° dcha
- **Certificado CE**

						
Desarrollo (mm)	Velocidad de corte m/min	Arrastre sierra KW	Bomba Refrigerante W	Dimensiones de la máquina (mm)	Kg	Altura de trabajo (mm)
2480 x 27 x 0,9	45-90	1,10	100	1370 x 520 x 1400	185	900

CAPACIDADES (mm)

0°			45° →			60° →		
								
225	190x190	245x150	145	145x145	150x190	90	90x90	90x115

RODAJE DE LA CINTA

El seguimiento de los procedimientos correctos de rodaje para una hoja de sierra de cinta bi-metal garantiza una vida más larga, cortes más rápidos durante más tiempo y con un rendimiento consistente superior. Al contrario, la vida de la hoja puede verse comprometida significativamente si los procedimientos de rodaje adecuados no son seguidos correctamente.

MÁXIMA VIDA ÚTIL DE LA CINTA

Los dientes de una nueva hoja de sierra de cinta tienen el diente muy afilado. Para soportar las presiones de corte aplicadas durante la acción de corte de la sierra de cinta, la punta de cada diente de la hoja debe ser redondeada hasta la obtención de un radio extremadamente pequeño.

Materiales fáciles de cortar tales como acero al carbono y aluminio:

- Seleccione la velocidad recomendada de corte de la sierra de cinta en función del material a cortar.
- Reduzca el avance de corte en aproximadamente un 50% respecto a lo indicado para los primeros cortes (323-645 cm²).
- Después de este periodo, aumente gradualmente el avance hasta alcanzar el avance normal de corte.
- Asegurese de un adecuado desalojo de viruta.
- Evite vibración.

Materiales difíciles de cortar tales como aleaciones con base níquel (inconel, aceros endurecidos, aceros para herramientas y aceros inoxidables):

- Seleccione la velocidad recomendada de corte de la sierra de cinta en función del material a cortar.
- Reduzca el avance de corte en aproximadamente un 25% respecto a lo indicado para los primeros cortes (160-485 cm²).
- Después de este periodo, aumente progresivamente el avance en las siguientes operaciones de corte hasta alcanzar el avance normal recomendado.
- Se puede modificar ligeramente la velocidad de corte durante el rodaje en caso de producirse demasiado ruido y vibraciones.
- Asegurese de un adecuado desalojo de viruta.
- Evite vibración.



NUEVA CINTA
CON DIENTE
MUY AFILADO



DIENTE TRAS
UN RODAJE
CORRECTO



DIENTE TRAS
UN RODAJE
INCORRECTO

SERVICIO DE ASISTENCIA TÉCNICA PARA SIERRAS DE CINTA

Nuestros técnicos están a su disposición para la puesta a punto y desarrollo de un mantenimiento preventivo de sus máquinas de sierra de cinta que utilicen sierras de cinta Skerp. Ellos realizarán una revisión de sus máquinas, que incluye una revisión detallada de sus condiciones, de la colocación de las sierras y de su funcionamiento para maximizar la vida útil tanto de la cinta como de su máquina de sierra de cinta.

FORMACIÓN

Para obtener asistencia, formación y consejos más concretos acerca del rodaje de la cinta o de cualquier tema relacionado con la colocación o el funcionamiento de la cinta, contáctese con nuestro Servicio de Asistencia Técnica por teléfono, fax o correo electrónico.

Tel.: 943 100 311

Email: info.fegemu@fegemu.com

Web: www.fegemu.com



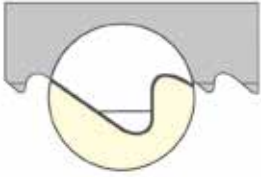
Comience a cortar el material con un avance de corte reducido.

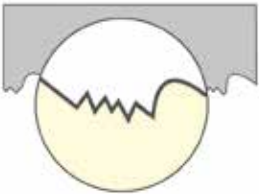
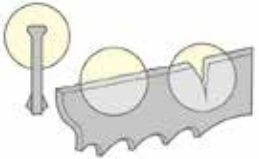
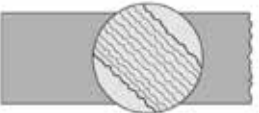


Después del ablandamiento (20 a 30 minutos), aumente el avance gradualmente hasta alcanzar el avance de corte recomendado.

TABLA DE CORTE PARA LÁMINAS DE SIERRA DE CINTA

Material	Dimensión de la Pieza (mm)		50-125 mm	
	Velocidad / Índice de Corte		VC m/min	IC cm²/min
	Norma ABNT / AISI / SAE	Dureza		
Aceros al carbono	1005-1012	150HB	79 - 91	77 - 103
	1015-1026	150HB	76 - 88	71 - 97
	1030-1055, A36	175HB	55 - 67	52 - 58
	1060-1095	200HB	49 - 61	39 - 52
Aceros manganeso	1330-1345	200HB	55 - 67	39 - 52
	1513-1527	150HB	79 - 91	77 - 103
	1536-1552	175HB	61 - 79	52 - 65
	1561-1572	200HB	49 - 61	39 - 52
Aceros molibdeno	4012-4024	175HB	61 - 73	45 - 58
	4030-4042	175HB	58 - 70	45 - 52
	4047-4068	175HB	55 - 67	39 - 52
Aceros níquel cromo molibdeno	8115, 8615-8622, 8145, 8625-8637	175HB	61 - 73	45 - 58
	4340, 8640-8660, 8740	200HB	55 - 67	39 - 52
	4320, 8720, 8822	200HB	61 - 73	45 - 58
	9310	175HB	49 - 58	19 - 26
	9430-9445	200HB	55 - 67	39 - 52
Aceros níquel molibdeno	4625-4626, 4815-4820	175HB	61 - 73	45 - 58
Aceros cromo	5040-5060	200HB	55 - 67	39 - 52
	5115-5120	175HB	61 - 73	45 - 58
	5130-5160	200HB	55 - 67	39 - 52
	50100, 51100, 52100	225HB	40 - 49	26 - 32
Aceros silicio	9255-9262	200HB	55 - 67	39 - 52
	A2-A6, A8-A10	200HB	55 - 67	19 - 26
Aceros herramienta - trabajo en frío	D2-D7, A7	250HB	20 - 30	13 - 19
	O1, O2, O6, O7	200HB	55 - 67	26 - 39
Aceros herramienta - trabajo en caliente	H10-H19, H21-H42, P20	200HB	40 - 49	19 - 26
	L2, L6	200HB	52 - 64	19 - 26
	S1-S7	200HB	40 - 49	19 - 26
Aceros inoxidables ferríticos	405, 409, 430, 434, 436, 442, 446	175HB	24 - 30	19 - 26
Aceros rápidos	M3, M4, M30-M47	225HB	20 - 30	13 - 19
	M1, M2, M7, M10, T1, T2, T6	250HB	34 - 40	19 - 26
	T15	250HB	18 - 27	13 - 19
	T4, T5	250HB	27 - 37	13 - 19
Aceros inoxidables austeníticos	201, 202, 301-305, 308, 321, 347	150HB	30 - 37	19 - 26
	A286, 309, 310, 314, 316, 317, 330	175HB	21 - 24	10 - 13
Aceros inoxidables de mecanizado fácil	330	150HB	30 - 43	26 - 32
	416, 420F, 430F	150HB	43 - 55	32 - 39
Aceros inoxidables templados	15-5PH, 17-4PH, 17-7PH	200HB	21 - 27	13 - 19
Hierro fundido	Clase 20	125HB	49 - 61	71 - 97
	Clase 40	200HB	37 - 49	52 - 77
	Maleable 60-40-18	150HB	61 - 76	52 - 65
	Maleable 80-55-06	225HB	37 - 49	32 - 45
Aleaciones de níquel	Hastelloy, Rene 41	250HB	15 - 21	6 - 6
	Inconel 600, 601	250HB	18 - 24	13 - 19
	Inconel 625, 718, Waspaloy	250HB	18 - 24	6 - 6
	Monel 400, 401	250HB	21 - 27	13 - 19
	Monel K500	250HB	18 - 24	6 - 13
Aleaciones de titanio	Alfa, Alfa-Beta, Beta	325HB	14 - 18	6 - 6
	Titanio 99 %	150HB	21 - 27	6 - 13
Metales refractarios	Columbio	-	18 - 24	6 - 6
	Molibdeno	-	24 - 30	6 - 6
	Tántalo	-	15 - 18	6 - 6
Aleaciones de cobre	Bronce Aluminio templado	30HRC	24 - 30	10 - 14
	Cobre Berilio templado	38HRC	12 - 17	3 - 6
	Bronce Aluminio	70HRB	50 - 58	39 - 52
	Bronce fosforoso	70HRB	46 - 58	52 - 65
	Cobre 99%	50HRB	43 - 55	45 - 58
Aleaciones de Aluminio	1200, 2024, 5052, 6061, 7075	30HB	120 - 135	77 - 110

Problema	Causa Probable	Solución
Rotura de lomo 	Tensión incorrecta de la sierra	Ajustar la tensión a los valores recomendados
	Avance de corte excesivo	Reducir el avance de corte
	Guías muy separadas del material a cortar	Acercar las guías lo máximo posible al material a cortar
	Presión excesiva en las guías superiores	Ajustar las guías superiores
	El lomo de la sierra toca el tope de la polea	Ajustar el alineamiento de la polea
Desgaste Prematuro de los Dientes 	Sierra montada con los dientes en sentido invertido	Instalar la sierra correctamente
	Rodaje incorrecto de la cinta	Realizar un correcto rodaje
	Material muy duro o superficie abrasiva	Verificar la dureza del material y las condiciones de la superficie
	Material muy duro: los dientes patinan sin penetrar en el material	Aumentar la presión de corte
	Refrigeración incorrecta	Ajustar caudal y concentración
	Velocidad de corte excesiva	Reducir la velocidad de corte
Corte Impreciso 	Guías muy separadas del material a cortar	Acercar las guías lo máximo posible al material a cortar
	Sierra de cinta desgastada	Reemplazar la sierra de cinta
	Avance de corte excesivo o insuficiente	Comprobar las recomendaciones de corte
	Dentado inadecuado	Utilizar dentado adecuado
	Refrigeración incorrecta	Ajustar caudal y concentración
	Guías desgastadas o con holguras	Ajustar o reemplazar las guías
Desviación de Corte 	Avance de corte excesivo	Reducir el avance de corte
	Baja tensión de la sierra de cinta	Elevar la tensión de la sierra de cinta
	Placas de metal duro de las guías muy separadas	Ajustar la distancia entre las placas
	Placas de metal duro desgastadas	Sustituir las placas
Embotamiento de viruta en la garganta de los dientes 	Cepillo limpiador desgastado o mal posicionado	Reemplazar o ajustarlo
	Bajo caudal del fluido de corte	Aumentar el caudal del fluido
	Concentración incorrecta en el fluido de corte	Ajustar la concentración del fluido de corte
	Demasiados dientes en contacto con la sección a cortar	Emplear un dentado más basto
Rotura de diente-lomo 	Movimiento del material dentro de la mordaza durante el corte	Fijar correctamente el material y si es posible emplear un apriete vertical
Rotura irregular 	El material se ha movido durante el corte	Fijar correctamente el material
	Los dientes están en contacto con el material al iniciar el corte	Asegurarse siempre de que los dientes no estén en contacto con el material a cortar

Problema	Causa Probable	Solución
Desgarro de los dientes 	Rodaje de la cinta inadecuado ó inexistente	Siempre realice un correcto rodaje
	Velocidad de corte insuficiente	Aumentar la velocidad de corte
	Avance de corte excesivo	Reducir el avance de corte
	Refrigeración inadecuada	Ajustar la concentración del flujo
	Muy pocos dientes en contacto con la sección a cortar	Aumentar el número de dientes en contacto
	Movimiento giratorio del material en la mordaza	Fijar correctamente el material y si es posible emplear un apriete vertical
Desgaste en el lomo de la hoja 	Avance de corte o presión excesivos	Reducir el avance de corte o la presión
	Guías superiores dañadas o mal alineadas	Cambiar las guías superiores o alinearlas correctamente
	El lomo de la sierra de cinta toca los topes de las poleas	Ajustar la posición de la sierra en las poleas
Corte basto o rugoso 	Sierra de cinta desgastada o dañada	Instalar una nueva sierra de cinta
	Avance o velocidad de corte incorrectos	Verificar las recomendaciones de corte
	Soportes-guías no fijados correctamente	Ajustar y fijar correctamente los soportes de las guías
	Tensado de la hoja insuficiente	Verificar el manual de instrucciones y corregir el tensado
	Separación excesiva de las guías	Ajustar las guías acercándolas a la pieza
Hojas rayadas o marcadas lateralmente Pérdida del triscado 	Guías laterales de la sierra muy apretadas	Ajustar las guías adecuadamente
	Dientes de la hoja en contacto con el volante	Ajustar o alinear el volante
	Anchura de la sierra incorrecta para la máquina	Colocar la anchura recomendada por el fabricante
	Virutas en el corte	Cambiar o ajustar el cepillo limpiador
	Guías desgastadas o dañadas	Cambiar las guías
	Bajo caudal del fluido de corte	Aumentar el caudal del fluido
Sierra de cinta revirada 	La sierra de cinta se atasca durante el corte	Utilizar una sierra de cinta con un triscado más amplio
	Guías mal alineadas	Ajustar correctamente las guías
	Excesiva tensión de la sierra de cinta	Reducir la tensión hasta el valor recomendado
	Separación excesiva de las guías	Ajustar las guías acercándolas a la pieza
	Poleas desgastadas	Sustituir las poleas
Desgaste unilateral del triscado 	Poleas con el tope desgastado provocan que la sierra se monte sobre el tope	Sustituir las poleas
	El triscado toca las guías de metal duro	Ajustar correctamente las guías
	Material a cortar con impurezas superficiales y/o internas	Sustituir el material a cortar
Rotura de la cara diente 	Material a cortar mal fijado	Fijar correctamente el material
	Paso de diente incorrecto	Utilizar un dentado adecuado a la sección a cortar
	Excesivo avance de corte	Reducir el avance de corte

SIERRA DE CINTA

GUÍA Y SELECCIÓN DE DENTADO

Determina el tamaño y la forma del material a cortar. Selecciona los DPP (dientes por pulgada) en la tabla.

MACIZOS CUADRADOS O RECTANGULARES	
TPI	MM
14/18	5
10/14	
8/12	
6/10	
5/8	
4/6	10
	15
3/4	20
	25
2/3	50
	75
1,5/2.0 1,4/2.0	100
	150
1.0/1.3	200
	250
0.7/1.0	300
	350
	400
	500
	600
	700
	800
	900
	1000
	1100
	1200

LOCALIZA EL ANCHO DE CORTE (L)



MACIZOS REDONDOS	
TPI	MM
14/18	5
10/14	
8/12	
6/10	
5/8	
4/6	10
	15
3/4	20
	25
2/3	50
	75
1,5/2.0 1,4/2.0	100
	150
1.0/1.3	200
	250
0.7/1.0	300
	350
	400
	500
	600
	700
	800
	900
	1000
	1100
	1200

LOCALIZA EL DIÁMETRO (D)



TUBOS Y PERFILES	
TPI	MM
14/18	1
10/14	
8/12	
6/10	
5/8	
4/6	2
	3
3/4	4
	5
2/3	6
	7
	8
	9
	10
	15
	20
	25
	30
	40
	50

LOCALIZA EL ESPESOR (E) DE LA PARED



DPP: número de dientes por pulgada

PASO: distancia en mm entre puntas de dientes

1	1,3	1,4	2	3	4	5	6	8	10	12	14	18
25,40	19,54	18,14	12,70	8,47	6,35	5,08	4,23	3,18	2,54	2,12	1,81	1,41



Distribuidor exclusivo para España, Francia y Portugal

FEGEMU SB, S.L.
Pol. Akarregi, parc. 7A-local 2
20120 Hernani (España)
Tel.: 943 100 311
Email: info.fegemu@fegemu.com
info@skerp.es
www.fegemu.com

DISTRIBUIDOR AUTORIZADO:



02FSKERESP26
Cod.: 873075