



Overview

VISION

Escuchar, Innovar, Sorprender.

Vías paralelas que convergen en un único espíritu.

Un espíritu que lleva a la empresa a ser al mismo tiempo una garantía de calidad y una certeza de vanguardia.

Emmegi no es una simple realidad de producción.

Un sistema integrado de soluciones que trabajan en sinergia para garantizar a los clientes eficiencia y fiabilidad en cada fase de su ciclo de producción.

Del diseño a la logística, pasando por la gestión administrativa y informática hasta llegar a la asistencia comercial y técnica.

Un círculo que se cierra sin dar cabida a la improvisación.



MISSION

“Estar cerca de los clientes en todos los sentidos, para comprender las singularidades y las problemáticas de cada mercado, y proponer soluciones tanto “estándares” como “ad hoc”.

Sostener y desarrollar las actividades comerciales de nuestros clientes con el valor añadido de nuestra experiencia de proceso.

Convertirnos en un punto de referencia a nivel mundial para quien trabaja en el sector”.



ESTAMOS SIEMPRE A SU DISPOSICIÓN.

Con nuestra profesionalidad y una extraordinaria gama de productos que cubre cada una de las fases del mecanizado de los perfiles y de la gestión del proceso de producción. Con la garantía de la calidad y de la fiabilidad que desde siempre nos caracterizan y que han hecho de Emmegi un punto de referencia en el sector.



La historia de Emmegi empezó en 1970 en Limidi di Soliera (Módena, Italia) donde sigue estando aún hoy la sede principal. Durante todo este tiempo se ha seguido enriqueciendo con nuevos protagonistas, nuevas voces e ideas, pero también con nuevas sedes de producción y filiales comerciales, hasta convertirse primero en una realidad líder a nivel internacional en la producción y comercialización de sistemas para la elaboración de perfiles de aluminio, aleaciones ligeras, PVC, y hoy, en un acreditado socio en el asesoramiento de procesos. No hay secretos tras el éxito de la empresa. Hay trabajo, pasión, dedicación, competencia, profesionalidad, investigación, inversión y capacidad de análisis junto con espíritu innovador. Quien elige Emmegi encuentra siempre la solución ideal para sus exigencias. De producción, logística y gestión. Porque Emmegi “forma un sistema”. Con una visión estratégica de conjunto que empieza por el diseño y le acompaña hasta la asistencia posventa. Con nuestra profesionalidad y una extraordinaria gama de productos que cubre cada una de las fases del mecanizado de los perfiles y de la gestión del proceso de producción. Con la garantía de la calidad y de la fiabilidad que desde siempre nos caracterizan y que han hecho de Emmegi un punto de referencia en el sector. Porque durante todos estos años nada ha podido detenernos. Hemos mirado siempre hacia nuevos objetivos, abriendo nuevos caminos. Y ganándonos la confianza de los nuevos mercados.

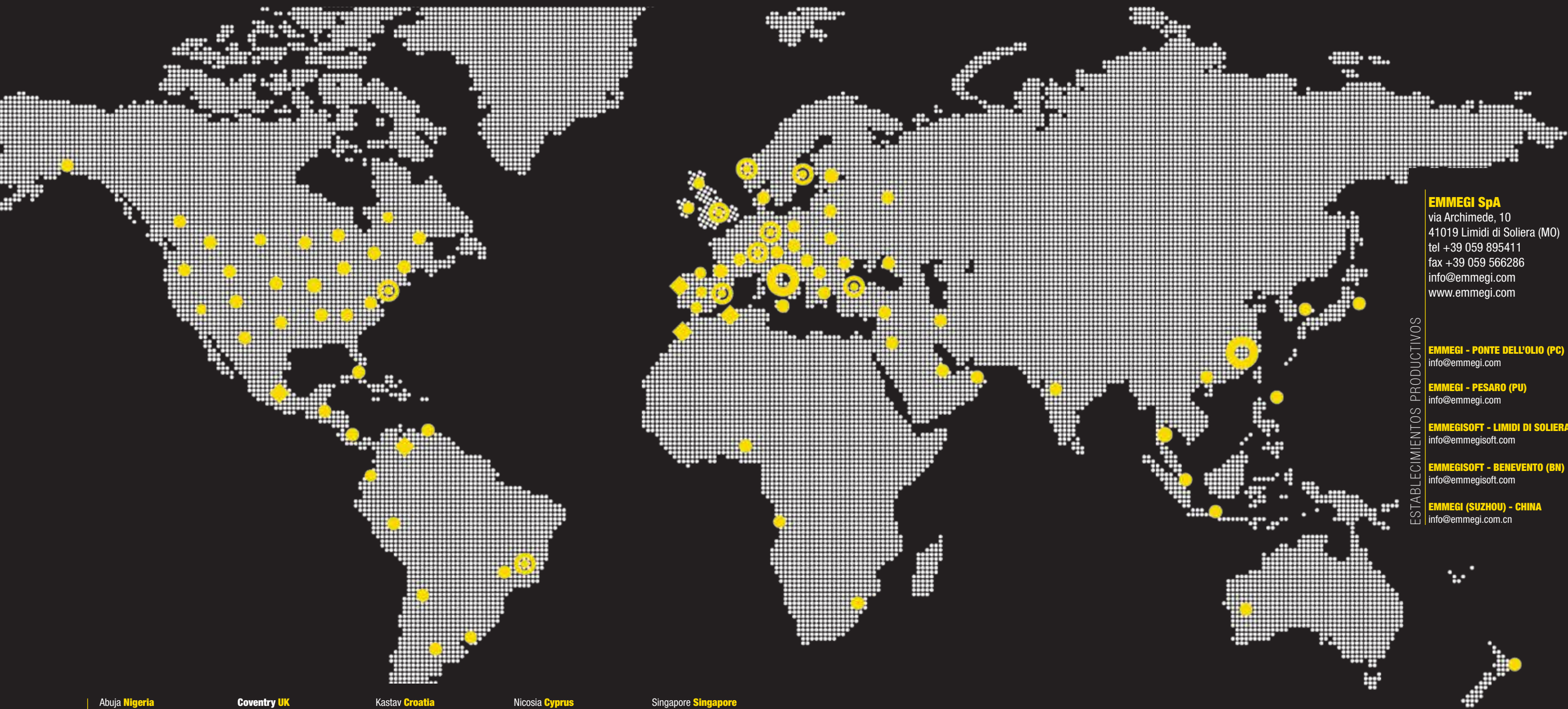


La sede principal de Limidi di Soliera (MO), con una superficie de 42000 m² comprende oficinas directivas, oficinas de producción, R&S, almacenes y software house, además del prestigioso Show Room, que es el orgullo en términos de tecnología e innovación.



La presencia de Emmegi en el territorio está estructurada en un sistema radial. El mismo principio en el que se basan las compañías aéreas para optimizar la cobertura de las rutas. Un HUB canaliza hacia sí las actividades realizadas en una determinada zona, cuya área se define en función del tipo de mercado. Las diferentes unidades que trabajan en dicha

área dependen por tanto del HUB de referencia, que organiza y coordina los flujos comerciales, y es responsable de los resultados de la zona de competencia.



EMMEGI EN EL MUNDO

- Abuja **Nigeria**

Alger **Algeria**

Anchorage **Alaska**

Ashdod **Israel**

Athens **Greece**

Barcelona **Spain**

Belgrade **Serbia**

Blotzheim **France**

Boston, MA **USA**

Bogotá **Colombia**

Bucarest **Romania**

Buenos Aires **Argentina**

Caracas **Venezuela**

Casablanca **Morocco**

Charlotte, NC **USA**
- Coventry **UK**

Detroit, OH **USA**

Dublin **Ireland**

Durban **South Africa**

East Rutherford, NJ **USA**

Eksjö **Sweden**

Glasgow **Scotland**

Gorinchem **Netherlands**

Guarda **Portugal**

Hamilton **New Zealand**

Havana **Cuba**

Herning **Denmark**

Houston, TX **USA**

Indaiatuba **Brazil**

Istanbul **Turkey**
- Kastav **Croatia**

Kiev **Ukraine**

Kobe **Japan**

Krasnany Okr Zilina **Slovakia**

Kuala Lumpur **Malaysia**

Kvelde **Norway**

Lima **Peru**

Limidi, MO **Italy**

Los Angeles, CA **USA**

Luanda **Angola**

Lugano **Switzerland**

Montevideo **Uruguay**

Mexico City **Mexico**

Moscow **Russia**

New Delhi **India**
- Nicosia **Cyprus**

Oran **Algeria**

Paimio **Finland**

Pardubice **Czech Republic**

Perth **Australia**

Quito **Ecuador**

Rabat **Malta**

Riyhad **Saudi Arabia**

Santiago **Chile**

Sao Paulo **Brazil**

Schaffhausen **Switzerland**

Seoul **Korea**

Shangai **China**

Sharjah **UAE**

Shenzhen **China**
- Singapore **Singapore**

Sofia **Bulgaria**

Suzhou **China**

Taipei **Taiwan**

Teheran **Iran**

Thessaloniki **Greece**

Toronto, Ontario **Canada**

Vadodara **India**

Wels **Austria**

Zielona Góra **Poland**

Zell U Aichelberg **Germany**

Zellik **Belgium**

ESTABLECIMIENTOS PRODUCTIVOS

- EMMEGI SpA**

via Archimede, 10

41019 Limidi di Soliera (MO)

tel +39 059 895411

fax +39 059 566286

info@emmegi.com

www.emmegi.com
- EMMEGI - PONTE DELL'OLIO (PC)**

info@emmegi.com
- EMMEGI - PESARO (PU)**

info@emmegi.com
- EMMEGISOFT - LIMIDI DI SOLIERA (MO)**

info@emmegisoft.com
- EMMEGISOFT - BENEVENTO (BN)**

info@emmegisoft.com
- EMMEGI (SUZHOU) - CHINA**

info@emmegi.com.cn

- Emmegi production plant
- Emmegi Hub
- Emmegi sales office
- Emmegi dealer



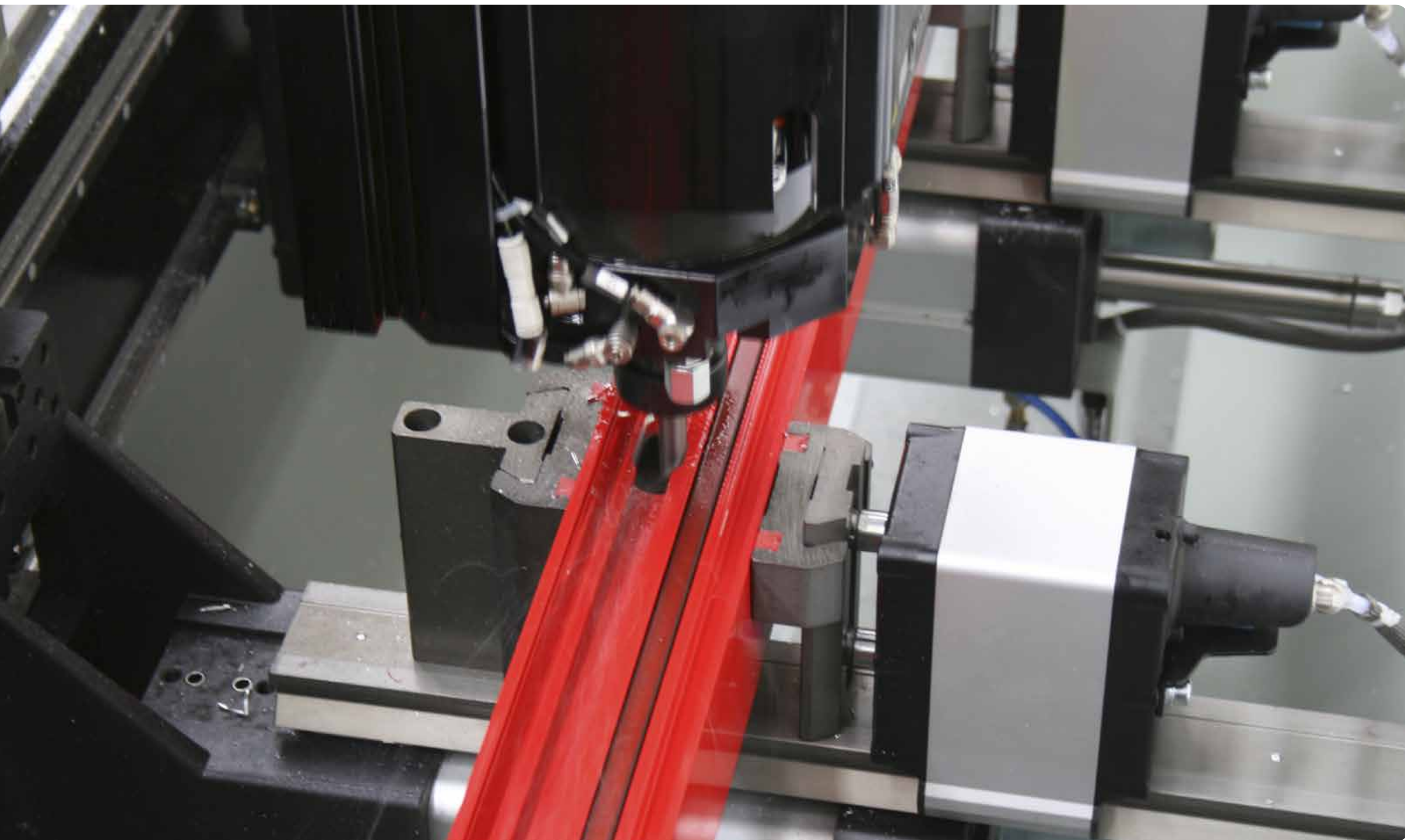


UNO PARA TODO

Emmegi es el único interlocutor que ofrece una gama de productos, sistemas completos y propuestas ad hoc para el mecanizado de perfiles de aluminio, aleaciones ligeras y PVC. Instalaciones automáticas, centros de trabajo, tronzadoras, pantógrafos, fresadoras, retestadoras, perforadoras, soldadoras, limpiadoras, atornilladores, y soluciones para el desplazamiento y el ensamblaje, almacenes automáticos, instalaciones de pintura, y por último software para la oficina y el taller. Productos que se adelantan a las exigencias y a las tendencias del mercado.

No existe business unit a la que Emmegi no le haya dedicado estudios y proyectos específicos.

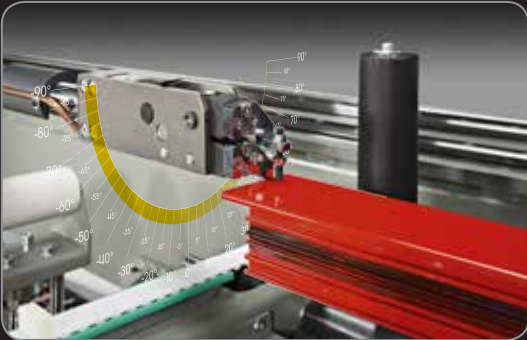
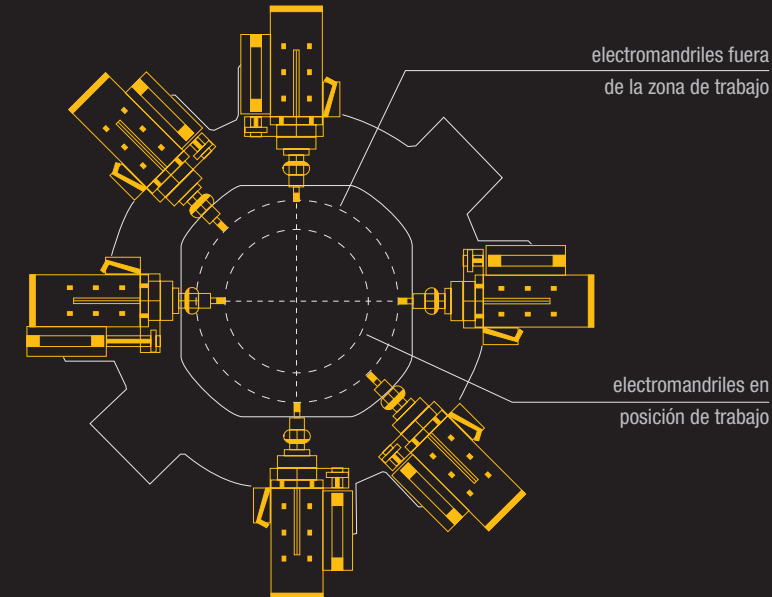
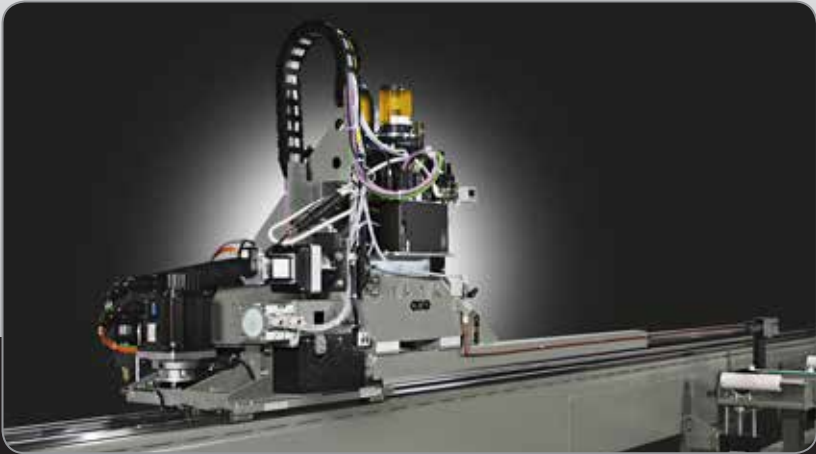
Día a día, en cualquier parte del mundo, nuestro personal ofrece a los clientes soluciones personalizadas y de vanguardia en todos los ámbitos del ciclo de producción, para diseñar junto a ellos el sistema de gestión empresarial más eficiente en función de las características específicas.

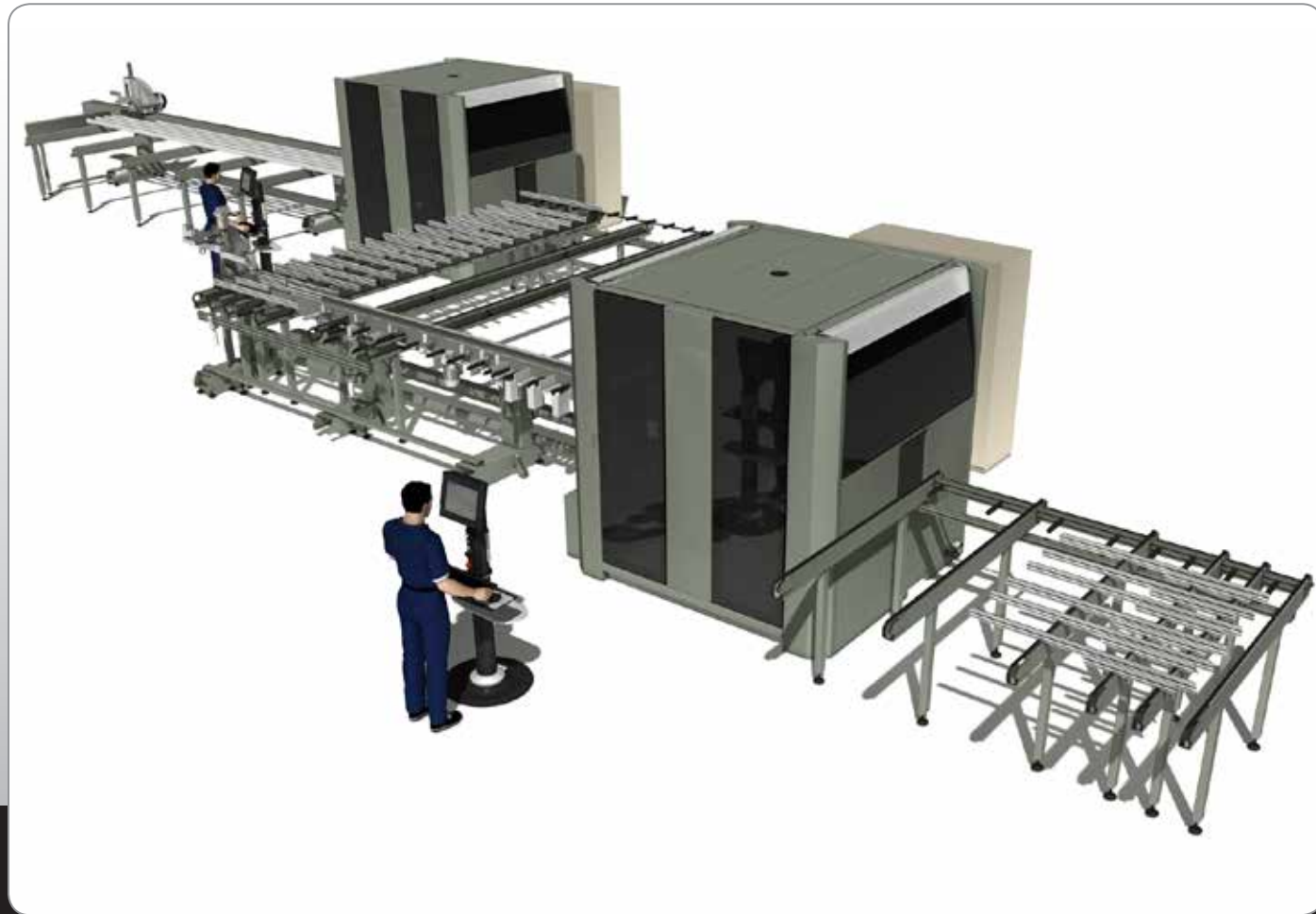




QUADRA L1

Centro de trabajo de 12 ejes CNC, realizado para efectuar trabajos de fresado, perforación y corte en perfiles de aluminio. QUADRA L1 está compuesta por un almacén automático y un sistema de alimentación de empuje para perfiles de hasta 7500 mm, con sistema de movimiento de la pinza para el bloqueo del perfil. Gracias al sistema de movimiento de la pinza, el alimentador vuelve a su posición inicial, permitiendo simultáneamente al cargador que prepare el perfil sucesivo. En la parte central se encuentran el módulo de fresado y el módulo de corte. En el módulo de fresado de 4 ejes CNC están instalados entre 4 y 6 electromandriles que permiten trabajar en todo el contorno de la pieza, comoquiera que esté orientada. El módulo de corte está constituido por un disco de Ø 600 mm de movimiento descendente sobre tres ejes CNC. QUADRA L1 incluye además un extractor automático desde la unidad de corte hasta el almacén de descarga. La unidad está constituida por un almacén de correas transversales, para la descarga de piezas trabajadas con longitud de hasta 4000 mm (7500 opcional). Las unidades de trabajo pueden ser equipadas con cabina de insonorización (opcional) de la parte central operativa que, además de proteger al operador, permite reducir el impacto acústico ambiental.

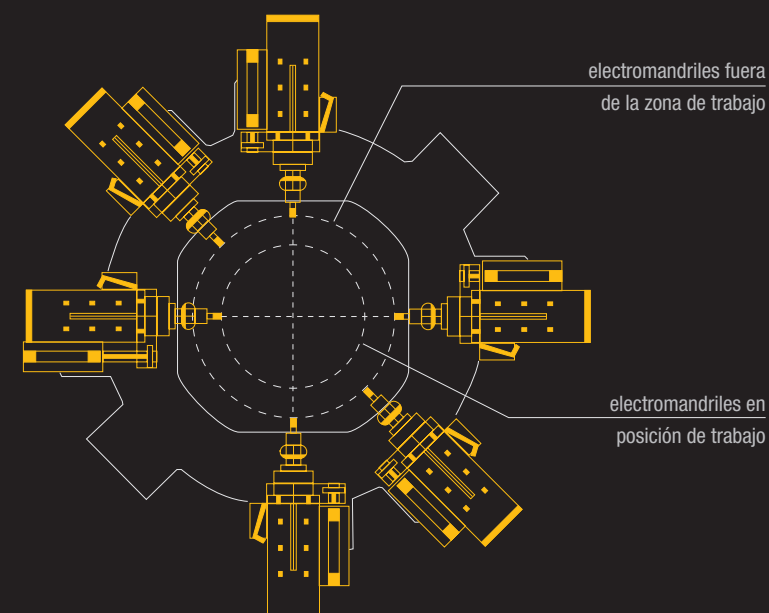




DOPPIA QUADRA

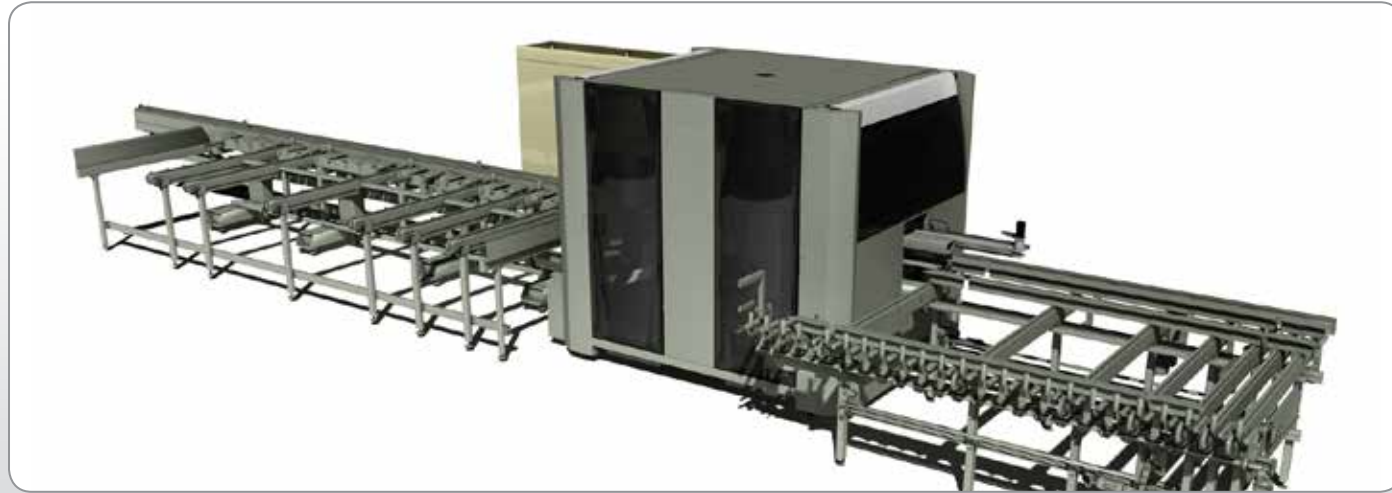
Centro de trabajo de 17 ejes CNC, realizado para efectuar trabajos de fresado, perforación y corte en la primera estación y fresado y enroscado (opcional) en la segunda estación. La primera estación está compuesta por un almacén automático y un sistema de alimentación de empuje para perfiles de hasta 7500 mm, con movimiento de la pinza para el bloqueo del perfil. Gracias al movimiento de la pinza, el alimentador retorna a su posición inicial, permitiendo simultáneamente al cargador preparar el perfil sucesivo. En la parte central se encuentran el módulo de fresado y el módulo de corte. El módulo de fresado de 3 ejes CNC, que está equipado con 4 electromandriles, permite trabajar en todo el contorno de la pieza, como quiera que esté orientada. El módulo de corte está constituido por tres discos Ø 600 mm, cada uno de ellos orientado en angulación fija (45°, 90° y 135°): los dos discos de 45° y 135° son de movimiento ascendente, mientras que el disco de 90° es de movimiento frontal. La primera estación comprende además un extractor automático desde la unidad de corte hasta la unidad de almacenaje. La unidad de almacenaje está constituida por un almacén de correas transversales: por una parte son descargadas las piezas de barra inutilizadas y por la otra las piezas mecanizadas con longitud de hasta 4000 mm. La segunda estación está compuesta por un almacén automático y un sistema de alimentación de tirar, con pinza para el bloqueo del perfil. En la parte central se encuentran el módulo de fresado y, opcionalmente, el módulo de enroscado. El módulo de fresado de 3 ejes CNC, que está

provisto de 2 electromandriles, permite trabajar en todo el contorno de la pieza, cualquiera que sea su orientación. Permite agregar opcionalmente un tercer mandril y tres unidades para trabajos específicos de la bisagra, de la cremona y del agujero roscado pasante para la fijación en la pared. El módulo de enroscado opcional está constituido por dos atornilladores contrapuestos instalables en posición previa al módulo de fresado. El puesto para la aplicación del refuerzo se encuentra en el almacén automático, entre la primera y la segunda estación. Está conformada por un banco con correos de motorización independiente con 10 puestos, 8 de los mismos equipados para confirmar la carga automático después del agregado de la barra de refuerzo. A través de indicadores luminosos y pulsadores de avance, el operador puede verificar en todo momento la cantidad de perfiles ya reforzados y listos para los trabajos finales, e intervenir oportunamente para insertar el refuerzo en los perfiles que hay en el banco. La pieza de perfil es posicionada mediante rodillos motorizados y retirada por el sistema de pinza para ser mecanizada y, por último, descargada en la parte opuesta. Las unidades de trabajo pueden ser equipadas con cabina de insonorización (opcional) de la parte central operativa que, además de proteger al operador, permite reducir el impacto acústico ambiental.



Quadra V1

ALU
PVC
STEEL



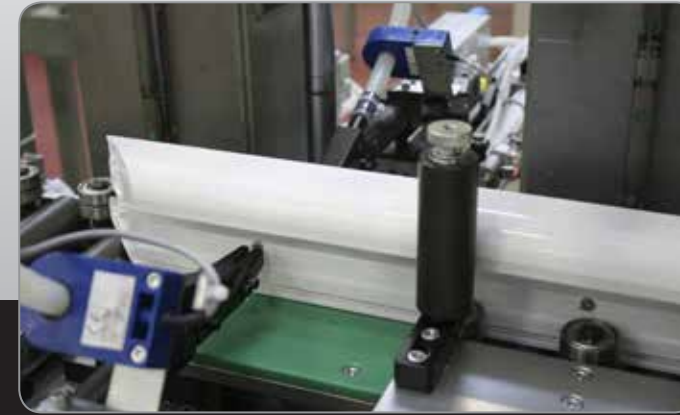
QUADRA V1

Centro de trabajo de 10 ejes CNC, realizado para efectuar trabajos de fresado, perforación y corte en perfiles de PVC. QUADRA V1 está compuesta por un almacén automático y un sistema de alimentación de empuje para perfiles de hasta 7500 mm, con movimiento de la pinza para el bloqueo del perfil. Gracias al movimiento de la pinza, el alimentador retorna a su posición inicial, permitiendo simultáneamente al cargador preparar el perfil sucesivo. En la parte central se encuentran el módulo de fresado y el módulo de corte. El módulo de fresado de 3 ejes CNC, que está provisto de 4 electromandriles, permite trabajar en todo el contorno de la pieza, comoquiera que esté orientada. El módulo de corte está constituido por tres discos Ø 600 mm, cada uno orientado en angulación fija

(45°, 90° y 135°): los dos discos, de 45° y 135°, son de movimiento ascendente, mientras que el disco de 90° es de movimiento frontal. QUADRA V1 comprende además un extractor automático desde la unidad de corte al almacén de descarga. La unidad está constituida por un almacén de correas transversales: por una parte son descargadas las piezas de barra inutilizadas y por la otra las piezas trabajadas con longitud de hasta 4000 mm. Bajo pedido es posible instalar un almacén de descarga de 20 piezas. La unidad de trabajo puede ser equipada con cabina de insonorización (opcional) de la parte central operativa que, además de proteger al operador, permite reducir el impacto acústico ambiental.

Quadra V2

ALU
PVC
STEEL



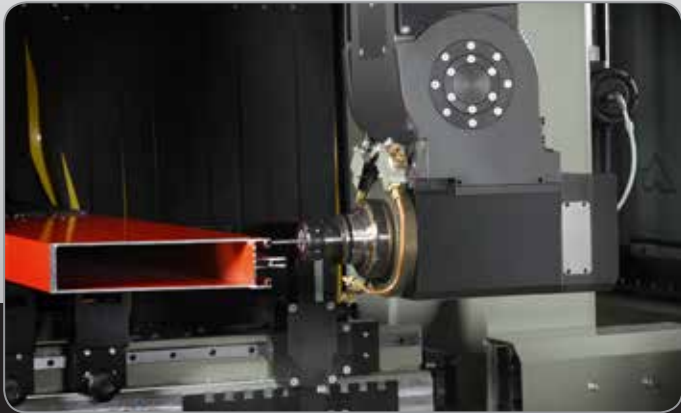
QUADRA V2

Centro de trabajo de 7 ejes CNC, realizado para efectuar trabajos de fresado, perforación y enroscado en perfiles in PVC. QUADRA V2 está compuesta por un almacén automático y un sistema de alimentación de tirar, con pinza orientable de dos ejes controlados para el bloqueo del perfil. En la parte central se encuentra el módulo de fresado y, opcionalmente, el módulo de enroscado. El módulo de fresado de 3 ejes CNC, que está provisto de 2 electromandriles, permite trabajar en todo el contorno de la pieza, de cualquier forma que esté orientada. El módulo de enroscado opcional está constituido por dos atornilladores contrapuestos instalables en posición previa al módulo de fresado. Una unidad de tres puntas para el trabajo de la cremona (opcional), una unidad de seis puntas

para el trabajo de la bisagra y una unidad de perforación para el agujero roscado pasante de fijación al muro pueden insertarse en el módulo de fresado para completar los trabajos sobre los perfiles ya consolidados. La unidad de carga está constituida por un almacén de correas transversales para piezas trabajadas con longitud de hasta 4000 mm y sus rodillos motorizados permiten pre-instalar la pieza de perfil, que es retirada por el sistema de pinza para ser mecanizada y, por último, descargada en la parte opuesta. La unidad de trabajo puede ser equipada con cabina de insonorización (opcional) de la parte central operativa que, además de proteger al operador, permite reducir el impacto acústico ambiental.

Satellite XT

ALU
PVC
STEEL



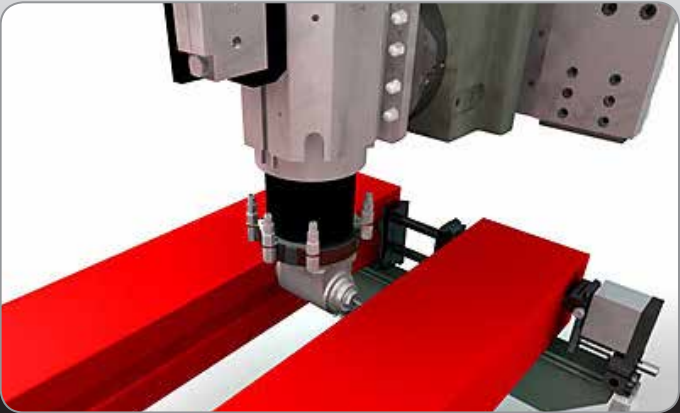
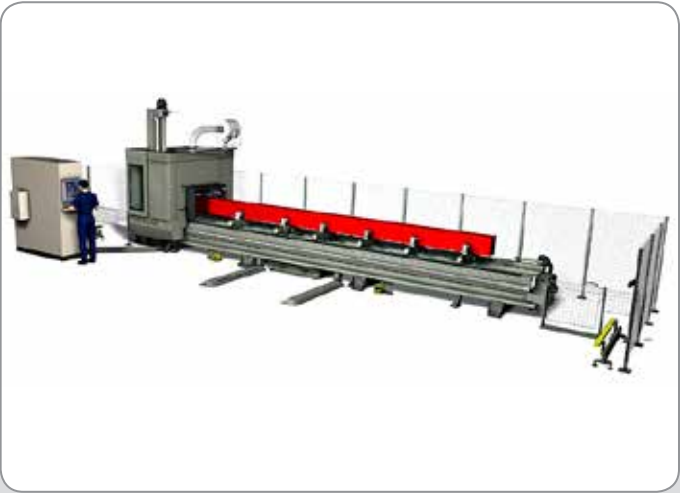
SATELLITE XT

Centro de trabajo de 5 ejes con control numérico y puente móvil. Sirve para fresar, taladrar, roscar y cortar barras o piezas de aluminio de grandes dimensiones, PVC, aleaciones ligeras en general y acero. La parte móvil de la máquina se compone de un puente con motorización y cremallera de precisión. El electromandril de potencia elevada (15 kW en S1) con acoplamiento de herramientas HSK-63F permite realizar trabajos difíciles con precisión y rapidez. Un almacén de herramientas con 16 posiciones, ampliable a 32 y que puede equiparse con un sistema con brazo intercambiador que reduce el tiempo de cambio de herramienta, está ubicado en el puente móvil. La lama de corte de 500 mm ocupa está ubicada

separadamente en un almacén específico. La máquina puede usarse en modalidad pendular reduciendo, al mínimo, los tiempos de parada de la máquina, en cuanto la pieza se cambia (carga/descarga) mientras la máquina sigue trabajando. Con el modo de doble dinámica es posible mejorar esta característica, puesto que los vicios de posicionamiento se puede realizar de forma totalmente independiente del puente. Además, es posible elaborar varios tipos de piezas entre las dos zonas de trabajo El puente está dotado de cárter, que además de proteger el usuario, reduce el impacto acústico y ambiental.

Satellite XL - Diamant

ALU
PVC
STEEL



SATELLITE XL

Centro de mecanizado de 5 ejes con control numérico y puente móvil. Sirve para fresar, taladrar, roscar y cortar barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero. La parte móvil de la máquina se compone de un puente con motorización y cremallera de precisión. El electromandril de potencia elevada (10 kW en S1) con acoplamiento de herramientas HSK-40E permite efectuar mecanizados, difíciles, con precisión y rapidez. Detrás del puente móvil, se encuentra el almacén de herramientas con 9 posiciones. Un disco de Ø 300 mm ocupa una posición a parte. La máquina puede usarse en modalidad pendular reduciendo, al mínimo, los tiempos de parada de la máquina en cuanto la pieza se cambia (carga/descarga) mientras la máquina sigue trabajando. Además, se pueden cargar y mecanizar varios tipos de piezas y realizar mecanizados diferentes en las dos zonas de mecanizado. En fin, la máquina se suministra con cárter de protección del montante que protege al operario y reduce el impacto acústico ambiental.

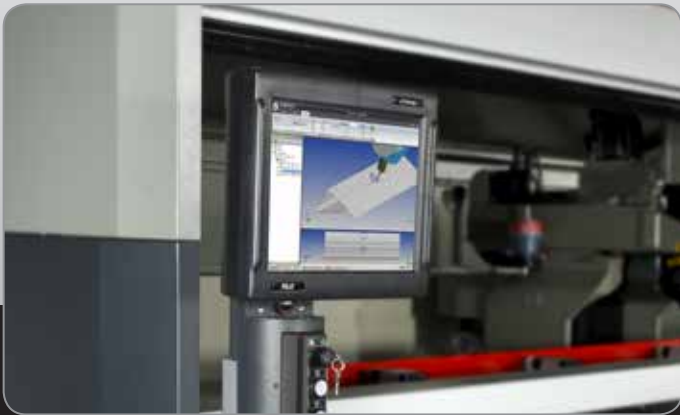
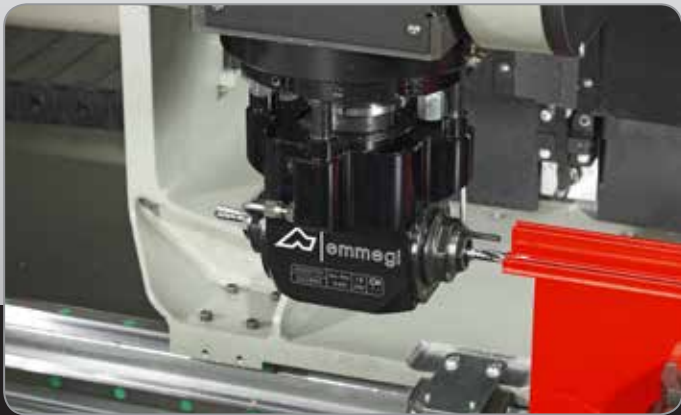
DIAMANT

Centro de mecanizado de 4 ejes con control numérico y puente móvil. Sirve para fresar, taladrar, roscar y cortar barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero, en cualquier angulación desde 0° a 180°. La parte móvil de la máquina se compone de un puente con motorización y cremallera de precisión. El electromandril de 7,5 kW de potencia con acoplamiento de herramientas HSK-63F permite efectuar mecanizados, difíciles, con precisión y rapidez. Detrás del puente móvil, se encuentra el almacén de herramientas con 9 posiciones. La máquina puede usarse en modalidad pendular dinámica reduciendo, al mínimo, los tiempos de parada de la máquina en cuanto la pieza se cambia (carga/descarga) y las mordazas se posicionan automáticamente mientras la máquina sigue trabajando. Además, se pueden cargar y mecanizar varios tipos de piezas y realizar mecanizados diferentes en las dos zonas de mecanizado. En fin, la máquina se suministra con cárter de protección del montante que protege al operario y reduce el impacto acústico ambiental.

T6 - T5



T4



COMET T6

Centro de mecanizado con control numérico de 4 ejes controlados. Sirve para mecanizar barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero. Posee dos modalidades de funcionamiento: un área de mecanizado para barras hasta 7,7 m de largo; 2 áreas de mecanizado independientes. Los modelos COMET T6 HP, con 2 ejes suplementarios para el posicionamiento de las mordazas y de los topes de referencia, y COMET T6 I, con mordazas motorizadas independientes, permiten posicionar las mordazas mientras la máquina sigue trabajando durante el funcionamiento en modalidad pendular. El 4º eje hace girar el electromandril de 0° a 180°, en modo continuo y gestionado por el control numérico, para mecanizar el contorno del perfil. Se suministra con almacén de herramientas con 8 posiciones, incorporado en el carro eje X, que puede contener dos unidades angulares y una fresa de disco para mecanizar 5 superficies de la pieza. Además, posee un plano móvil de mecanizado que facilita las operaciones de carga/descarga de la pieza y permite mecanizar piezas de gran sección.

COMET T5

Centro de mecanizado con control numérico de 3 ejes controlados. Sirve para mecanizar barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero. Posee dos modalidades de funcionamiento: un área de mecanizado para barras hasta 7,7 m de largo; 2 áreas de mecanizado independientes. Los modelos COMET T5 HP, con 2 ejes suplementarios para el posicionamiento de las mordazas y de los topes de referencia, y COMET T5 I, con mordazas motorizadas independientes, permiten posicionar las mordazas mientras la máquina sigue trabajando durante el funcionamiento en modalidad pendular. Se suministra con almacén de herramientas con 8 posiciones, incorporado en el carro eje X, que puede contener dos unidades angulares y una fresa de disco para mecanizar 5 superficies de la pieza. Además, posee un plano móvil de mecanizado que facilita las operaciones de carga/descarga de la pieza y permite mecanizar piezas de gran sección.

COMET T4

Centro de mecanizado con control numérico de 4 ejes controlados. Sirve para mecanizar barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero. Mecaniza barras hasta 4 m de largo. El modelo COMET T4 I, con mordazas motorizadas independientes, permite posicionar las mordazas mientras la máquina sigue trabajando. El 4º eje hace girar el electromandril de 0° a 180°, en modo continuo y gestionado por el control numérico, para

mecanizar el contorno del perfil. Se suministra con almacén de herramientas con 8 posiciones, incorporado en el carro eje X, que puede contener dos unidades angulares y una fresa de disco para mecanizar 5 superficies de la pieza. Además, posee un plano móvil de mecanizado que facilita las operaciones de carga/descarga de la pieza y permite mecanizar piezas de gran sección.



X6



X4 / T3



PHANTOMATIC X6

Centro de mecanización CNC de 4 ejes con control numérico dedicado al mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras y acero de hasta 2 mm. Grupos de mordaza de posicionamiento automático. Todos los modelos pueden funcionar en modo monopieza o multipieza, con un área única de trabajo para barras de hasta 7,7 m de longitud. Los modelos PHANTOMATIC X6 y PHANTOMATIC X6 HP permiten trabajar en modo pendular, con dos áreas de trabajo independiente. La versión PHANTOMATIC X6 HP, con 2 ejes suplementarios para el posicionamiento de las mordazas y de los topes de referencia, permite el funcionamiento en modo pendular dinámico, efectuado el posicionamiento de las mordazas en tiempo enmascarado. Dispone de almacén de herramientas de 8 plazas, a bordo del carro eje X, con posibilidad de alojar una unidad angular y una fresa de disco, para realizar mecanizados sobre 5 caras de la pieza. El 4º eje CN le permite al electromandril rotar de 0º a 180º en modalidad continua para realizar mecanizados en el contorno del perfil.

PHANTOMATIC X4

Centro de mecanización CNC de 4 ejes con control numérico dedicado al mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras y acero de hasta 2 mm. Grupos de mordaza de posicionamiento automático. Dispone de almacén de herramientas de 4 plazas o de 8 plazas (opcional), con posibilidad de alojar 2 unidades angulares y una fresa de disco, para realizar mecanizados sobre 5 caras de la pieza. Mecaniza barras de hasta 4 m de longitud. El 4º eje CN le permite al electromandril rotar de 0º a 180º en modalidad continua para realizar mecanizados en el contorno del perfil. Dispone además de un plano de trabajo móvil que facilita la operación de carga/descarga de la pieza y aumenta notablemente la sección trabajable.

PHANTOMATIC T3 STAR

Centro de mecanización CNC de 4 ejes con control numérico dedicado al mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras y acero de hasta 3 mm. Grupos de mordaza de posicionamiento automático. Dispone de almacén de herramientas de 4 plazas o de 8 plazas (opcional), con posibilidad de alojar 2 unidades angulares y una fresa de disco, para realizar mecanizados sobre 5 caras de la pieza. La presencia del plano de trabajo giratorio en modalidad continua (eje CN) permite trabajar en cualquier angulación de - 90º a + 90º y, en las dos cabezas con unidad angular de doble salida, con la mesa a 0º.

PHANTOMATIC T3 S

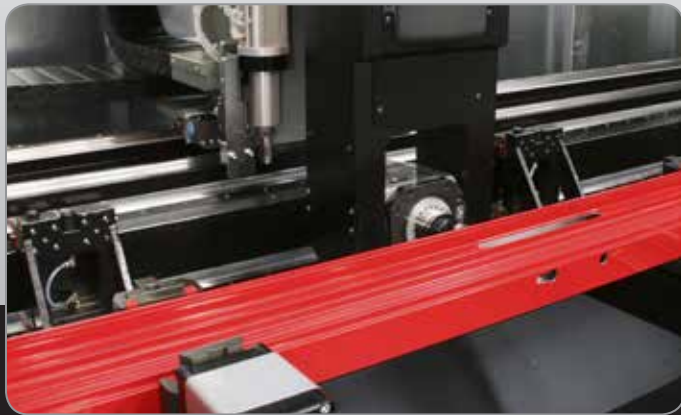
Centro de mecanización CNC de 3 o 4 ejes con control numérico dedicado al mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras y acero de hasta 3 mm. Dispone de almacén de herramientas de 4 plazas o de 8 plazas (opcional), con posibilidad de alojar 2 unidades angulares y una fresa de disco, para realizar mecanizados sobre 5 caras de la pieza. El plano de trabajo estándar permite la rotación en tres posiciones fijas en pasos de 90º. El plano de trabajo giratorio en modalidad continua (4º eje CN opcional) permite trabajar en cualquier angulación de - 90º a + 90º y, en las dos cabezas con unidad angular de doble salida, con la mesa a 0º.

PHANTOMATIC T3 A

Centro de mecanización CNC de 3 ejes con control numérico dedicado al mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras y acero de hasta 3 mm. Grupos de mordaza de posicionamiento automático. Dispone de almacén de herramientas de 4 plazas o de 8 plazas (opcional), con posibilidad de alojar 2 unidades angulares y una fresa de disco, para realizar mecanizados sobre 5 caras de la pieza. Dispone además de un plano de trabajo móvil que facilita la operación de carga/descarga de la pieza y aumenta notablemente la sección trabajable.

Phantomatic

ALU
PVC
STEEL



PHANTOMATIC M3

Centro de trabajo 3+1 ejes CNC con carrera de eje X de 3000 mm con rotación automática de la herramienta en tres posiciones fijas que permite efectuar trabajos en 3 caras de la pieza. Está pensado para el trabajo de barras o piezas de aluminio, PVC, y aleaciones ligeras en general. El electromandril de 4 kW en S1 puede alcanzar la velocidad de 20.000 revoluciones/min. Cuenta con un almacén de herramientas manual de 9 plazas al cual se le pueden adicionar uno o dos almacenes automáticos de 4 plazas cada uno, que se pueden instalar por ambos lados de la cabina. El posicionamiento del perfil se efectúa a través de un tope neumático colocado a la izquierda; el bloqueo se efectúa a través de 4 mordazas robustas que se colocan automáticamente a través del eje X. La instalación opcional de un segundo tope neumático por el lado derecho permite efectuar trabajos desmedidos de barras con longitud doble con respecto al campo de trabajo. Para concluir dispone de un plano de trabajo que facilita la operación de carga/descarga de la pieza y aumenta notablemente la sección que se puede trabajar.

PHANTOMATIC M4

Centro de trabajo 4 ejes CNC con carrera de eje X de 3000 mm, con rotación automática de la herramienta. Está pensado para el trabajo de barras o piezas de aluminio, PVC, y aleaciones ligeras en general. El 4º eje CN permite que el electromandril gire constantemente de 0° a 180° para efectuar trabajos en el contorno del perfil. El electromandril de 4 kW en S1 puede alcanzar la velocidad de 20.000 revoluciones/min. Cuenta con un almacén de herramientas manual de 9 plazas y un almacén automático de 4 plazas instalado por un lado de la cabina. Como opción, es posible equipar la máquina con un almacén ulterior automático de 4 plazas que se puede instalar por el otro lado de la cabina. El posicionamiento del perfil se efectúa a través de un tope neumático colocado a la izquierda; el bloqueo se efectúa a través de 4 mordazas robustas que se colocan automáticamente a través del eje X. La instalación opcional de un segundo tope neumático por el lado derecho permite efectuar trabajos desmedidos de barras con longitud doble con respecto al campo de trabajo. Por último, dispone de un plano de trabajo que facilita la operación de carga/descarga de la pieza y aumenta notablemente la sección que se puede trabajar.

Nanomatic

ALU
PVC
STEEL



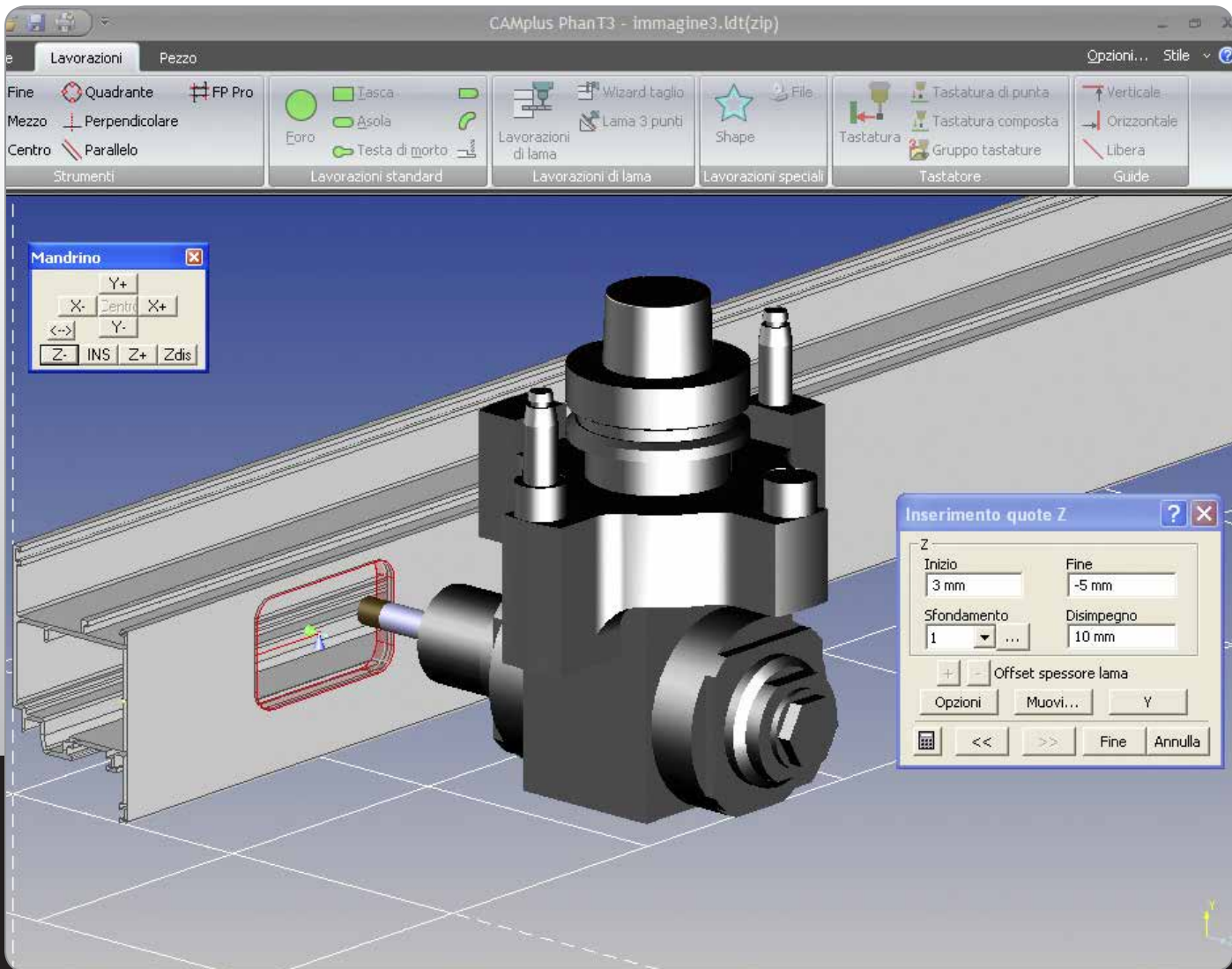
NANOMATIC 384 S

Pantógrafo monocabezal de CN, 2 ejes controlados. Pantógrafo con 2 ejes controlados, ideal para trabajos en perfiles de aluminio, PVC y acero hasta 2 mm., con la posibilidad de trabajar acero inoxidable (opcional). La gestión del ciclo de trabajo se realiza mediante un software intuitivo que guía al operador a través de simples indicaciones en la pantalla táctil.

La conexión USB permite una ágil conexión al ordenador. La superficie de trabajo giratoria en 4 caras permite aumentar la velocidad de ejecución y la precisión. Además, permite usar herramientas con longitud inferior limitando al mínimo las mecanizaciones pasantes que causan vibraciones y ruido. Cambio rápido herramienta ISO 30. Protección de mando neumático zona trabajo.

Software para centros de mecanizado

ALU
PVC
STEEL

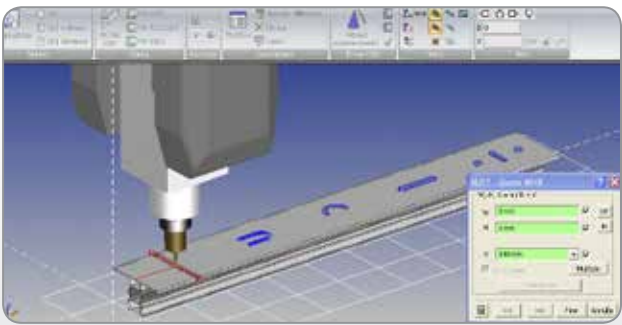


Para la gestión de los Centros de mecanizado, Emmegi dispone de una amplia gama de software: CAMPLUS, SHAPE, MACHINE SUPERVISOR, TIME-X, SLICE, complementarios e integrados entre sí. Permiten definir rápidamente y de forma gráfica todas las mecanizaciones que deben realizarse en la pieza y pasar en pocos minutos a la fase de producción propiamente dicha. Las tareas del operador de la máquina son simplificadas, gracias a una interfaz guiada y extremadamente simple CAMPLUS permiten de programar gráficamente los mecanizados en 3D, visualizando el perfil de la herramienta. El software incluye las figuras más frecuentes (orificios, ranuras, rectángulos, etc.) que pueden ser ampliadas con SHAPE, con el que es posible definir libremente figuras de cualquier forma.

MACHINE SUPERVISOR es el módulo para controlar y verificar la duración de las diferentes fases de la máquina (encendido/apagado, ciclos, alarmas) así como la lista de las piezas mecanizadas. Con TIME-X los tiempos de trabajo pueden ser simulados en la oficina, sin ocupar la máquina. Finalmente, SLICE, disponible solo para Quadra, permite la gestión de las ensambladuras, incluso de aquellas especialmente complejas. Para aquellos que operan en el sector de la carpintería, el software para Centros de mecanizado, completamente integrado con FP PRO de Emmegi, también puede interconectarse con los programas de software más difundidos presentes en el mercado.

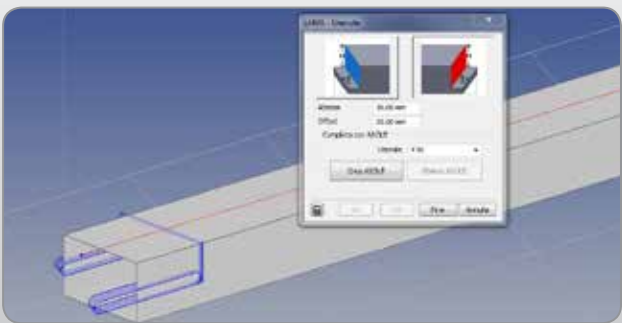
CAMPLUS

Software para la gestión gráfica de los mecanizados con visualización 3D.



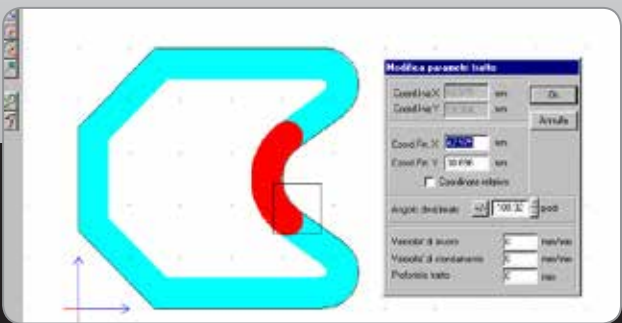
SLICE (Quadra)

Software para la gestión de ensambladuras complejas.



SHAPE

Software para la creación de figuras especiales.



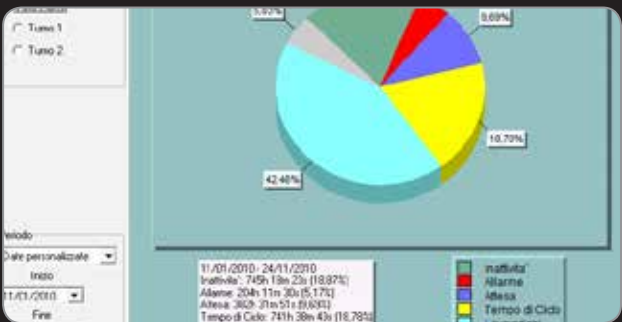
TIME-X

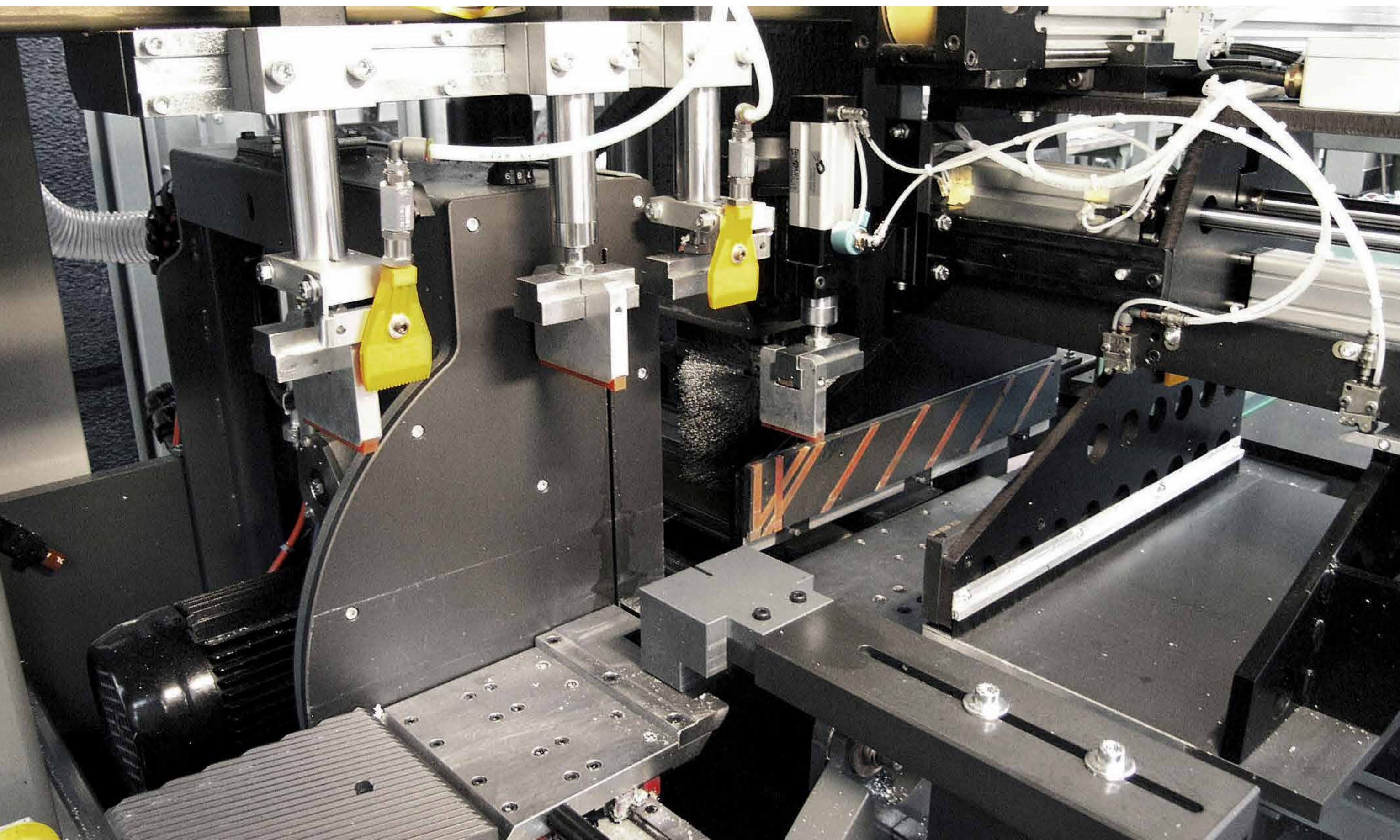
Software para la simulación de los tiempos de trabajo.



MACHINE SUPERVISOR

Software para la supervisión del funcionamiento y producción de la máquina.





V-Cut

ALU
PVC
STEEL



V-CUT

Centro de corte con control numérico, de 1 a 3 ejes controlados, completamente automático. Sirve para cortar perfiles de aluminio, PVC y aleaciones ligeras en general. A partir de la barra de perfil extruido, V-CUT carga, corta y descarga automáticamente listas

de corte predeterminadas y optimizadas. Efectúa cortes a 45° (a la derecha e izquierda) y en angulaciones intermedias.

S-Cut

ALU
PVC
STEEL



S-CUT

Centro de corte de 4 ejes controlados. Máquina de alta productividad para el corte de perfiles en PVC. La versión neumática efectúa cortes a 90° y +/- 45°.

La versión con gestión de los ángulos con control numérico efectúa cortes de -45° a +45°.



VEGAPACK

Centro de corte a 90° realizado exclusivamente para el corte de haces de perfilados de aluminio. El centro está compuesto por distintas unidades que, conectadas entre ellas, le permiten a un solo operador gestionar completamente el ciclo de trabajo, desde la fase de carga a aquella de descarga de los haces cortados a medida. El operador con la ayuda de un elevador de pantógrafo (opcional) deposita los haces en el banco cargador con funcionamiento de acumulación paso a paso (máx. 4-5 haces). A continuación una

base de rodillos motorizada lleva el haz a la unidad de corte, que realiza un primer achaflanamiento del haz y los siguientes cortes a medida (ciclo de trabajo configurado por software). La descarga de las virutas de corte se verifica en automático, mediante el desplazamiento de la base de rodillos central aplicada a la unidad de corte. Los trozos del haz son evacuados en cambio desde la zona de corte mediante la base de rodillos del banco de descarga y tomados por correas para ser descargados manualmente por el operador.

VEGAMATIC

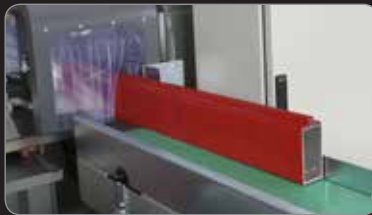
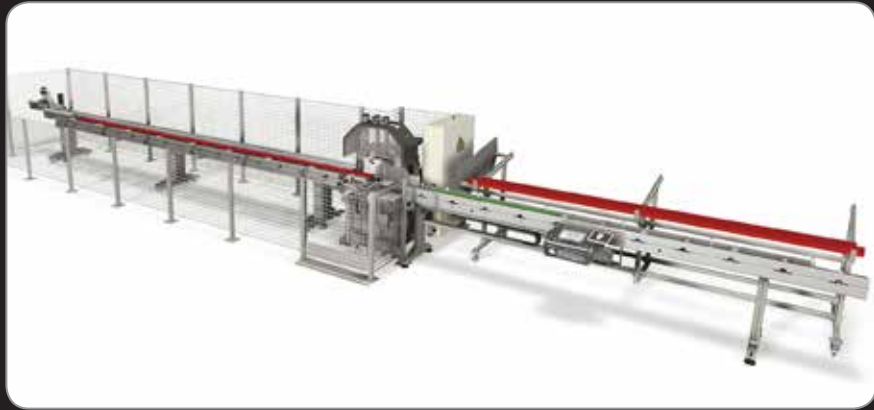
Centro de corte semiautomático con disco delantero y control numérico de 2 ejes controlados. Sirve para cortar perfiles de aluminio, PVC y aleaciones ligeras en general. Vegamatic efectúa automáticamente listas de corte predeterminadas y optimizadas, cortes con angulaciones desde 45° a 135° o bien desde 22°30' a 157°30'. El área en la que opera el empujador de barras está totalmente protegida por vallado metálico. El grupo empujador de barras está dotado de pinza y atraviesa el módulo de corte para la extracción de los perfiles del almacén de carga situado en la parte derecha de la máquina. De este modo permite que la carga de barras y la descarga de piezas cortadas tengan lugar en el mismo lado con gran comodidad para el operador, que no debe modificar su posición de trabajo.

VEGAMATIC PUSHER

Centro de corte semiautomático con disco delantero y control numérico de 2 ejes controlados. Sirve para cortar perfiles de aluminio, PVC y aleaciones ligeras en general. Vegamatic efectúa automáticamente listas de corte predeterminadas y optimizadas, cortes con angulaciones desde 45° a 135° o bien desde 22°30' a 157°30'. Puede suministrarse con taladros horizontales o verticales que pueden personalizarse para realizar mecanizados automáticos específicos. El mecanizado se efectúa en línea: las piezas se cargan desde el lado alimentador y se descargan manualmente en el lado opuesto.

VEGAMATIC PUSHER T

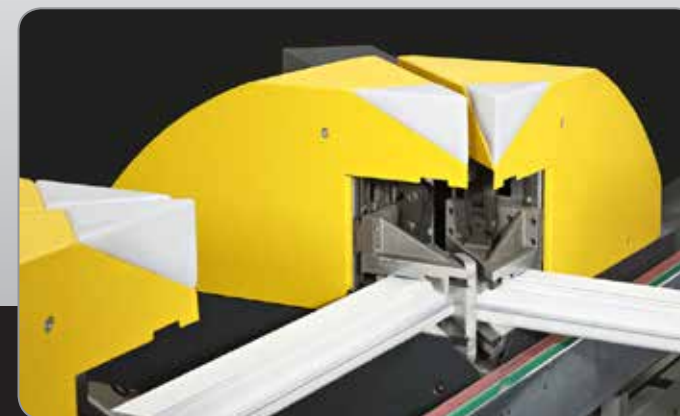
Centro de corte automático con disco delantero y control numérico de 3 ejes controlados. Sirve para cortar perfiles de aluminio, PVC y aleaciones ligeras en general. Vegamatic efectúa automáticamente listas de corte predeterminadas y optimizadas. Puede realizar el corte despuntado en ambos lados del perfil y cortes con angulaciones desde 45° a 135°. Se carga manualmente e incorpora un almacén de descarga automática en el lado opuesto. El almacén de descarga de piezas está dotado de un sistema automático de vuelco y traslación que permite trabajar de forma continua, reduciendo el tiempo de ciclo. Además, el almacén permite la acumulación de las piezas acabadas mientras que un sensor señala que el almacén está lleno. Puede suministrarse con taladros horizontales o verticales que pueden personalizarse para realizar mecanizados automáticos específicos.



PVC

La atención constante a las exigencias del mercado y de nuestros clientes que desde siempre nos empujan a reflexionar sobre las nuevas necesidades productivas y acometer nuevas aventuras, que nos han llevado, a añadir un nuevo capítulo a nuestra historia: una nueva línea de producto para el PVC.





INTEGRA Q1-Q2

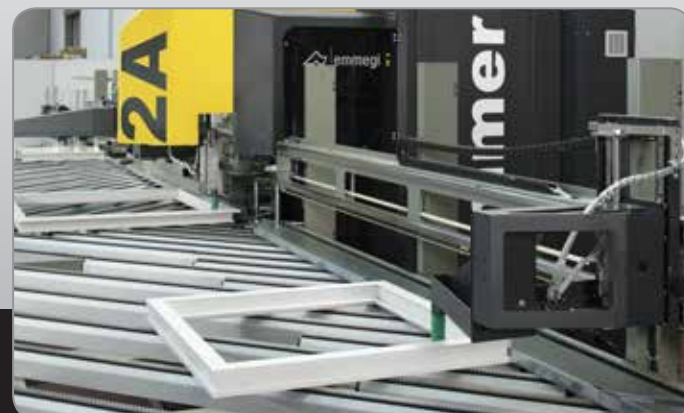
La línea de soldadura y limpieza para perfiles en PVC INTEGRA Q1 se compone de 5 elementos principales: la soldadora horizontal FUSION 4H (en todos sus modelos) con unidad de extracción del cuadro incluida, una unidad QMATIC para los trabajos sobre dos lados del marco soldado, la mesa de giro, la pulidora a 4 ejes (TRIMMER 4A) y, finalmente, la mesa de extracción en línea. Puede extenderse al modelo INTEGRA Q2 con un segundo módulo Q-MATIC

que recibe el marco girado 90° respecto al primero puede realizar los trabajos necesarios sobre los otros dos lados. Gracias a la posibilidad de doble alimentación (de derecha a izquierda) de todos los alimentos que la componen, toda la línea permite elegir el flujo de las operaciones de izquierda a derecha o viceversa en la fase de configuración.

INTEGRA 4H

La línea de soldadura y limpieza para perfiles de PVC INTEGRA 4H se compone de 5 elementos principales: la soldadora horizontal FUSION 4H (todos los modelos) con unidad de extracción del marco incorporada, el banco de enfriamiento, la mesa de rotación, la limpiadora de 2 o 4 ejes (TRIMMER 2A o 4A) y, por último, la mesa de extracción en línea. Gracias a la posibilidad de doble alimentación (desde la derecha y desde la izquierda) de todos los

elementos que la componen, es posible seleccionar el flujo de las operaciones durante la configuración (desde la izquierda hacia la derecha o viceversa). Según el modelo de soldadora instalada en la línea, INTEGRA 4H puede gestionar, en modo completamente automatizado, marcos de tamaño variable. La línea, debidamente configurada, puede mecanizar todos los tipos de perfiles estándares, acrílico y con revestimiento.

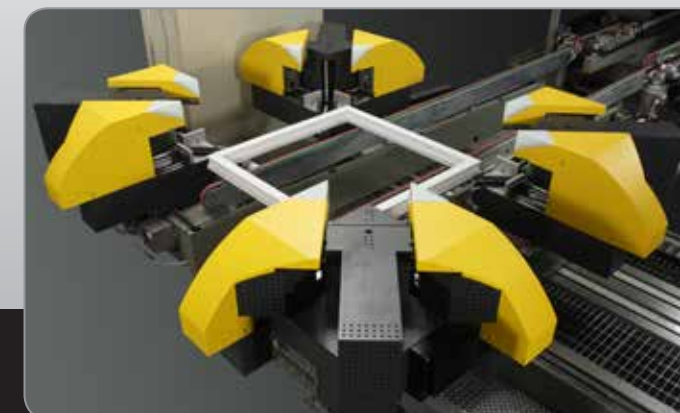


INTEGRA 4L

La línea de soldadura y limpieza para perfiles de PVC INTEGRA 4L está compuesta por 3 elementos principales: la soldadora horizontal FUSION 4L con unidad incluida para extracción del cuadro, el sistema de desplazamiento del marco y la pulidora con 2 ejes TRIMMER 2AL.

Gracias a la posibilidad de doble alimentación (de derecha a izquierda) de todos los alimentos que la componen, toda la línea

permite elegir el flujo de las operaciones de izquierda a derecha o viceversa en la fase de configuración. INTEGRA 4L puedes gestionar cuadros de dimensiones variables, de forma completamente automatizada. Configurada oportunamente, la línea puede mecanizar todo tipo de perfil estándar, acrílico y revestido.



FUSION 4H

FUSION 4H es una soldadora horizontal, completamente digital, con control numérico para soldar perfiles de PVC. Fabricado en dos tamaños, el modelo con 4 cabezales permite realizar marcos soldando, simultáneamente o en modo selectivo, los 4 ángulos a 90°. FUSION 4H está predispuesta para la carga y descarga manual. Sin embargo, es posible descargar el producto acabado también en modo automático. Esta soldadora se ha proyectado para satisfacer, de la mejor manera posible, los principios de ergonomía y seguridad: los indicadores luminosos y los desplazamientos de los cabezales de soldadura hacen que el usuario pueda gestionar la máquina en modo fácil e intuitivo ya sea durante la carga de los perfiles que en las siguientes fases de calentamiento y soldadura; dichos indicadores luminosos, instalados en los cabezales, indican claramente el perfil a posicionar y, cuando esté previsto, el par de cabezales se acerca al usuario permitiendo el correcto y fácil posicionamiento de la pieza. Todas las variables del ciclo (tiempos, velocidad, etc.) pueden programarse e insertarse automáticamente en la máquina. Entre las varias características de FUSION 4H (patentadas) cabe recordar la posibilidad de gestionar el tamaño del cordón de soldadura que puede regularse, por medio del programa, desde 0,2 mm (como mínimo) hasta 2 mm (como máximo).



TRIMMER 2A - 4A

Trimmer 2A - 4A es una limpiadora, con control numérico, para ángulos de marcos en PVC, de 2 ejes interpolados, con ciclo automático, que, debidamente configurada, controla las dimensiones de la pieza a mecanizar. Se suministra con disco de 250 mm de diámetro que permite limpiar el ángulo externo de perfiles diferentes a través de distintos programas de mecanizado. Además, Trimmer 2A - 4A incorpora cabezales superiores e inferiores con cuchilla para la limpieza de los cordones de soldadura y con cuchillas para la limpieza del ángulo interno. Con los cabezales de taladrado/fresado superior e inferior puede completarse la limpieza de los ángulos interno y externo y, también, limpiarse los asientos de las gomas. Los cabezales de limpieza pueden programarse independientemente entre sí mediante un PC CNC que controla la programación de los perfiles y el funcionamiento de la máquina, en modo manual o automático. La máquina, debidamente configurada con las herramientas necesarias, puede limpiar todos los tipos de perfiles estándares, acrílico y con revestimiento. Los modelos de Trimmer 2A - 4A son tres: modelo manual, modelo semiautomático (con mesa de rotación) y modelo automático (con mesa de rotación y mesa de extracción).



FUSION 1LV

Soldadora de 1 cabezal con ciclo automático para ángulos a 90° y de ángulos variables desde 30° a 180°, con placa soldadora descendiente. FUSION 1LV se suministra con limitadores del cordón de soldadura calentados y que pueden regularse, durante la fase de configuración, en un rango que va desde 0,2 a 2 mm. Además, posee mordazas verticales que se desplazan sobre guías lineales. La profundidad de fundición puede regularse a 2,5 o 3 mm y los brazos de sostén pueden ajustarse en altura. FUSION 1 LV puede equiparse con contraformas (opcional) y puede soldar cualquier tipo de perfil estándar, acrílico y pelliculado y, también, perfiles de gran tamaño (lentos). Gracias al cambio rápido, es posible limpiar fácilmente la película teflonada. El PLC controla el ciclo de funcionamiento y un termostato digital (que puede regularse ya sea en °C que en F) controla la placa soldadora. El tiempo de calentamiento y el de soldadura se inserta desde la pantalla LCD.

FUSION 2LL

Soldadora en línea con ciclo automático con cabezal fijo y móvil para ángulos a 90°. FUSION 2LL se encuentra disponible con largo útil máximo de soldadura de 2.440 mm. Se suministra con limitadores del cordón de soldadura que pueden regularse, durante la fase de configuración, en un rango que va desde 0,2 a 2 mm. Además, posee mordazas verticales que se desplazan sobre guías lineales. La profundidad de fundición puede regularse a 2,5 o 3 mm y los brazos de sostén pueden ajustarse en altura. FUSION 2LL puede equiparse con contraformas (opcional) y puede soldar cualquier tipo de perfil estándar, acrílico y pelliculado. También incorpora un sistema que permite limpiar fácilmente la película teflonada. El PLC controla el ciclo de funcionamiento y un termostato digital (que puede regularse ya sea en °C que en F) controla la placa soldadora. El tiempo de calentamiento y el de soldadura se inserta desde la pantalla LCD.

FUSION 2LV

Soldadora en línea con ciclo automático, cabezal fijo para ángulos a 90° y cabezal móvil para ángulos variables desde 30° a 180°. FUSION 2 LV se encuentra disponible en 2 modelos y en 2 largos: con o sin cuchillos calentados y con un largo útil máximo de 3.440 mm (modelo largo) o bien 2.440 mm (modelo corto). Se suministra con limitadores del cordón de soldadura que pueden regularse, durante la fase de configuración, en un rango que va desde 0,2 a 2 mm. Además, posee mordazas verticales que se desplazan sobre guías lineales. La profundidad de fundición puede regularse a 2,5 o 3 mm y los brazos de sostén pueden ajustarse en altura. FUSION 2 LV puede equiparse con contraformas (opcional) y puede soldar cualquier tipo de perfil estándar, acrílico y pelliculado. Gracias al cambio rápido, es posible limpiar fácilmente la película teflonada. El PLC controla el ciclo de funcionamiento y un termostato digital (que puede regularse ya sea en °C que en F) controla la placa soldadora. El tiempo de calentamiento se inserta desde la pantalla LCD.

FUSION 3TVH

Soldadora de 3 cabezales en línea con ciclo automático para ángulos a 90°, ángulos variables desde 30° a 180°, soldaduras en T, en H y cruciformes del travesaño. FUSION 3 TVH se encuentra disponible en 2 largos (3.440 y 4.440 mm) y permite soldar simultáneamente 2 marcos usando 1 o varios cabezales. Se suministra con limitadores del cordón de soldadura calentados y que pueden regularse, durante la fase de configuración, en un rango que va desde 0,5 a 2 mm. Además, posee mordazas verticales que se desplazan sobre guías lineales. La profundidad de fundición puede regularse a 2,5 o 3 mm y los brazos de sostén pueden ajustarse en altura. FUSION 3 TVH puede equiparse con contraformas (opcional) y puede soldar cualquier tipo de perfil estándar, acrílico y pelliculado y, también, perfiles de gran tamaño (lentos). Gracias al cambio rápido, es posible limpiar fácilmente la película teflonada. El PLC controla el ciclo de funcionamiento y un termostato digital (que puede regularse ya sea en °C que en F) controla la placa soldadora. El tiempo de calentamiento se inserta desde la pantalla LCD.

FUSION 4TVH

Soldadora de 4 cabezales en línea con ciclo automático para ángulos a 90°, ángulos variables desde 30° a 180°, soldaduras en T, en H y cruciformes del travesaño. FUSION 4 TVH se encuentra disponible en 3 largos (3.440, 4.440 y 5.440 mm) y permite soldar simultáneamente 3 marcos usando 1 o varios cabezales. Se suministra con limitadores del cordón de soldadura calentados y que pueden regularse, durante la fase de configuración, en un rango que va desde 0,5 a 2 mm. Además, posee mordazas verticales que se desplazan sobre guías lineales. La profundidad de fundición puede regularse a 2,5 o 3 mm y los brazos de sostén pueden ajustarse en altura. FUSION 4 TVH puede equiparse con contraformas (opcional) y puede soldar cualquier tipo de perfil estándar, acrílico y pelliculado y, también, perfiles de gran tamaño (lentos). Gracias al cambio rápido, es posible limpiar fácilmente la película teflonada. El PLC controla el ciclo de funcionamiento y un termostato digital (que puede regularse ya sea en °C que en F) controla la placa soldadora. El tiempo de calentamiento se inserta desde la pantalla LCD.

FUSION 5TVH

Soldadora de 5 cabezales en línea con ciclo automático para ángulos a 90°, ángulos variables desde 30° a 180°, soldaduras en T, en H y cruciformes del travesaño. FUSION 5 TVH se encuentra disponible en 2 largos (4.440 y 5.440 mm) y permite soldar simultáneamente 4 marcos usando 1 o varios cabezales. Se suministra con limitadores del cordón de soldadura calentados y que pueden regularse, durante la fase de configuración, en un rango que va desde 0,5 hasta 2 mm. Además, posee mordazas verticales que se desplazan sobre guías lineales. La profundidad de fundición puede regularse a 2,5 o 3 mm y los brazos de sostén pueden ajustarse en altura. FUSION 5 TVH puede equiparse con contraformas (opcional) y puede soldar cualquier tipo de perfil estándar, acrílico y pelliculado y, también, perfiles de gran tamaño (lentos). Gracias al cambio rápido, es posible limpiar fácilmente la película teflonada. El PLC controla el ciclo de funcionamiento y un termostato digital (que puede regularse ya sea en °C que en F) controla la placa soldadora. El tiempo de calentamiento se inserta desde la pantalla LCD.

Trimmer E - Falcon

ALU

PVC

STEEL



TRIMMER E

TRIMMER E es una pulidora de CN para ángulos de marcos en PVC, en 3 ejes interpolado, de ciclo automático. Está equipada con un disco de 300 mm de diámetro que permite, con distintos programas de mecanización, limpiar el ángulo externo de distintos perfiles. Dispone además de unidades superiores e inferiores para la limpieza de los cordones y unidades superiores e inferiores con cuchillas para la limpieza de los ángulos externos. El mecanizado del ángulo interno y externo puede completarse mediante las unidades de perforado/fresado superior e inferior para la limpieza de los ángulos o de las sedes de las guarniciones. Las unidades de mecanizado pueden programarse independientemente mediante un PC CNC que controla la programación de los perfiles y el funcionamiento de la máquina. La máquina, oportunamente configurada con las herramientas necesarias, puede mecanizar todo tipo de perfiles estándar, acrílico y revestido. El tercer eje CN gestiona el movimiento del grupo de unidades superiores, que puede alojar hasta 4 unidades de herramientas.

PH211-1

Sierra monocabezal manual de cinta para el corte de los refuerzos de metal de los perfiles de PVC. La unidad de corte gira sobre el eje vertical, para efectuar cortes de 0° a 60° a la izquierda. Es práctica y segura para todas las operaciones de corte y, siendo que está equipada con un basamento, no necesita otros elementos de apoyo.

FALCON 250

Tronzadora monocabezal de disco con cuchilla HSS para el corte de los refuerzos de metal de los perfiles de PVC. La unidad de corte gira sobre el eje vertical, para efectuar cortes de 0° a 45° a la izquierda. Es práctica y segura para todas las operaciones de corte, y puede estar equipada con un basamento (opcional), con motor trifásico o monofásico.

Fissamatic · Fissa A · Vitro · Slot 3P

ALU

PVC

STEEL



FISSAMATIC

El centro de atornillado automático está formado por un plano en el cual se desplazan los perfiles dentro de los cuales ya se ha introducido, en su posición, el refuerzo metálico (de aluminio o de hierro). El refuerzo metálico se fija usando tornillos autorroscados que llegan automáticamente a la máquina desde un cargador mediante una unidad neumática horizontal regulable en vertical, a través de contacto de revólver de 6 posiciones, gestionada con software.

FISSA A

Atornillador con alimentación automática de los tornillos para la fijación del refuerzo en perfiles de PVC. Un mando de pedal gestiona el bloqueo y el atornillado. El atornillador está montado en una estructura metálica con una base de rodillos de entrada y una de salida.



VITRO

Tronzadora de junquillos para el corte en ángulos 2x45° con resultados de corte de alta calidad. Corte simultáneo de la aleta trasera mediante fresas superpuestas. La máquina se suministra con un dispositivo neumático de bloqueo vertical que permite mecanizar dos tapajuntas simultáneamente. Además, posee un sistema patentado para la eliminación de los recortes y, por lo tanto, no requiere sistema de aspiración.

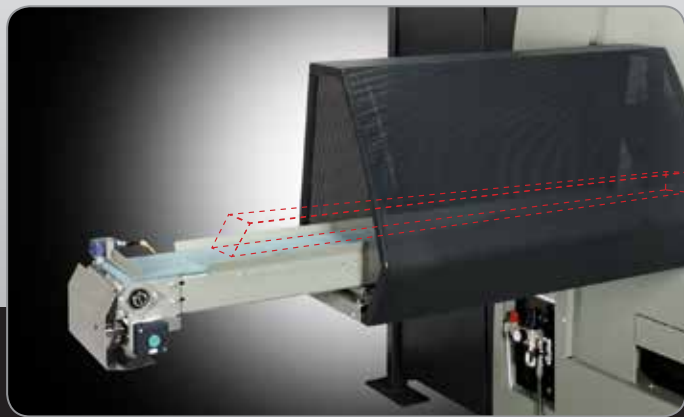
SLOT 3P

Fresadora automática de ojales para la salida de la condensación y orificios de aireación en perfiles de PVC. Posee tres cabezales de avance neumático, con desplazamiento sobre patines de bolas y que pueden seleccionarse independientemente. 6 toques en la carrera y 6 en el posicionamiento del cabezal permiten almacenar las regulaciones de los cabezales. Unas referencias angulares permiten regular la inclinación de los cabezales. Tres electromandriles de alta frecuencia fresan los ojales. Cuatro mordazas neumáticas regulables garantizan el bloqueo del perfil, también de gran sección. Cuatro toques (que pueden desactivarse), de los que dos neumáticos, facilitan el posicionamiento de la pieza.

Las tronadoras doble cabezal Emmegi exhiben características de prestaciones únicas, tales como solidez y confiabilidad. Constituyen la herramienta ideal para cortar barras de aluminio y PVC de diferentes espesores y angulaciones. Máquinas de última generación que pueden proporcionar una aportación significativa dentro del ciclo de producción, en virtud de su alto nivel de precisión unido a una notable facilidad de uso.



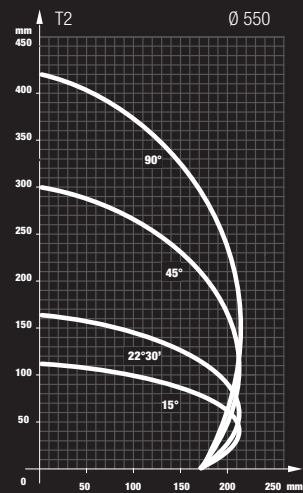
Precision T2/R2 E-HS



PRECISION T2/R2 E-HS

Tronzadora de doble cabezal de 5 ejes controlados para aluminio, PVC y aleaciones ligeras, con movimiento automático del cabezal móvil y gestión electrónica de todos los ángulos de 45° (internos) a 15° (externos) con una precisión, dentro de cada grado, de 280 posiciones. La versión HS High Speed prevé un eje X a velocidad

superior y todas las protecciones necesarias para trabajos automáticos que tampoco tienen control, para obtener la máxima productividad. Disco de 550 mm. Disponible con corte útil de 5 m o 6 m de longitud.

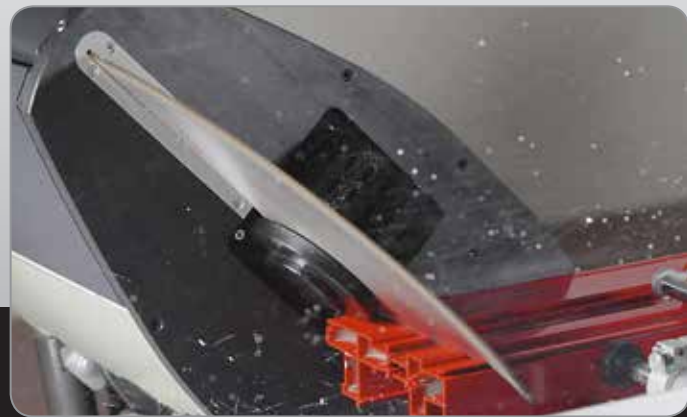


Precision T2/R2

ALU

PVC

STEEL

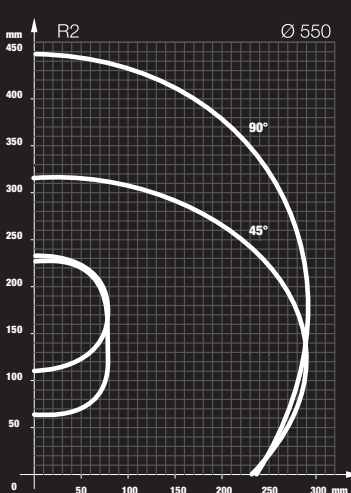


PRECISION T2/T2 E

Tronzadora de doble cabezal de 5 ejes controlados para aluminio, PVC y aleaciones ligeras, con movimiento automático del cabezal móvil y gestión electrónica de todos los ángulos de 45° (internos) a 15° (externos) con una precisión, dentro de cada grado, de 280 posiciones. En la versión básica, el avance del disco es accionado por un par de cilindros óleo-neumático. En la versión E, este avance es controlado por un par de ejes CN, para garantizar la regulación óptima de la velocidad y la carrera de salida de los discos. Disco de 550 mm. Disponible con corte útil de 5 m o 6 m de longitud.

PRECISION R2

Tronzadora de doble cabezal de 5 ejes controlados para aluminio, PVC y aleaciones ligeras, con movimiento automático del cabezal móvil y gestión electrónica de todos los ángulos a 45° (internos) 15° (externos) con una precisión, dentro de cada grado, de 280 posiciones. Además, dispone de un sistema de corte radial (protegido por patente) que permite que Precision R2 pueda mecanizar perfiles de grandes dimensiones o varios perfiles contemporáneamente. Disco de 550 mm. Disponible con corte útil de 5 m o 6 m de longitud.



Precision TS2

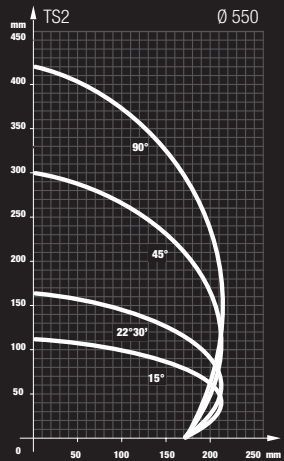
ALU
PVC
STEEL



PRECISION TS2

Tronzadora de doble cabezal de 3 ejes controlados con movimiento automático del cabezal móvil y gestión electrónica de todos los ángulos a 45° (internos) 15° (externos).

El avance de los discos se efectúa mediante cilindros óleo-neumáticos. Disco de 550 mm. Disponible con corte útil de 5 m o 6 m de longitud.



Precision C2

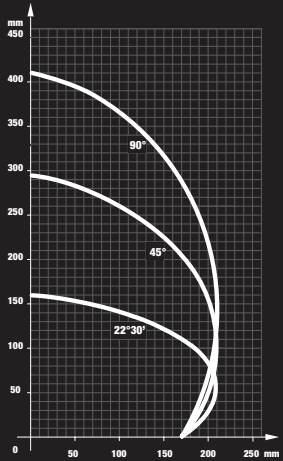
ALU
PVC
STEEL



PRECISION C2

Tronzadora de doble cabezal con 1 eje controlador (eje X) con vuelco neumático de los cabezales de 90° a 22°30' externos. Los ángulos intermedios se gestionan mediante contacto mecánico.

El avance de los discos se efectúa mediante cilindros óleo-neumáticos. Disco de 550 mm. Corte útil de 3,4 y 5,4 m de longitud.





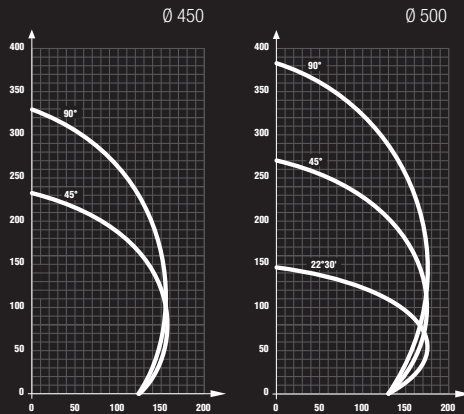
CLASSIC STAR

Tronzadora de doble cabezal electrónica con movimiento automático del cabezal móvil mediante motor C.C. y vuelco neumático de los cabezales en el exterior hasta 45° o 22°30', según el modelo. Disco de 450 o 500 mm. Equipada con un ordenador industrial para una visualización óptima de las listas de corte. Disponible con corte útil de 4, 5, 6 m de longitud.



CLASSIC LIBRA

Tronzadora de doble cabezal electrónica con movimiento automático del cabezal móvil mediante motor C.C. y vuelco neumático de los cabezales en el exterior hasta 45° o 22°30', según el modelo. Disco de 450 o 500 mm. La máquina está equipada con medidor electrónico de espesor del perfil. Disponible con corte útil de 4, 5, 6 m de longitud.



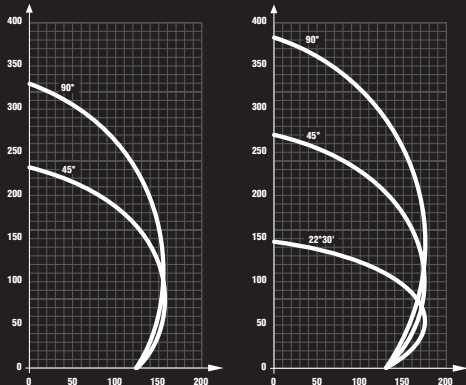
CLASSIC MAGIC – DOPPIA MAGIC

Tronzadora de doble cabezal electrónica con movimiento automático del cabezal móvil mediante motor C.C. accionado por un control numérico. Control neumático de todas las angulaciones hasta a 22°30' (externos). Disco de 450 o 500 mm. Corte útil de 4, 5 y 6 m de longitud para Classic Magic; 5 m para Doppia Magic.



CLASSIC VIS

Tronzadora de doble cabezal con movimiento manual del cabezal móvil de la cuota mediante pantalla digital. Vuelco neumático de los cabezales en el exterior hasta 45° o 22°30', según el modelo. Disco de 450 o 500 mm. Disponible con corte útil de 4, 5, 6 m de longitud.



Combi

Radial

ALU
PVC
STEEL



COMBI 5 ASSI STAR

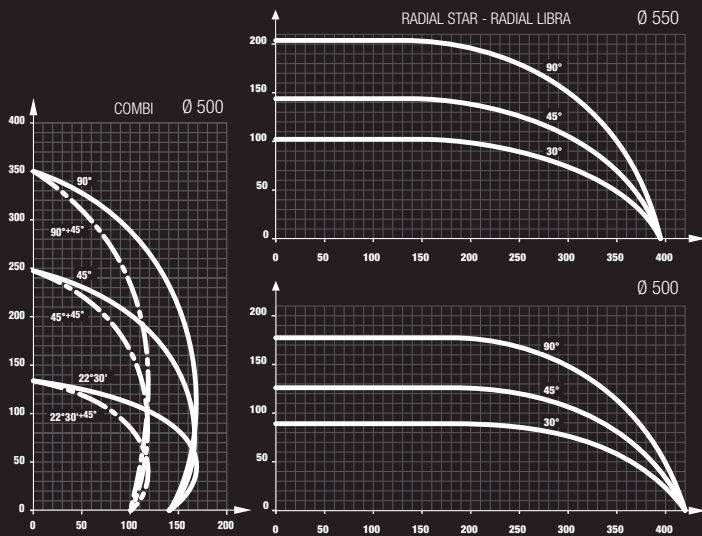
Tronzadora de doble cabezal de 5 ejes para cortes compuestos. Rotación motorizada y controlada electrónicamente del eje horizontal (22°30' externos y 45° internos) y del eje vertical (45° internos). Disco de 500 mm. Disponible con corte útil de 4, 5, 6 m de longitud.

RADIAL STAR - RADIAL LIBRA

Tronzadora de doble cabezal electrónica con movimiento radial de los discos, desplazamiento automático del cabezal móvil y vuelco interno hasta 30°, estudiada para el corte de perfiles de grandes dimensiones. Disco de 500 o 550 mm. Disponible con corte útil de 4, 5, 6 m de longitud.

COMBI ELECTRA STAR

Tronzadora de doble cabezal de 3 ejes para cortes compuestos. Rotación motorizada y controlada electrónicamente del eje horizontal (22°30' externos y 45° internos) y rotación neumática del eje vertical (45° internos). Disco de 500 mm. Disponible con corte útil de 4, 5, 6 m de longitud.



Norma

ALU
PVC
STEEL

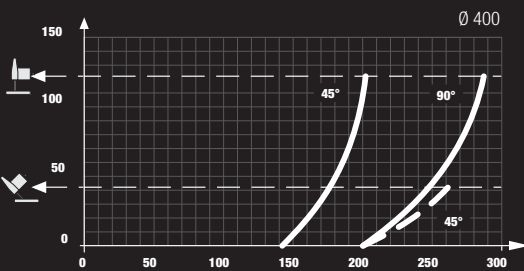


NORMA - NORMA VIS

Tronzadora de doble cabezal con movimiento manual del cabezal móvil con visualizador digital de cuota (Norma Vis). Rotación (45° izquierda y derecha) y vuelco manual (45° en relación con el eje horizontal) de las unidades de corte. Disco de 400 mm. Disponible con corte útil de 4 m o 5 m de longitud.

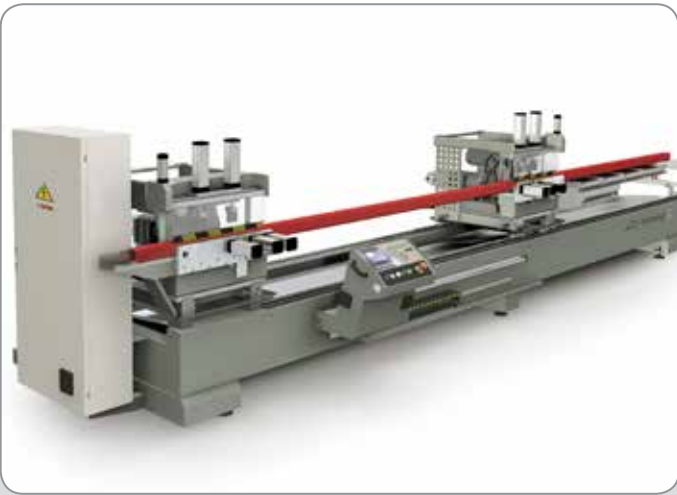
NORMA 2

Tronzadora de doble cabezal electrónica con movimiento automático del cabezal móvil. Rotación (45° izquierda y derecha) y vuelco manual (45° en relación con el eje horizontal) de las unidades de corte. Disco de 400 mm. Disponible con corte útil de 4 m o 5 m de longitud.



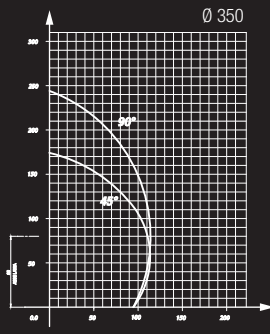
Twin Ferro

ALU
PVC
STEEL



TWIN FERRO

Tronzadora de doble cabezal con desplazamiento automático del cabezal móvil sobre guías de bolas. Sirve para cortar perfiles de hierro y acero inoxidable. Mediante el empleo de un potente y preciso motor Brushless, la tronzadora posiciona angularmente ambos cabezales desde -45°/0°/+ 45° y en todas las angulaciones respecto al eje vertical, con una precisión de 240 posiciones para cada grado: una novedad absoluta en este sector. El desplazamiento del cabezal móvil es automático y gestionado electrónicamente. El cabezal móvil se desliza sobre guías y patines: éstos hacen que la máquina sea sumamente precisa y rígida. El aumento de la amplitud del ángulo de corte hace que sea posible usar el cabezal móvil como alimentador automático permitiendo cortar piezas muy pequeñas. Disco de 350 mm. Disponible con corte útil de 5,2 m de longitud.







AUTOMATICA E 450 - 550 - 650

Tronzadora con una unidad de corte ascendente y ciclo automático sólo para el corte a 90°. Se suministra con dispositivo eléctrico de avance de la barra con control numérico, tolerancia de posicionamiento de corte hasta $\pm 0,05$ mm y sistema de separación automática de la pieza cortada. Un PLC gestiona el ciclo de corte.

AUTOMATICA S 450 - 550 - 650

Tronzadora con una unidad de corte ascendente y ciclo automático sólo para el corte a 90°. Se suministra con dispositivo de avance de la barra con tope mecánico, regulación del largo y de la tolerancia de corte hasta $\pm 0,1$ mm y sistema neumático de separación de la pieza cortada. Un PLC gestiona el ciclo de corte.

AUTOMATICA 450

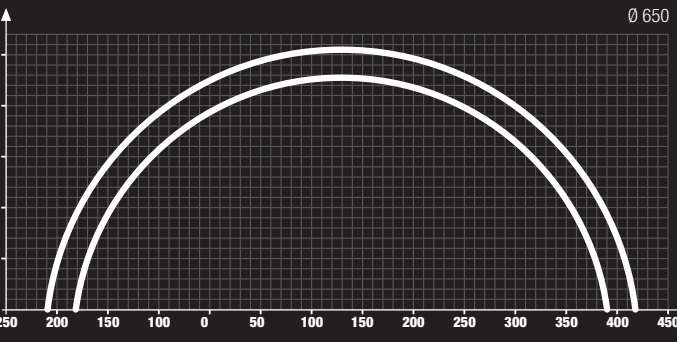
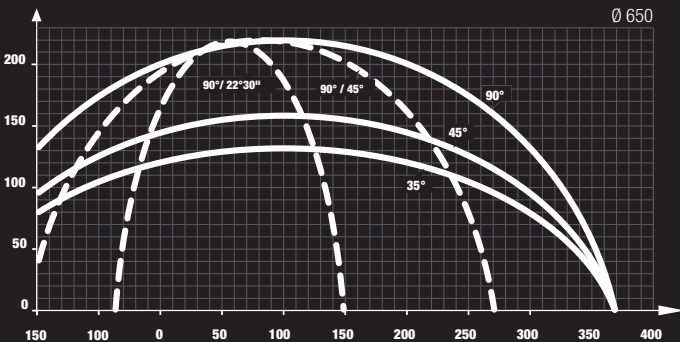
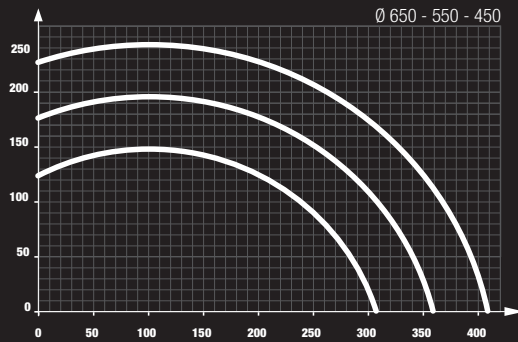
Tronzadora con una unidad de corte ascendente y ciclo automático sólo para el corte a 90°. Se suministra con dispositivo de avance de la barra con tope mecánico y regulación del largo y de la tolerancia de corte hasta $\pm 0,1$ mm. Un PLC gestiona el ciclo de corte.

650 SCA/E

Tronzadora con una unidad de corte ascendente, rotación automática - con control numérico - del eje vertical por medio de un motor de C.C e inversión simultánea del eje horizontal accionada hidráulicamente. Permite efectuar cortes en angulaciones de 90° a 22°30' (a la izquierda y a la derecha) en el eje vertical y de 90° a 35° (sólo a la derecha) en el eje horizontal. Se suministra con visualizador digital de cota para el eje horizontal.

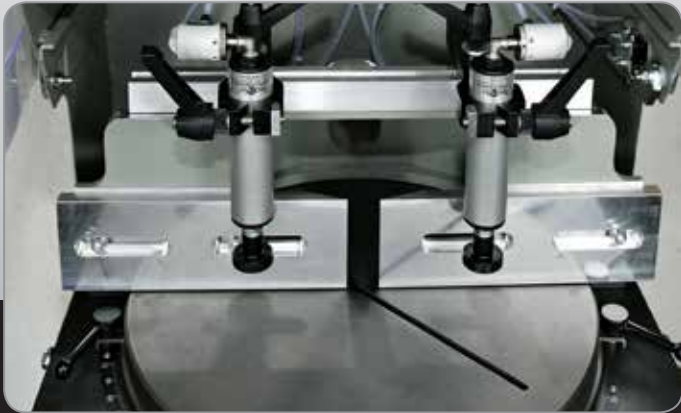
FIX 650

Tronzadora con una unidad de corte ascendente para el corte de secciones gruesas. Sirve sólo para efectuar cortes a 90°.



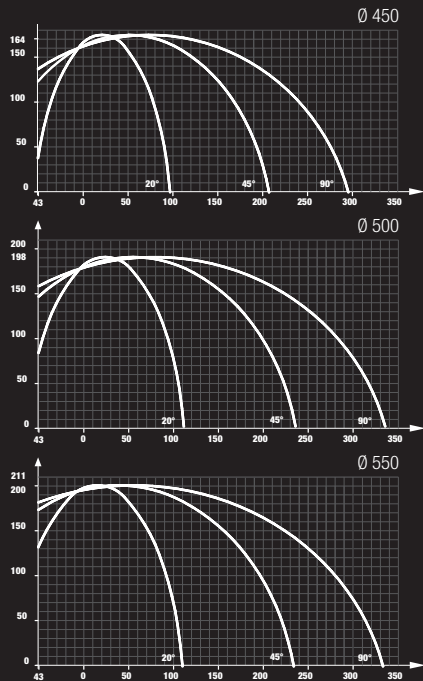
SCA - SCA Mini

ALU
PVC
STEEL



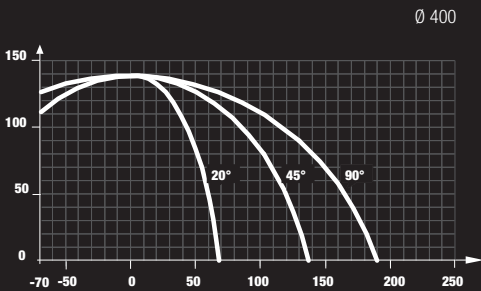
SCA 450-500-550

Tronzadora con una unidad de corte ascendente y lado izquierdo de carga. Sirve para efectuar cortes en angulaciones de 20° (a la izquierda) a 20° (a la derecha) y en angulaciones intermedias.



SCA MINI M / P 400

Tronzadora con una unidad de corte ascendente y lado izquierdo de carga. Sirve para efectuar cortes en angulaciones de 15° (a la izquierda) a 15° (a la derecha) y en angulaciones intermedias.



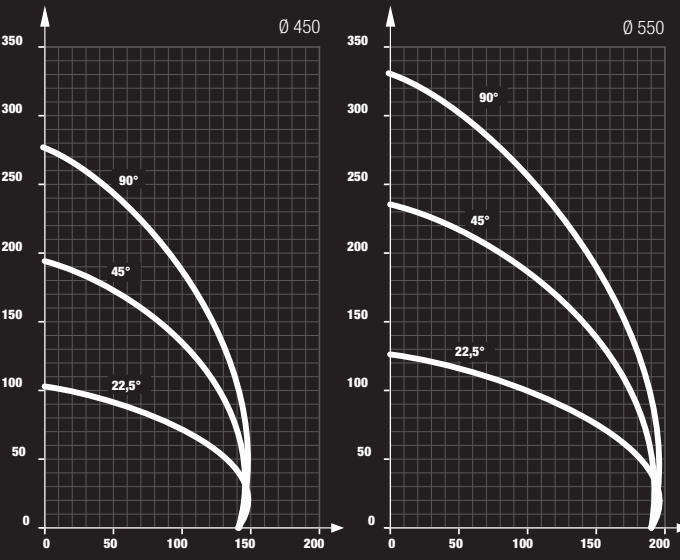
Vega - MSP

ALU
PVC
STEEL



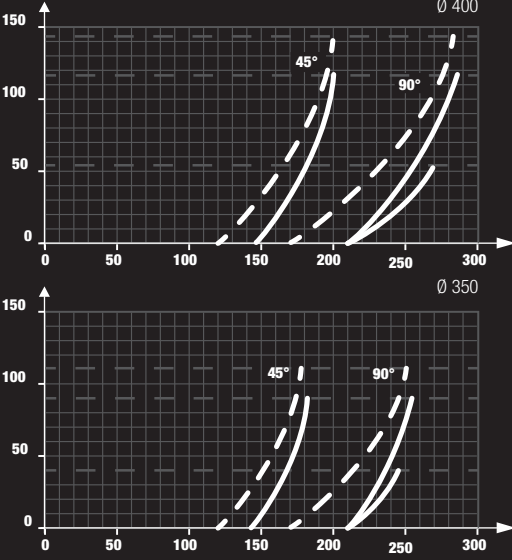
VEGA 550 - 450

Tronzadora monocabezal con salida del disco frontal, lado de carga a la izquierda y doble inversión lateral accionada neumáticamente en posiciones fijas: 45° a la izquierda y 90°, 45° y 22°30' a la derecha. Un específico tope mecánico permite efectuar también el corte en angulaciones intermedias.



MSP 400-350

Tronzadora con una unidad de corte descendente, lado izquierdo de carga, rotación de la unidad de corte a 45° (a la derecha y a la izquierda) e inversión manual a 45° respecto al eje horizontal.



M-S - Rifila - 300 B2



M-S 300

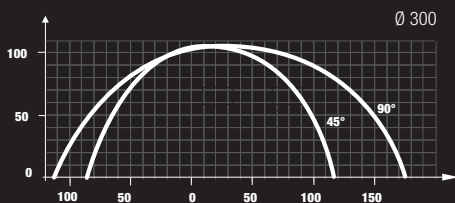
Tronzadora con una unidad de corte ascendente para efectuar cortes a 90°, 45° (a la derecha y a la izquierda) y en angulaciones intermedias.

RIFILA

Desbastadora con una sola unidad de corte y salida ascendente de la hoja. Sirve para desbastar perfiles extruidos y chapas de aluminio. Está equipada con una estructura sumamente robusta que permite cortar en modo bien definido y preciso los perfiles obteniendo superficies perfectamente paralelas. Además, puede equiparse con bancadas de rodillos que la vuelven aún más versátil. La protección del disco se ha estudiado y construido de manera tal que garantiza la máxima seguridad durante el mecanizado.

300 B2

Existe una amplia serie de tronzadoras portátiles. Sirven para cortar (en talleres y en obras) perfiles de pequeñas dimensiones y para efectuar operaciones de desbaste.



Sistemas de medida - Transportadores

ALU

PVC

STEEL



MICROBO

Sistema de contacto de medida y soporte del perfil con movimiento de tope mediante motor C.C. y lectura electrónica mediante codificador. Tolerancia en la repetitividad de medida $\pm 0,3$ mm.



FERMOMATIC

Sistema de contacto de la medida y soporte de perfil con movimiento del tope mediante motor C.C. Con sistema de desenganche rápido del tope. Lectura electrónica de la cota, con sistema para retomar la medida automáticamente sin necesidad de efectuar la puesta a cero. Tolerancia en la repetitividad de medida $\pm 0,3/\pm 0,5$ mm.



FERMO MV FERMO VIS

Sistema de contacto de medida y soporte del perfil con posicionamiento del tope fijo mediante volante y lectura de la cuota en la pantalla digital. Tolerancia de posicionamiento $\pm 0,5$ mm.



BANCADA DE RODILLOS DE CARGA BANCADA DE RODILLOS DE DESCARGA

Estructura de tubos de acero con patas registrables y rodillos de acero revestidos con PVC. Transportadores de rodillos de 3.500 mm de longitud con rodillos de 240 mm; o bien de 4.000 mm de longitud con rodillos de 440 mm. Transportadores de rodillos de descarga equipados con varilla métrica y tope de medida.

MG-MP

Si es cierto que el taller no es un mero conjunto de máquinas y equipos, sino también el espacio físico donde se desarrolla la actividad cotidiana de producción, también es verdad que el ambiente se vuelve más agradable y acogedor si se presenta bien organizado y limpio. Por este motivo, Emmegi, atenta desde siempre a las exigencias del cliente, ha decidido hacer crecer su tradicional gama de aspiradores MG.





MG2-T

Sistema de aspiración con boquilla de aspiración única, de virutas de aluminio, acero y PVC destinado a la limpieza de la máquina y del ambiente de trabajo o a la aspiración de virutas que requieren valores de depresión elevados. El uso de una turbina con canal lateral a alta depresión lo vuelve apto para las diferentes exigencias de aspiración. Está equipado con un filtro antiestático, un sistema automático vibratorio de limpieza del filtro y un depósito de recogida de desenganche rápido montado sobre ruedas, para una simple y rápida eliminación del material aspirado.



MG8-T

Sistema de aspiración con doble boquilla de succión, de virutas destinado a la limpieza de la máquina y del ambiente de trabajo. El uso de una turbina con canal lateral a alta depresión lo vuelve apto para las diferentes exigencias de aspiración. Está equipado con un filtro antiestático y es apto para la aspiración de virutas de aluminio, acero y PVC, y cuenta con un depósito de recogida de desenganche rápido montado sobre ruedas.



MG2-V

Sistema de aspiración con boquilla de aspiración única de virutas de aluminio, acero y PVC de las unidades de trabajo. Aspirador con silenciador, apto para el funcionamiento continuo, equipado con start automático y alimentados por la red o directamente por la máquina. La utilización de un ventilador de gran tamaño lo hace adecuado para las distintas exigencias de aspiración. Sistema automático vibratorio de limpieza del filtro y un depósito de recogida de desenganche rápido montado sobre ruedas, para una simple y rápida eliminación del material aspirado.



MG4-V

Sistema de aspiración con doble boquilla de succión de virutas de aluminio, acero y PVC de las unidades de trabajo.. Aspirador con silenciador, apto para el funcionamiento continuo, equipado con start automático y alimentados por la red o directamente por la máquina. La utilización de un ventilador de gran tamaño lo hace adecuado para las distintas exigencias de aspiración. Sistema automático vibratorio de limpieza del filtro y un depósito de recogida de desenganche rápido montado sobre ruedas, para una simple y rápida eliminación del material aspirado.



MG4-VP

Sistema de aspiración de virutas de las unidades de trabajo con alimentación autónoma y start automático desde la máquina. Ideal para el aluminio, el acero y el PVC. La utilización de un ventilador de gran tamaño lo hace adecuado para las distintas exigencias de aspiración. Sistema automático vibratorio de limpieza del filtro y un depósito de recogida de desenganche rápido montado sobre ruedas, para una simple y rápida eliminación del material aspirado.



MP2-V

Sistema de aspiración de virutas de PVC de la unidad de trabajo, para tronzadoras monocabezal. Aspirador silencioso con una sola boca de aspiración, apto también para el funcionamiento constante. Ventilador de gran potencia con motor de 1,5 (kW). Sistema de recogida de material aspirado en bolsa individual de nailon de 180 litros, con sistema de desenganche rápido, que permite eliminar el material aspirado de forma simple y rápida.



MP4-V

Sistema de aspiración de virutas de las unidades de trabajo, indicado para tronzadoras de doble cabezal o pulidoras PVC. Aspirador silencioso con doble boca de aspiración, apto también para el funcionamiento constante, con alimentación de red o directamente desde la máquina. El uso de un ventilador de gran caudal 3000 (m³/h) y alta potencia 2,2 kW, lo vuelve idóneo para las diversas exigencias de aspiración, tanto para la evacuación correcta de las virutas de PVC, como para la limpieza del ambiente de trabajo. Doble bolsa de recogida de virutas, de 360 litros totales, con desenganche rápido, que permite eliminar el material aspirado de forma simple y rápida.



MP4-VP

Sistema de aspiración de las virutas de las unidades de trabajo, con doble boca, dedicado a las tronzadoras de dos cabezales o pulidoras PVC con alimentación autónoma y arranque automático de la máquina. El uso de un ventilador de gran caudal 3000 (m³/h) y alta potencia 2,2 kW, garantiza la evacuación perfecta de las virutas de PVC. Posee filtro antiestático adecuado para la aspiración de virutas de PVC con dos bolsas de recogida de 360 litros; posee también un sistema de recogida de desenganche rápido, que permite eliminar el material aspirado de forma simple y rápida. Un sistema de limpieza automático, con sistema vibrante, permite al operador realizar las operaciones de limpieza de forma fácil y en cualquier momento durante la operatividad de la máquina.

Las Tecnologías complementarias desempeñan un papel importante en la realidad del taller, ya que la gama de productos incluye herramientas estudiadas para satisfacer exigencias especiales. Para todos los trabajos de fresado, taladrado, ensambladura, limado, posicionamiento de perfiles y contacto de medida, la gama Emmegi ofrece una amplia gama de máquinas específicas.





LILLIPUT 350 A INSO

Fresadora retestadora horizontal, con avance electroneumático y ciclo de trabajo automático. Fresado fuera escuadra (+45°/90°/-45°). Un variador electrónico hace variar la velocidad de rotación de la herramienta: de esta manera, mejora la calidad de mecanizado en el perfil pintado y fuera escuadra. Cambio rápido del grupo de fresado con mando neumático. Plano de apoyo perfil antirrayas. Zona de mecanizado insonorizada y protegida integralmente por cárteres. El túnel insonorizado (A 1.100 o 2.000 mm), con accionamiento automático, reduce el ruido emitido por la máquina hasta 75 dB aproximadamente (sólo en caso de fresados en escuadra a 90°). El tope de profundidad, abatible automáticamente, evita el choque contra la pieza durante su avance.



LILLIPUT 320 INSO

Fresadora retestadora horizontal con avance electroneumático. Fresado fuera escuadra (+45°/90°/-45°). Alta velocidad de rotación de la herramienta: de esta manera, mejora la calidad de mecanizado en el perfil lacado y fuera escuadra. Cambio rápido del grupo de fresado con mando neumático. Plano de apoyo perfil antirrayas. Zona de mecanizado insonorizada, protegida integralmente y con gran visibilidad interna. El túnel insonorizado (A 1.100 mm), con accionamiento manual, reduce el ruido emitido por la máquina hasta 85 dB aproximadamente (sólo en caso de fresados en escuadra a 90°).



LILLIPUT 320

Fresadora retestadora horizontal con avance electroneumático. Fresado fuera escuadra (+45°/90°/-45°). Alta velocidad de rotación de la herramienta: de esta manera, mejora la calidad de mecanizado en el perfil lacado y fuera escuadra. Cambio rápido del grupo de fresado con mando neumático. Plano de apoyo perfil antirrayas. Zona de mecanizado protegida integralmente con gran visibilidad interna.



LILLIPUT 320 M

Fresadora retestadora horizontal con avance manual. Fresado fuera escuadra (+45°/90°/-45°). Alta velocidad de rotación de la herramienta: de esta manera, mejora la calidad de mecanizado en el perfil lacado y fuera escuadra. Cambio rápido del grupo de fresado con mando neumático. Plano de apoyo perfil antirrayas. Zona de mecanizado protegida integralmente y con gran visibilidad interna.



LILLIPUT 300 M

Fresadora retestadora horizontal con avance manual. Fresado fuera escuadra (+45°/90°/-45°). Cambio rápido del grupo de fresado con mando neumático. Plano de apoyo perfil antirrayas. Zona de mecanizado protegida integralmente.



LILLIPUT 290 M

Fresadora retestadora horizontal con avance manual. Fresado en escuadra a 90°. Cambio rápido del grupo de fresado con mando de palanca. Plano de apoyo perfil antirrayas. Zona de mecanizado protegida integralmente.



COPIA 384 S

Pantógrafo monocabezal de mando manual con bloqueo neumático y movimiento de traslación del cabezal mediante la palanca indirecta. Posibilidad de trabajar el acero hasta 3 mm, motor con inversor 1,1 kW. Equipado con un sistema de rotación del plano mordaza, la máquina trabaja 4 caras del perfilado sin desbloquear las mordazas ni realizar mecanizaciones pasantes, realizando una rotación de 270° con sectores de 90°. Cuatro topes neumáticos aseguran el bloqueo. Protección neumática de la zona de trabajo. El dispositivo de rotación permite aumentar la velocidad de ejecución y la precisión, utilizar herramientas con longitud inferior eliminando mecanizaciones pasantes y reducir las vibraciones y el ruido.



COPIA 384

Pantógrafo monocabezal de mando manual con bloqueo neumático y movimiento de traslación del cabezal mediante la palanca indirecta. Motor con inversor 1,1 kW. Velocidad de rotación herramienta que se puede cambiar con variador electrónico para permitir las mecanizaciones en acero hasta 2 mm, y para mejorar la calidad de los fresados y la duración de la herramienta. Posibilidad de realizar trabajos pasantes en aluminio sin girar la pieza. Plano de trabajo antirayado. Palpador neumático con mando en la empuñadura.



COPIA 324

Pantógrafo monocabezal con descenso manual Single-head copy router with manual downfeed Pantógrafo monocabezal con descenso manual con bloqueo neumático y movimiento de traslación del cabezal mediante la palanca indirecta. Posibilidad de realizar trabajos pasantes en aluminio sin girar la pieza y trabajar acero hasta 2 mm. Plano de trabajo antirayado. Palpador neumático con mando en la empuñadura.



COPIA 314 S

Fresadora copiadora de una unidad de fresado con bajada manual, amplia carrera en altura y traslación de la unidad por medio de empuñadura o palanca indirecta. Posibilidad de realizar mecanizados pasantes sin girar la pieza. Palpador manual.



COPIA MINI

Fresadora copiadora vertical portátil. Gracias a sus dimensiones limitadas y a lo compacto de las piezas mecánicas, es ideal para usar directamente en las obras.



ROTOLIMA

Limadora de disco para aluminio con corte en las dos superficies. Está equipada con goniómetro y tope. Plano de apoyo perfil antirrayas.



PRAXIS 4000 E

Ensambladora electrónica para realizar las operaciones de montaje de los marcos de aluminio, que incluyen la introducción de pegamento al interior de los perfiles. El innovador proceso de cierre del ángulo se realiza sin necesidad de mano de obra y respetando los máximos estándares cualitativos.



GAMMA

Ensambladora neumática para cerrar ángulos de perfiles de aluminio para puertas, ventanas y fachadas. Sistema de traslación de las unidades de punzonado y cuchillos dotados de desenganche rápido magnético.



ITACA

Ensambladora para cerrar ángulos de perfiles de aluminio de todos los tipos. Se regula fácilmente gracias a la traslación de las unidades de punzonado. Los bloqueos de los cuchillos están dotados de desenganche rápido e imanes para evitar que caigan. Uso fácil y versátil.



2-HEAD CRIMPING

Ensambladora de dos cabezales para cerrar ángulos de perfiles de aluminio. Gracias a los 2 cabezales permite el cierre simultáneo de 2 ángulos. Esta simultaneidad permite reducir a la mitad el tiempo de producción respetando elevados estándares cualitativos. El sistema de ensamblaje hidráulico permite ensamblar todos los tipos de perfiles, incluso con espesores importantes.

La medida mínima de elaboración, 350 x 350 mm, garantiza el ensamblaje de todos los cerramientos sin ningún tipo de limitación o vínculo.



ITACA PLUS

Ensambladora para cerrar ángulos de perfiles de aluminio para puertas, ventanas y fachadas. Se regula fácilmente gracias a la traslación de las unidades de punzonado. Los bloqueos de los cuchillos están dotados de desenganche rápido e imanes para evitar que caigan. Dotada de lectura digital del movimiento de los cabezales de ensamblaje y de la horquilla de referencia de los perfiles. Las regulaciones son más fáciles gracias a la facilidad de lectura de la pantalla.



ITACA SOLUTION

Ensambladora para cerrar ángulos de perfiles de aluminio para puertas, ventanas y fachadas. La máquina es gestionada por un sistema electrónico capaz de memorizar, por cada perfil, las coordenadas de ensamblaje. Esta información es necesaria al sistema de gestión para la colocación automática de la horquilla de referencia de los perfiles y de las herramientas de ensamblaje. Horquilla y herramientas se posicionan automáticamente al llegar el perfil en el que se debe operar. Los cuchillos son universales, para todos los perfiles, y en caso de que una herramienta deba ser sustituida el sistema lo comunica al operador.

En la racionalización y optimización del ciclo de producción, desarrolla un papel importante el diseño de un flujo correcto de los materiales, ya sean semielaborados, piezas en fase de montaje o productos terminados. La línea Logística de Emmegi ofrece a la empresa una respuesta concreta a todas las exigencias de almacenamiento, desplazamiento y ensamblado.



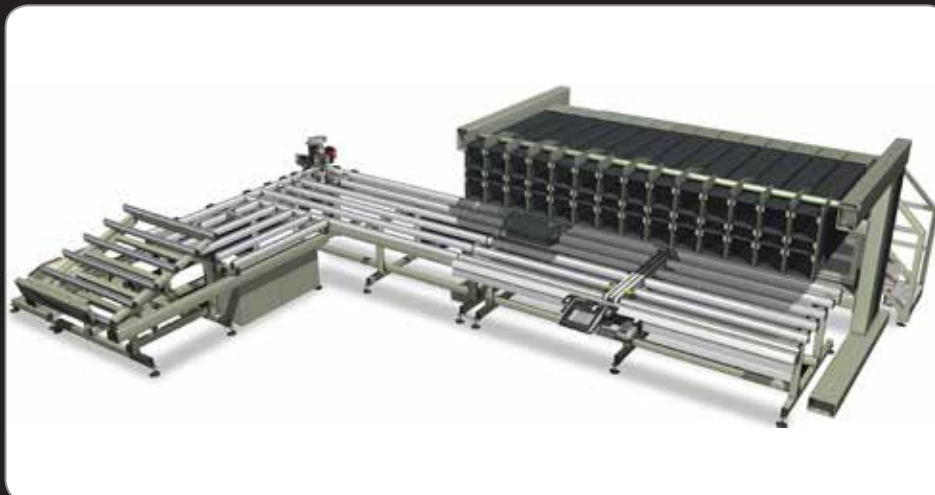
INSERMATIC H2B INSERMATIC H2BA

Banco automático para el atornillado de herrajes a los dos lados del marco. Equipado con un banco de preensamblado de herrajes y almacén de herrajes de hasta 42 posiciones. Disponible con sistema de traslación automática del marco (versión BA). Insermatic puede programarse completamente desde la consola. Con mayor frecuencia, recibe los datos de un sistema de gestión de los herrajes que programa automáticamente los trabajos de la máquina.



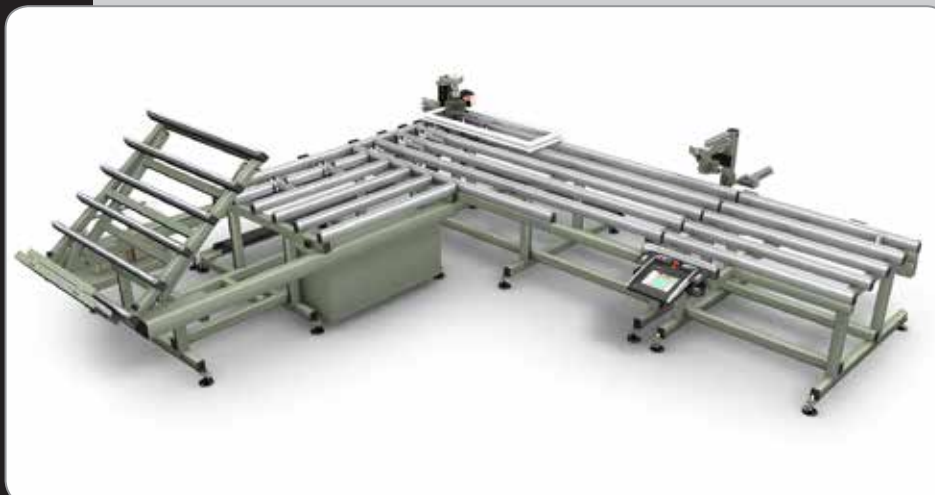
INSERMATIC V1B INSERMATIC V1BA

Banco automático para atornillado de herrajes sobre un lado del marco, equipado con un banco de preensamblado de herrajes y almacén de herrajes de hasta 42 posiciones. Disponible con sistema de traslación automática del marco (versión BA). El modelo Insermatic V1B permite trabajar de manera independiente del sistema de gestión. Un sistema de detección láser de los agujeros de los herrajes barre el perfil e identifica los puntos de atornillado en los cuales, a continuación, introduce los tornillos. No es necesaria la transferencia de datos.



INSERMATIC V1

Banco automático para el atornillado de herrajes sobre un lado del marco. Un sistema de detección láser de los agujeros de los herrajes barre el perfil e identifica los puntos de atornillado en los cuales, a continuación, introduce los tornillos. No es necesaria la transferencia de datos. Puede combinarse con un eventual banco de preensamblado de herrajes existente.



MOD-END RIFILA

MOD-END RIFILA es una desbarbadora para marcos de PVC con dos ejes controlados de ciclo semiautomático. Posee una unidad de corte CN cuya velocidad de avance es regulable.



MOD-END HINGE

MOD-END HINGE es un taladro para la ejecución de los agujeros bisagra en los marcos bastidor, a un eje controlado electrónicamente. Posee dos unidades de taladrado multimandril para realizar agujeros de las bisagras sobre aluminio, aluminio/madera y PVC con correspondiente refuerzo interno. El posicionamiento electrónico de las unidades de taladrado y la

posibilidad de mecanizar solo con la unidad master, permiten efectuar orificios para tres bisagras o más en posiciones variables, incluso asimétricas. Oportunamente configurada puede realizar los agujeros de fijación a la pared mediante una unidad horizontal (opcional), sobre todos los tipos de bastidor a L y a Z.



BMF 3500

BMF 3500 es el banco dedicado al montaje y ensamblaje de herramientas. Su amplia superficie de apoyo puede albergar puertas de hasta 2750 mm e inclinarse 10° para facilitar su desplazamiento y la fijación de la herramienta.

BMF 3500 posee de serie una cizalla neumática (con el respectivo cajón porta virutas) y atornillador con alimentación automática (con respectivo puntero láser) y se puede integrar con un almacén de herramientas opcional hasta 42 compartimentos.

Entre los accesorios opcionales se encuentra también una unidad de perforación de 3 puntas, una de fresado para agujeros cremona y una para agujeros de bisagras.

Además, está disponible el sistema de detección automático de la medida del junquillo, con un tótem de impresión para etiquetas con código de barras. Este último elemento permite adquirir automáticamente la medida en la siguiente fase de acristalamiento.



FIVE CS

Banco de ensamblaje, acristalado y verificación para carpinterías de aluminio y PVC. En él se pueden simular las condiciones de empleo de la carpintería: un sistema de mordazas, regulables en toda la altura del cerramiento, bloquea el marco; las hojas se montan en el

interior del marco; se instala el vidrio y se efectúa la prueba final. El usuario puede cargar y descargar las carpinterías pesadas gracias a la presencia de la base de rodillos.



BFG 2400

Banco para el ensamblaje del marco de aluminio con la goma u el cristal. El cristal se levanta mediante una cruceta y, con el empleo de un sistema de mordazas autoalineantes, los marcos se prensan sobre el cristal, de dos en dos. Tras prensar el primer par de lados, la cruceta se hace girar y se repiten las mismas operaciones de prensado sobre los restantes lados.



BA 411

Banco para el ensamblaje de hojas acristaladas con plano de apoyo inclinable desde 0° (horizontal) a 85°. La base de rodillos retráctil puede regularse en altura (desde 170 a 460 mm) independientemente del plano apoyo. El plano de apoyo puede regularse desde 895 a 965 mm y las patas poseen agujeros para su fijación al suelo. Se suministra con una cruceta central para la elevación y el posicionamiento del cristal.



SPIN BENCH

Banco modular para el ensamblaje y el desplazamiento en línea de módulos de fachadas. Se suministra con dos bases de rodillos recubiertos de PVC blando. La distancia entre las dos bases puede regularse en función de las dimensiones de la carpintería. Un sistema, que se acciona neumáticamente, permite bloquear los rodillos durante las fases de trabajo. El banco puede girar a 360° para facilitar las operaciones de ensamblaje y sellado del módulo. La posición angular se bloquea mediante mando neumático.



ROLL BENCH

Banco modular de gran tamaño para el ensamblaje y el desplazamiento en línea de módulos de fachadas. Se suministra con dos bases de rodillos recubiertas de PVC blando. La distancia entre las dos bases puede regularse en función de las dimensiones de la carpintería. Un sistema, que se acciona neumáticamente, permite bloquear los rodillos durante las fases de trabajo.



MODULE BENCH

Banco modular de gran tamaño, extensible, para el ensamblaje de carpinterías y módulos de fachadas. Posee 3 planos de apoyo diferentes: uno de PVC blando para el ensamblaje, uno de PVC rígido antifricción para la rotación y una base de rodillos para el desplazamiento en línea.



FIT

Banco de montaje de hojas y marcos. Banco horizontal con dos planos de apoyo, accionados neumáticamente, que se alternan: un plano de apoyo de PVC blando (para la fase de montaje) y un plano de apoyo de PVC rígido antifricción (para el desplazamiento). El banco puede regularse en altura (de 895 a 965 mm) y las patas poseen unos agujeros para su fijación al suelo.



ACCA XL

Banco ideal para el montaje de los cerramientos. Los planos de apoyo deslizantes y extensibles permiten trabajar marcos de cualquier tamaño y estructuras muy grandes, en condiciones de seguridad absoluta.



EDGE

Banco de montaje de accesorios y juntas de goma. Gira sobre un eje central y puede alargarse. Permite girar el marco.



FIT MA

Banco dedicado al montaje de herrajes perimetrales de cinta sobre hojas de aluminio, madera y PVC. Un sistema de mordazas retráctiles se ocupa de bloquear la hoja. El banco se completa con una cizalla y un sistema de atornillado autoalimentado y de un sistema para la medición y el corte de los herrajes mediante cizalla hidroneumática.



FIT T

Banco de montaje de hojas y marcos. Banco basculante de 0° (horizontal) a 85° con dos planos de apoyo, accionados neumáticamente, que se alternan: un plano de apoyo de PVC blando (para la fase de montaje) y un plano de apoyo de PVC rígido antifricción (para el desplazamiento). La bancada de rodillos puede abatirse manualmente y regularse en altura (de 170 a 460 mm) independientemente de la altura del banco. El banco puede regularse en altura (de 895 a 965 mm) y las patas poseen unos agujeros para su fijación al suelo.



V-LINK

Base de rodillos vertical para el traslado de marcos y carpinterías (también muy pesados), con gran facilidad, entre las varias posiciones de ensamblaje.



LINK

Banco de rodillos que une los bancos de ensamblaje y traslada los marcos (también muy pesados) con gran facilidad.



SPIN 4

Carro porta juntas de goma y felpa. Un desenrollador motorizado por rozamiento y una guía-guarnición garantizan el desenrollado de las juntas sin problemas. Se suministra con sistema de cambio rápido de las bobinas.



FOCUS C4

Carro porta-accesorios y portaherramientas para ubicar cerca de los bancos de montaje.



BAR

Carro de grandes dimensiones para transportar y almacenar barras de perfil durante el corte.



TRANSIT YP

Carro para el transporte y el almacenaje de vidrios y paneles en las líneas de montaje.



TRANSIT YA

Carro para el transporte y el almacenaje de marcos, hojas y bastidores.



STACK

Carro para el transporte y el almacenaje horizontal de perfiles.



TAGLIO

Carro para el transporte y el almacenaje vertical de perfiles.



WT 450

Carro para elementos acabados. Permite, usando un solo medio, almacenar en el taller y transportar a las obras la carpintería acabada.



TRANSIT KA

Carro para el transporte y el almacenaje de hojas y marcos. La base de cada compartimiento está equipada con rodillos que facilitan el desplazamiento de las piezas pesadas o de grandes dimensiones.



TRANSIT KT

Carro para el transporte y el almacenaje de marcos y cerramientos acabados. La base de apoyo está equipada con rodillos que facilitan el desplazamiento de las piezas pesadas o de grandes dimensiones.



ZERO-G

ZERO-G, es un manipulador con accionamiento sólo neumático para la manipulación de los cristales planos o carpintería, en condiciones de máxima seguridad. Mediante el equipo de sujeción de carga, es posible controlar constantemente la colocación espacial del objeto a mover, dentro de una gran área de trabajo. La ergonomía asegura el movimiento de inclinación y rotación que hace el proceso de trabajo rápido y flexible.

El sistema de toma mediante ventosas y el sistema de equilibrado del peso permiten desplazar las piezas hacia dos direcciones, en un área hasta 6.000 mm de diámetro. El modelo sobre base auto estable permite gran movilidad en el interior del propio establecimiento.



DUAL SKIN

Máquina para la aplicación de una película de protección en los perfiles de aluminio. El perfil avanza automáticamente por medio de rodillos motorizados. Unos rodillos prensores hacen que se adhiera perfectamente la película al perfil. Un juego opcional adicional permite aplicar la película simultáneamente también a una tercera superficie.



ROTO

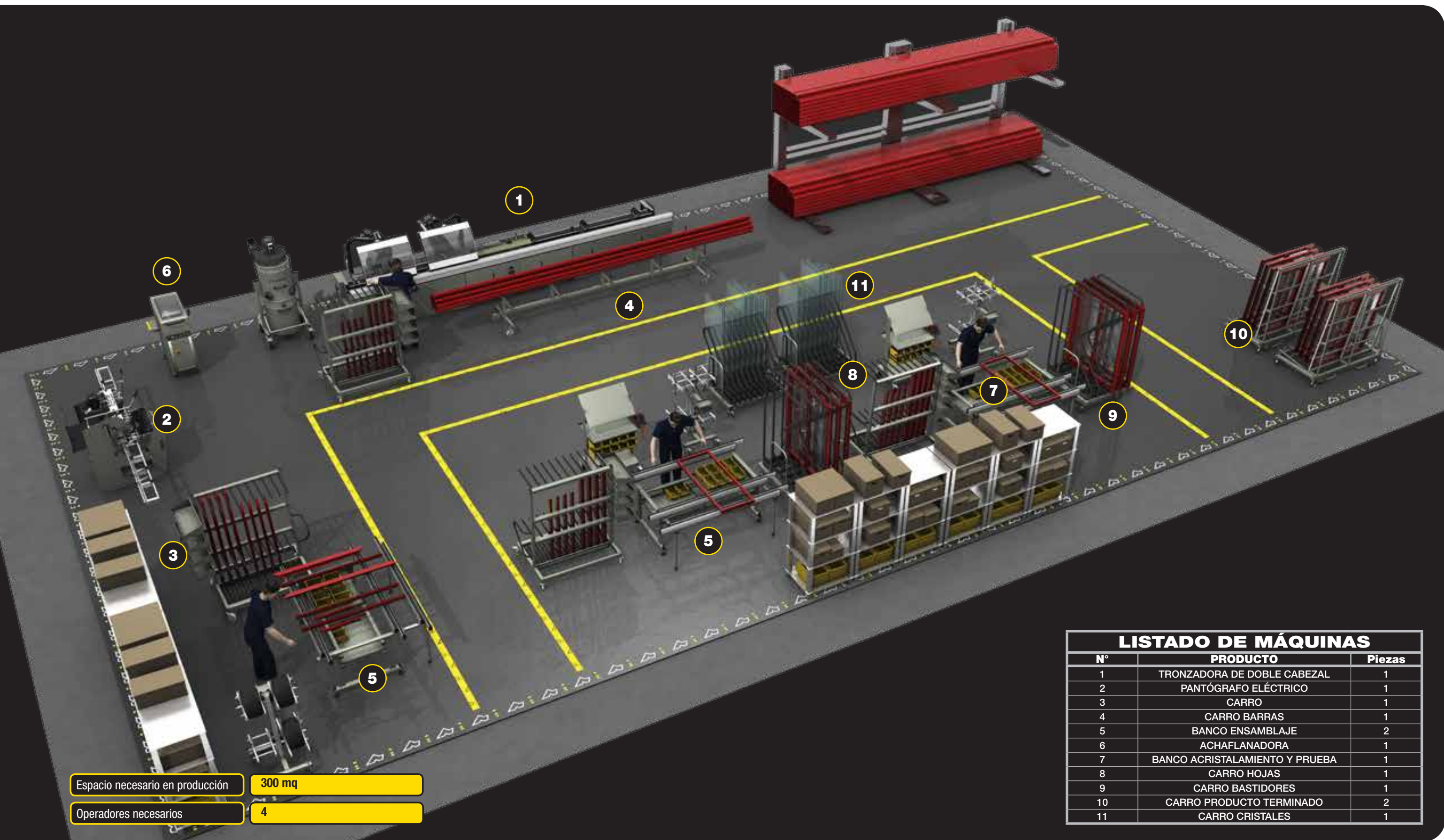
Embaladora vertical para carpintería. El plano de apoyo es giratorio y está equipado con una bancada de rodillos que facilita el desplazamiento de las piezas pesadas o de grandes dimensiones. Un solo utilizador puede usar la máquina.



10 ventanas/turno ALU

4 operadores

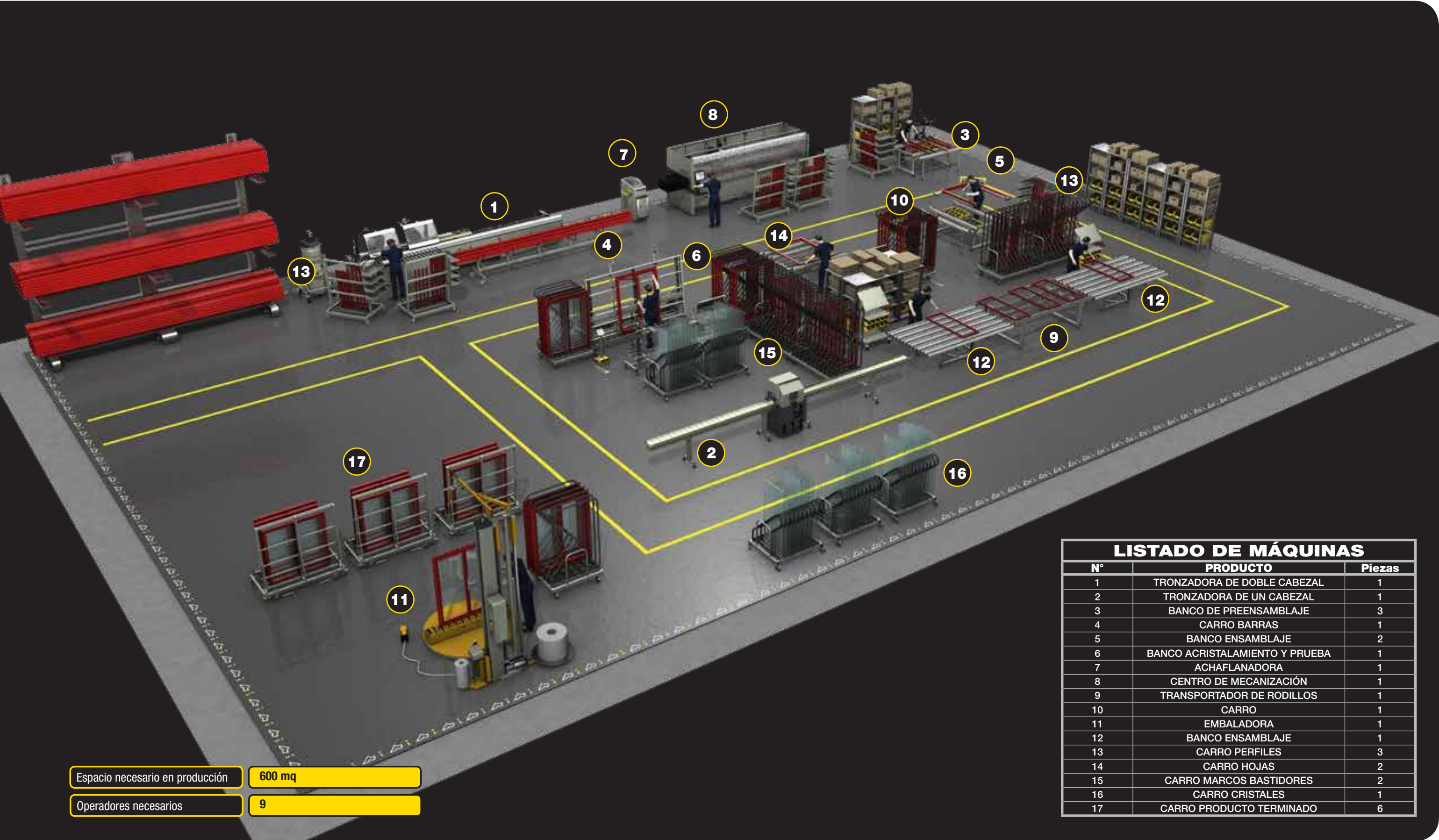
ALU



30 ventanas/turno ALU

9 operadores

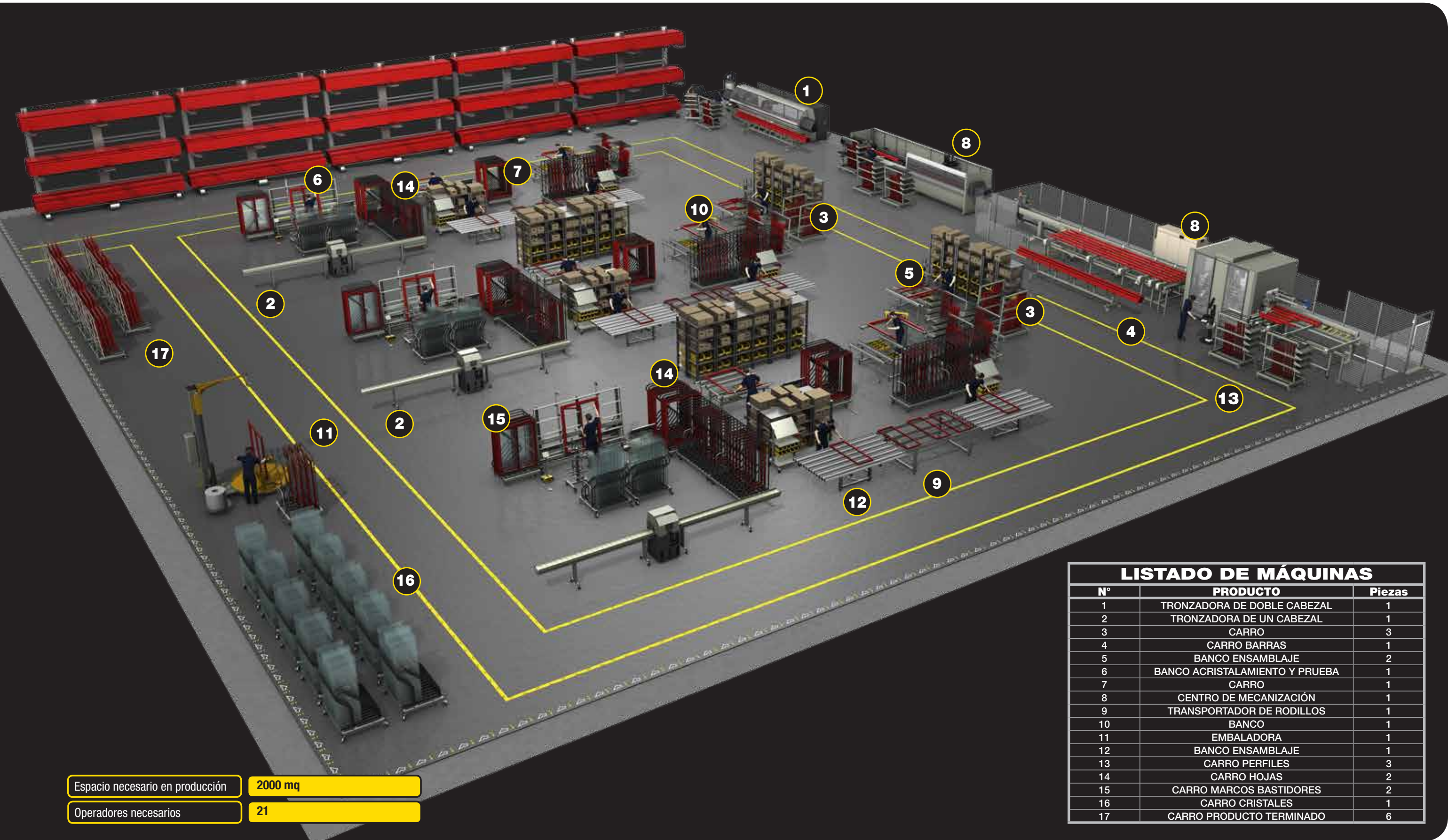
ALU



90 ventanas/turno ALU

21 operadores

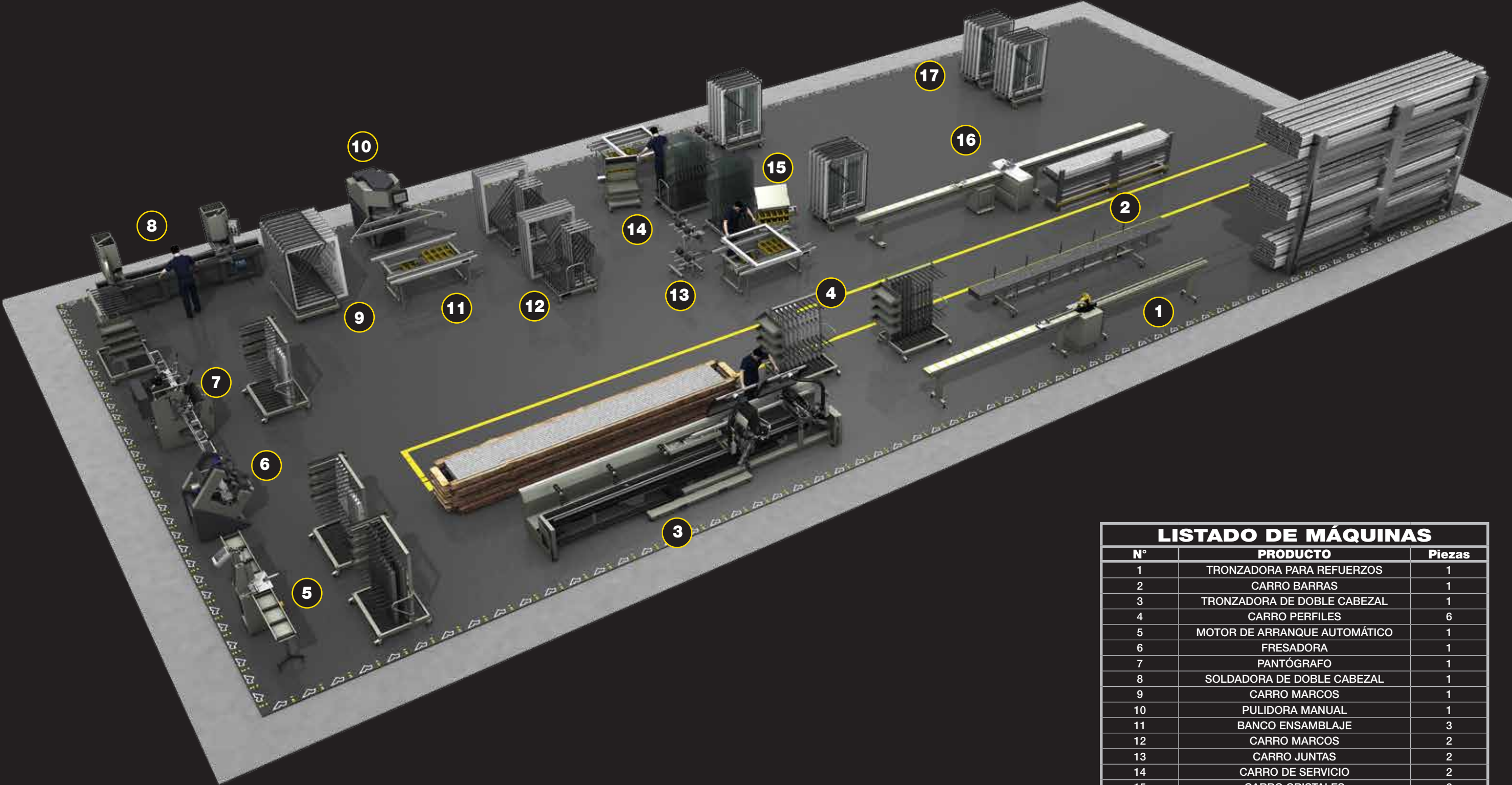
ALU



10 ventanas/turno PVC

4 operadores

PVC



Espacio necesario en producción

480 mq

Operadores necesarios

4

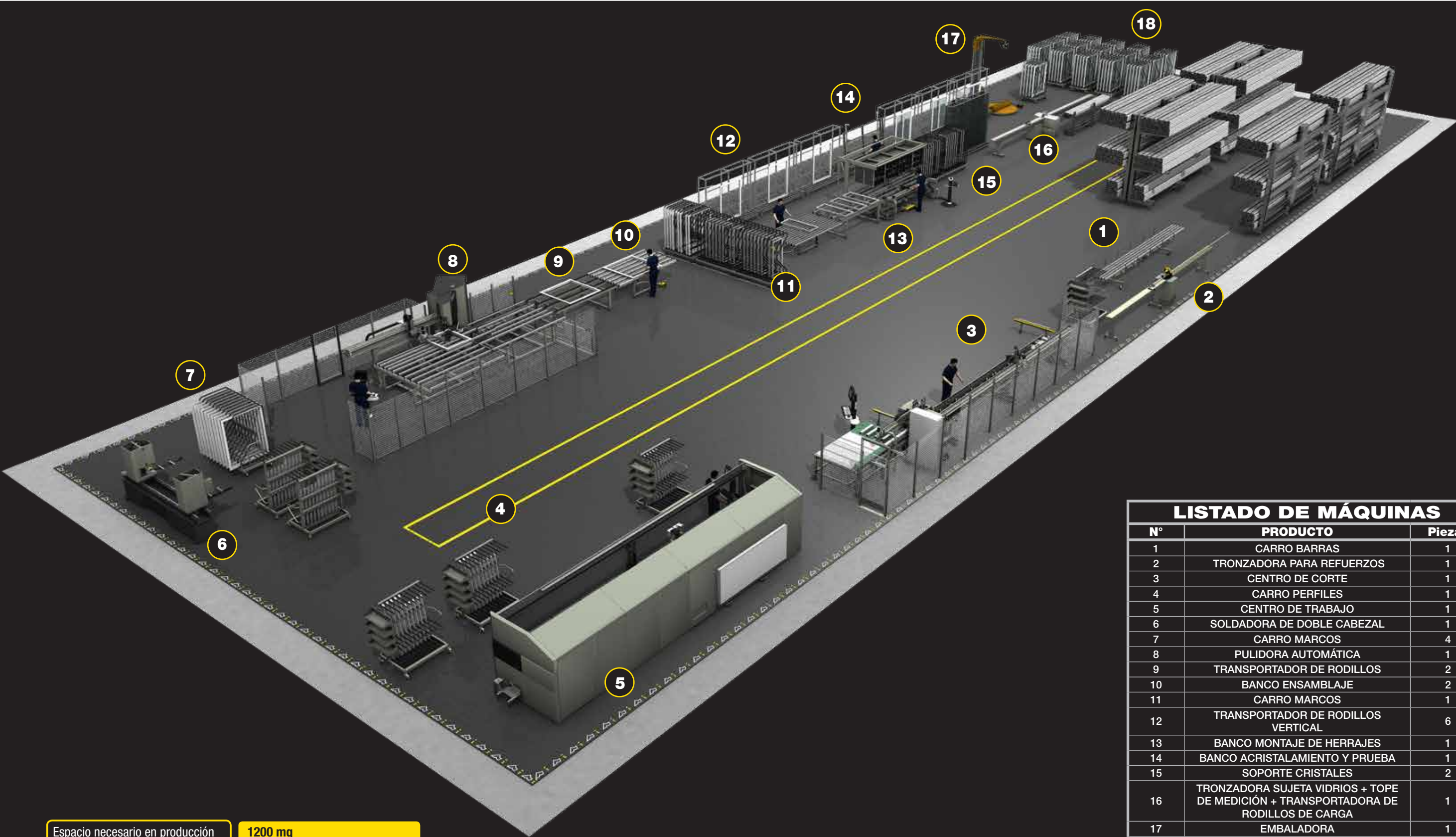
LISTADO DE MÁQUINAS

Nº	PRODUCTO	Piezas
1	TRONZADORA PARA REFUERZOS	1
2	CARRO BARRAS	1
3	TRONZADORA DE DOBLE CABEZAL	1
4	CARRO PERFILES	6
5	MOTOR DE ARRANQUE AUTOMÁTICO	1
6	FRESADORA	1
7	PANTÓGRAFO	1
8	SOLDADORA DE DOBLE CABEZAL	1
9	CARRO MARCOS	1
10	PULIDORA MANUAL	1
11	BANCO ENSAMBLAJE	3
12	CARRO MARCOS	2
13	CARRO JUNTAS	2
14	CARRO DE SERVICIO	2
15	CARRO CRISTALES	2
16	TRONZADORA SUJETA VIDRIOS + TOPE DE MEDICIÓN + TRANSPORTADORA DE RODILLOS DE CARGA	1
17	CARRO MARCOS	4

50 ventanas/turno PVC

8 operadores

PVC



Espacio necesario en producción1200 mq

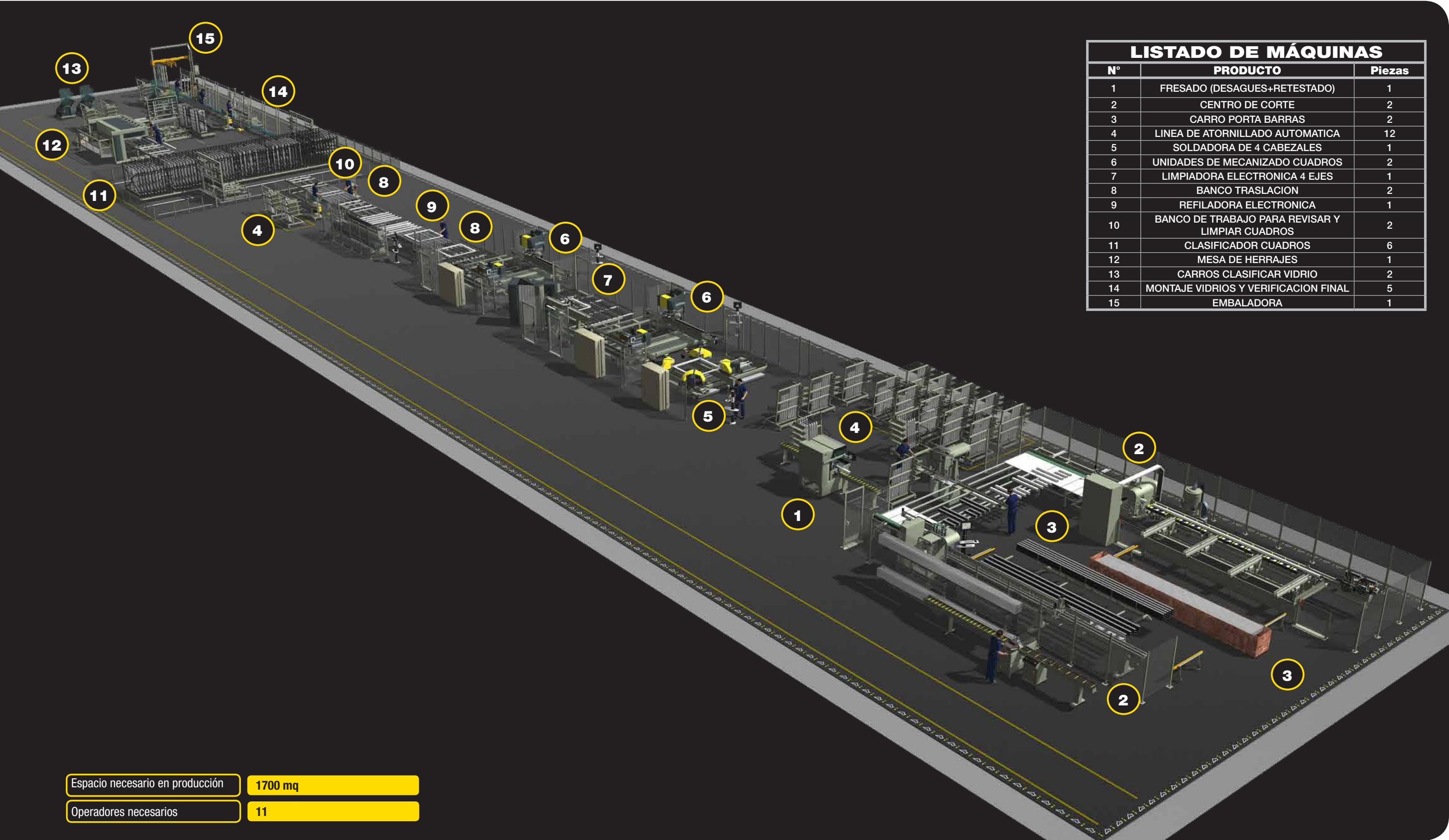
Operadores necesarios8

LISTADO DE MÁQUINAS		
Nº	PRODUCTO	Piezas
1	CARRO BARRAS	1
2	TRONZADORA PARA REFUERZOS	1
3	CENTRO DE CORTE	1
4	CARRO PERFILES	1
5	CENTRO DE TRABAJO	1
6	SOLDADORA DE DOBLE CABEZAL	1
7	CARRO MARCOS	4
8	PULIDORA AUTOMÁTICA	1
9	TRANSPORTADOR DE RODILLOS	2
10	BANCO ENSAMBLAJE	2
11	CARRO MARCOS	1
12	TRANSPORTADOR DE RODILLOS VERTICAL	6
13	BANCO MONTAJE DE HERRAJES	1
14	BANCO ACRISTALAMIENTO Y PRUEBA	1
15	SOPORTE CRISTALES	2
16	TRONZADORA SUJETA VIDRIOS + TOPE DE MEDICIÓN + TRANSPORTADORA DE RODILLOS DE CARGA	1
17	EMBALADORA	1
18	CARRO MARCOS	16

120 ventanas/turno PVC

11 operadores

PVC





Con Emmegisoft, ya sabe cómo hacer

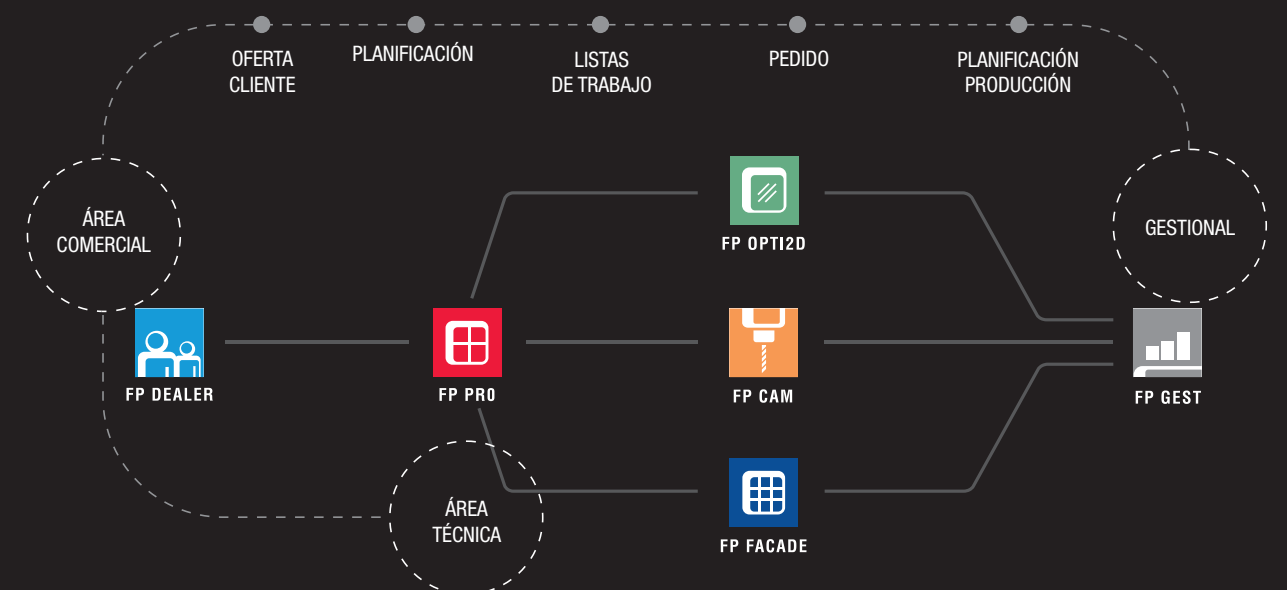
Desde hace más de 10 años, Emmegisoft desarrolla soluciones para facilitar aún más el trabajo de las empresas que operan en el sector de cerramientos. Programación de los mecanizados, automatización de las líneas de producción, gestión de los clientes y proveedores, optimización de flujos, control de calidad. Con el software Emmegisoft, todos los aspectos de las diferentes actividades dentro de la empresa son regulados por soluciones informáticas ideadas y desarrolladas ad hoc para este sector y para esta tipología de trabajo. Por este motivo, más de 5000 empresas en el mundo ya han elegido FP SUITE, la familia de software dedicada al planeta de los cerramientos y de las fachadas continuas, a sus aplicaciones y a las máquinas que los producen. Un paquete completo que integra la oficina y el taller en un único flujo coordinado de operaciones.



FP PRO: MAKE IT SIMPLE



Este software, orgullo principal de la familia FP Suite, incluye todas las funciones fundamentales para todas las empresas de cerramientos. Desde el diseño de las piezas, hasta el cálculo de los pedidos, desde el control de la calidad hasta el análisis de los costes, la cotización analítica y la generación de las listas de trabajo. Un organizer completo y cortado a medida para las exigencias de la empresa, con más de 1500 series de perfiles disponibles. Esta "joya informática" puede estar integrada, según las exigencias, por otros componentes de la familiar FP Suite, aún más específicos en términos de aspectos individuales tales como la gestión empresarial (FP GEST), como las ventas (FP DEALER), y el diseño de los mecanizados (FP CAM/CAMPLUS). Disponibles todos juntos en el paquete FP SUITE.





EMMEGI ITALIA - LIMIDI DI SOLIERA (MO), ITALY
tel. **+39 059 895423**
fax **+39 059 859404**
sales@emmegi.com

EMMEGI SUISSE - SWITZERLAND
tel +41 91 9109940
fax +41 91 9109949
info.ch@emmegi.com

EMMEGI FRANCE SARL - FRANCE
Tel. +33 (0)1.60.70.06.20
Fax +33 (0)9.67.33.12.21
info.fr@emmegi.com

EMMEGI (UK) LIMITED - UNITED KINGDOM
tel. +44 (0) 2476 676192
fax +44 (0) 2476 677381
info.uk@emmegi.com

EMMEGI DEUTSCHLAND - GERMANY
tel +49 7164 94000
fax +49 7164 940025
info.de@emmegi.com

EMMEGI SCANDINAVIA - SWEDEN
tel +46 381 14380
fax +46 381 611276
info.se@emmegi.com

EMMEGI SCANDINAVIA - NORWAY
tel +47 331 79270
fax +47 331 79271
info.no@emmegi.com

EMMEGI IBERICA - SPAIN
tel +34 93 7213630
fax +34 93 7213907
info.es@emmegi.com

EMMEGI TÜRK - TURKEY
tel +90 212 2191897
fax +90 212 2195227
info.tr@emmegi.com

EMMEGI USA - NJ, USA
tel +1 201 9350200
fax +1 201 9350400
info.usa@emmegi.com

EMMEGI DO BRAZIL - BRAZIL
tel +55 (19) 39356512
fax +55 (19) 39356512
info.br@emmegi.com

EMMEGI (SUZHOU) - CHINA
tel +86 512 6616 7398
fax +86 512 6616 7399
info@emmegi.com.cn





emmegi

www.emmegi.com

Los datos, las descripciones y las imágenes de los productos, presentes en este catálogo, son indicativos y de tipo publicitario y no vinculan, en ningún caso, al fabricante ni al vendedor a lo que en ellos se representa. Por razones de marketing, los productos pueden reproducirse o representarse con configuraciones no estándares, colores distintos, o bien con accesorios opcionales, no actualizados, personalizados o con características técnicas distintas, también para satisfacer especiales exigencias de fabricación. El fabricante y el vendedor se reservan el derecho de efectuar modificaciones de cualquier tipo a los productos. El personal responsable de los aspectos comerciales está a su disposición para cualquier aclaración necesaria.