



Overview



INDEX

SECCIÓN CL

pag. 12

+Quadra	pag. 14
Quadra L3	pag. 15
Quadra L2	pag. 16
Quadra L1 - L0	pag. 17
Vegamill HB	pag. 18
Satellite XTE	pag. 19
Satellite XLE	pag. 20
Diamant	pag. 21
Comet R	pag. 22
Comet S	pag. 24
Comet X.....	pag. 26
Phantomatic	pag. 28
Nanomatic 384S	pag. 31
Software para Centros de mecanizado.....	pag. 32

SECCIÓN CT

pag. 34

V-Cut	pag. 36
Vegapack	pag. 37
Vegamatic	pag. 38

SECCIÓN DT

pag. 40

Compound Cut	pag. 42
Precision RS	pag. 43
Precision T2.....	pag. 44
Precision TS2 - Precision C2	pag. 45
Classic - Doppia	pag. 46
Combi - Radial	pag. 48
Norma - TwinFerro	pag. 49

SECCIÓN MT

pag. 50

Automatica ER	pag. 52
650 SCAE - FIX	pag. 53
SCA - SCA MINI P.....	pag. 54
VEGA - SMP	pag. 55
M-S - RIFLA - 300B2	pag. 56
Topes de medida - Transportador de rodillos..	pag. 57

SECCIÓN MG

pag. 58

MG	pag. 60
----------	---------

SECCIÓN F

pag. 62

Lilliput	pag. 64
Copia	pag. 66
Rotolima	pag. 68
Ensambladora	pag. 69

SECCIÓN L

pag. 70

Insermatic H2	pag. 72
MOD-END	pag. 73
Logística	pag. 74

10 VENTANAS TURNO ALU	pag. 82
20-40 VENTANAS TURNO ALU	pag. 84
60-80 VENTANAS TURNO ALU	pag. 86
120 VENTANAS TURNO ALU	pag. 88

EMMEGISOFT	pag. 90
VOILÁP DIGITAL - VIEW	pag. 92

VISION

Velocidad y prestaciones
Innovación
Intuición y facilidad de uso.

Caminos paralelos que convergen en un único espíritu. El 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 productiva. Emmegi representa un sistema integrado de soluciones, conocimientos y tecnología a disposición del cliente.



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”.

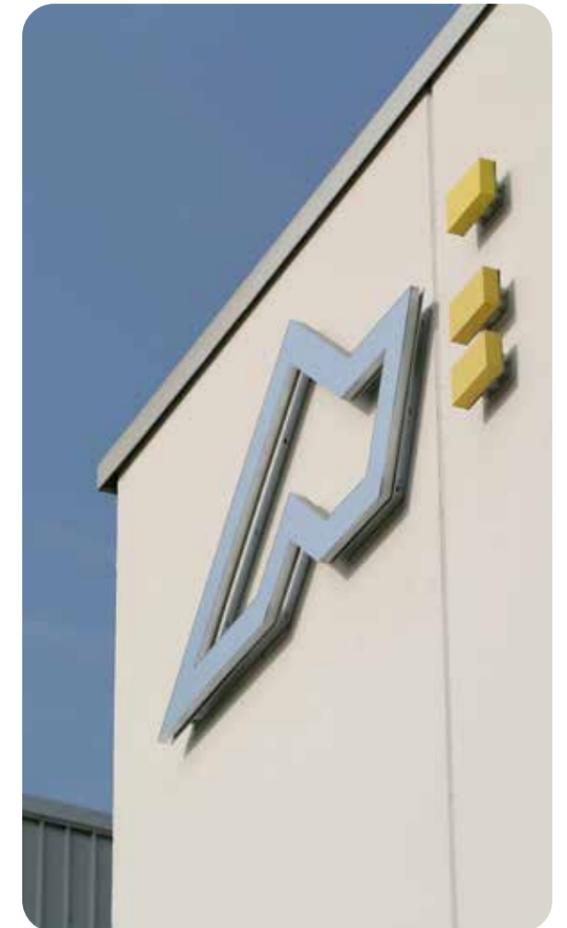
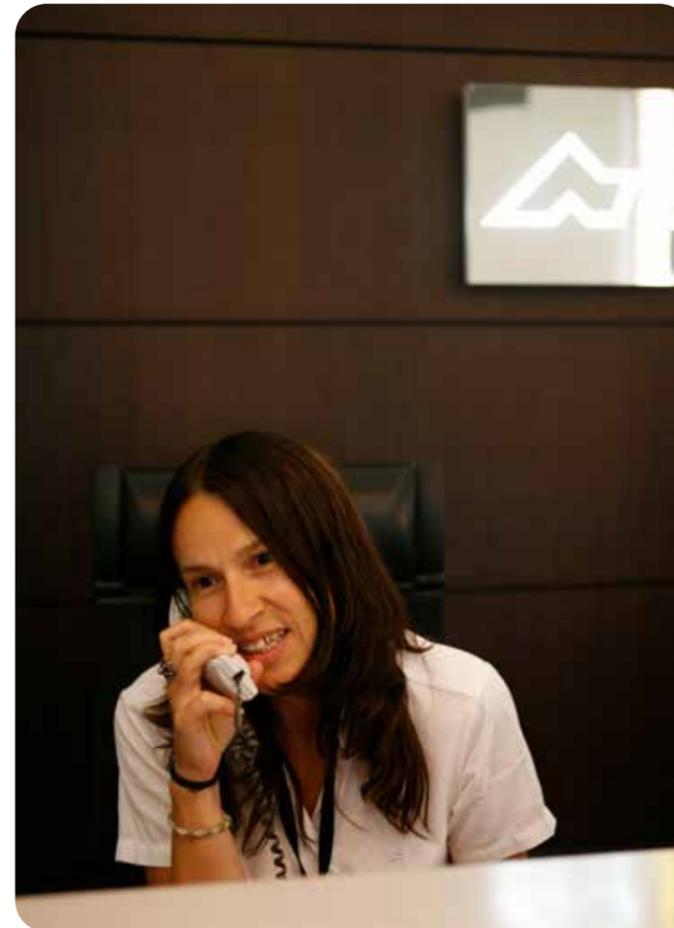
Sostener y desarrollar las actividades comerciales de nuestros clientes con el valor añadido de nuestra experiencia de proceso.

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.

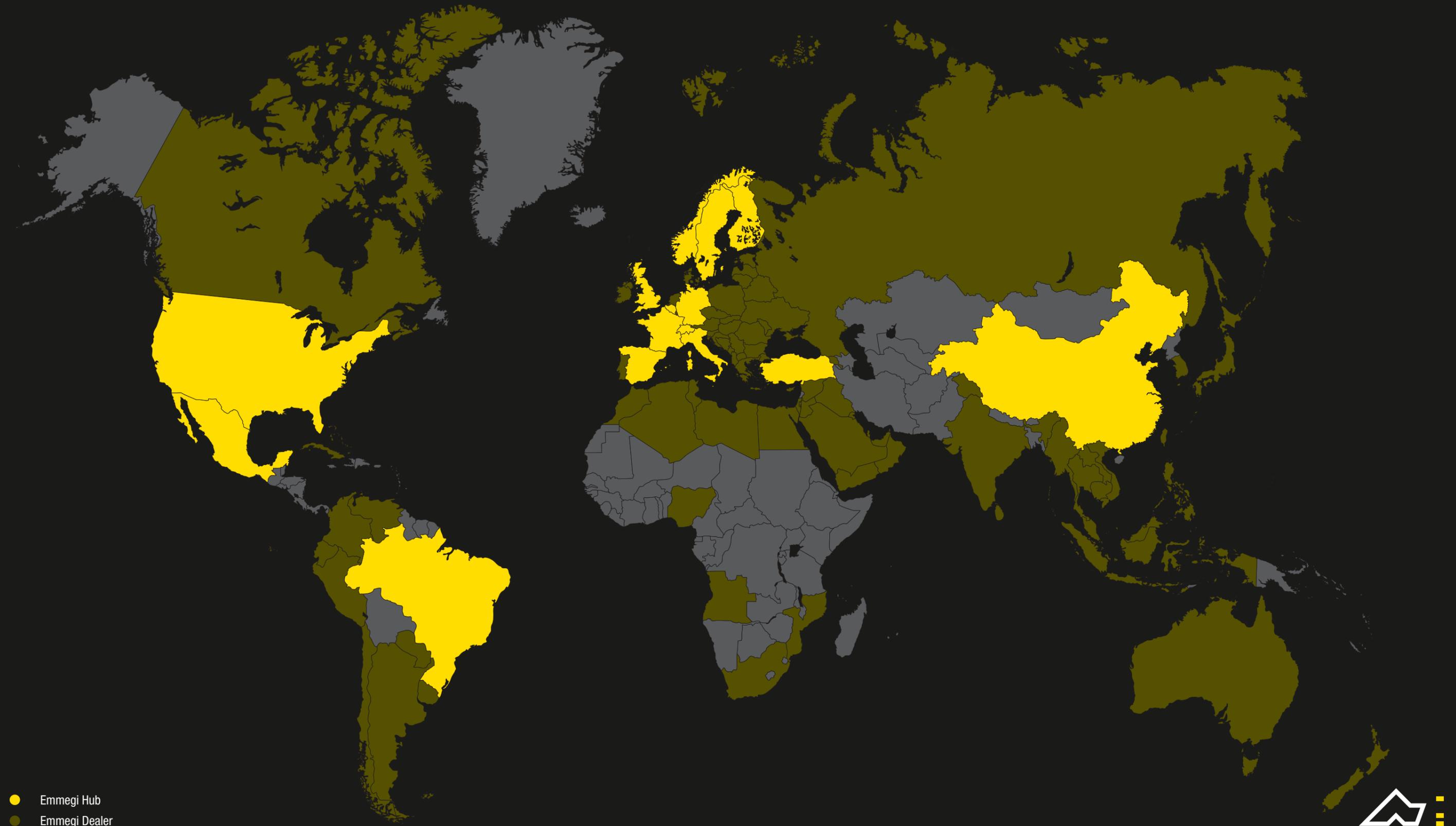


La sede principal de Limidi di Soliera (MO), con una superficie de 42.000 m², comprende la Dirección General, la Dirección Técnica, el Centro de Estilo y Diseño, además de los departamentos Comercial, Marketing, TI, Service, talleres de producción, almacenes, software house, etc. Un área de más de 2000 m³ está dedicada al prestigioso Salón de exposición que representa la auténtica excelencia de la Empresa por tecnología e innovación, ahora digitalizado.

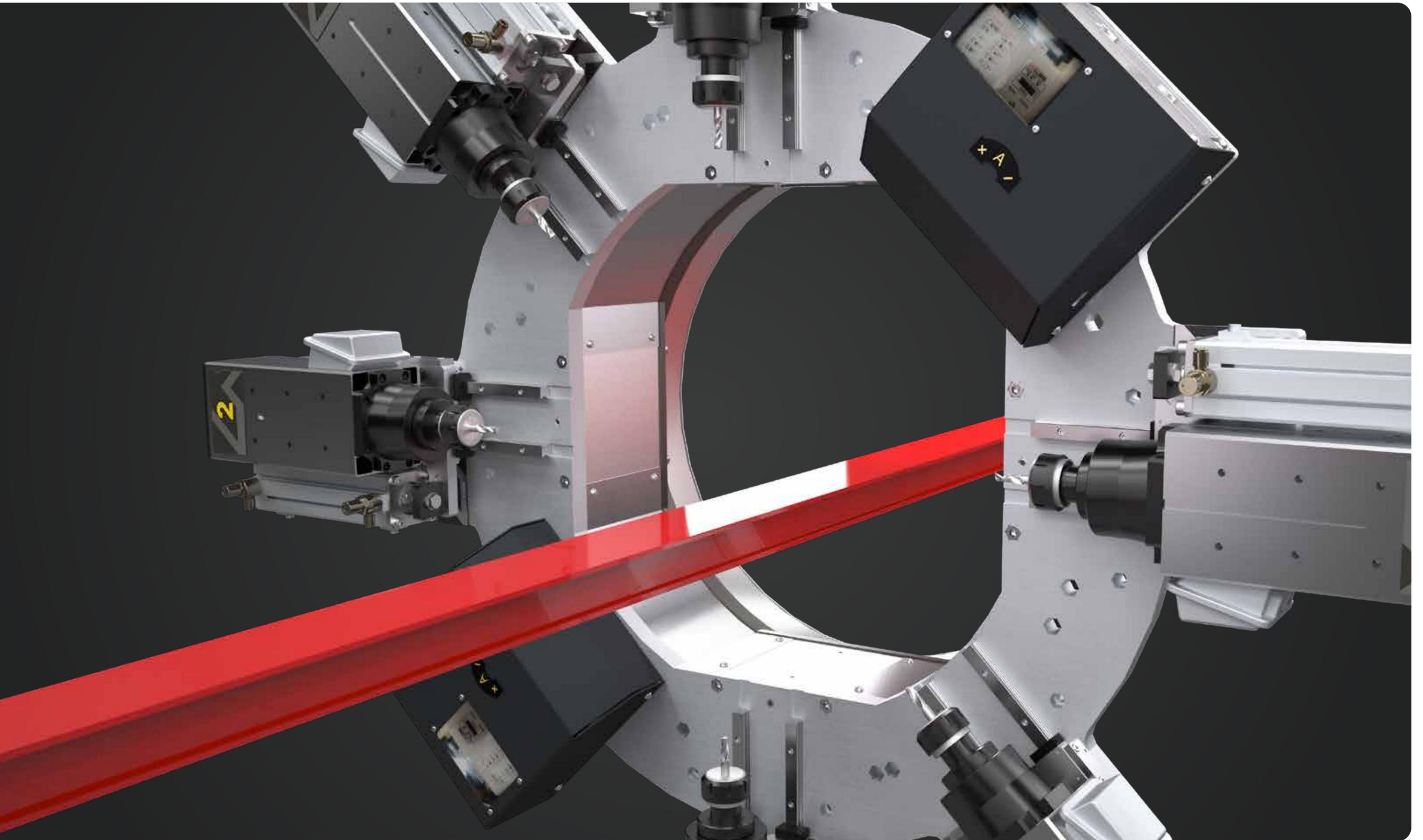


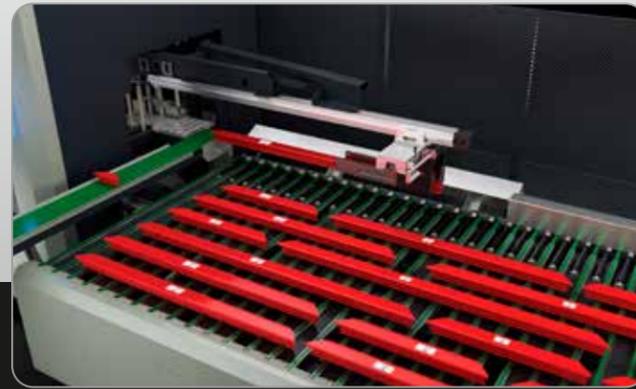
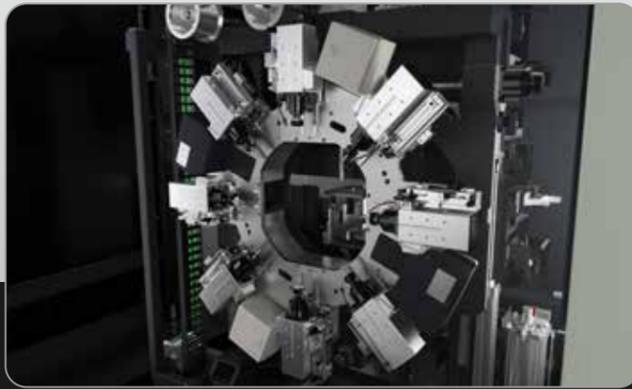
LA RED DE EMMEGI

A nivel mundial la presencia de Emmegi se organiza a través de una red internacional formada por filiales comerciales (HUBS) y distribuidores oficiales en más de 60 países del mundo.



- Emmegi Hub
- Emmegi Dealer

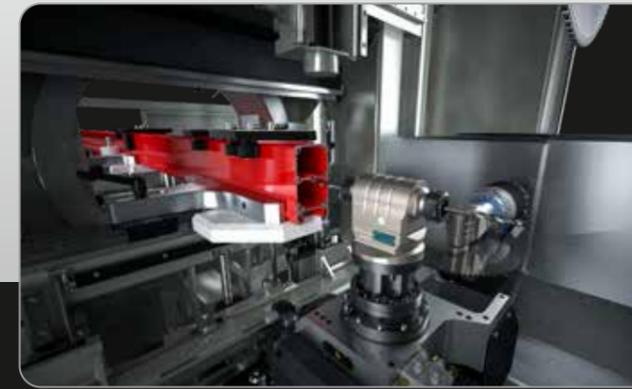
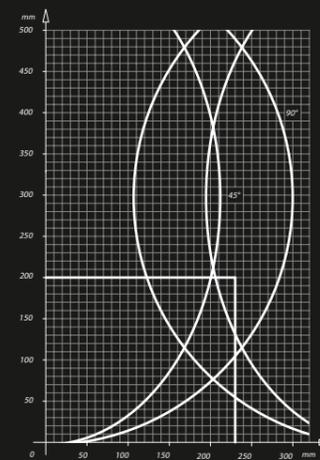
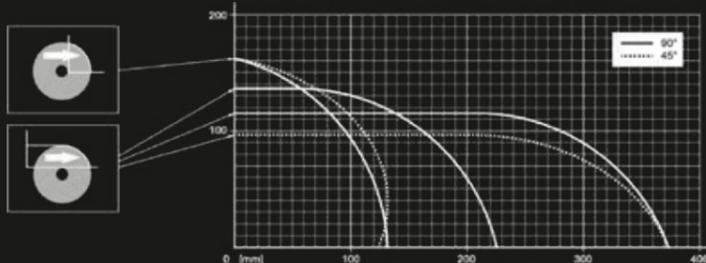




+QUADRA

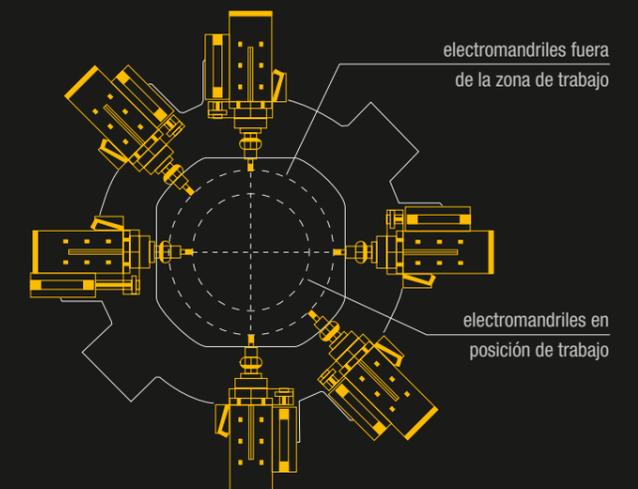
Centro de mecanizado de hasta 20 ejes CNC, realizado para cortar, fresar y taladrar también en ambos extremos de perfiles de aluminio y aleaciones ligeras. +QUADRA es una línea que se puede configurar con soluciones modulares y paquetes personalizados que permiten satisfacer las aplicaciones más comunes en los sectores del cerramiento, la arquitectura y la industria. La estructura de la línea incluye un almacén automático de alimentación desde donde se extrae y transfiere el perfil a la sección operativa. Dentro de esta se encuentran las unidades dedicadas al corte y a las elaboraciones; luego, un dispositivo de extracción deposita las piezas acabadas en un almacén de acumulación. Los tres módulos principales prevén numerosas variantes que modifican el comportamiento de la línea en términos de flexibilidad, automatización y productividad. La cabina agrupa todas las unidades de trabajo, garantizando un estándar elevado de insonorización y la protección total del operador.

Completan el equipamiento del centro de mecanizado el módulo de etiquetado automático ALM con posicionador de 3 ejes, para identificar a las piezas elaboradas, y un sistema de control de la integridad de las herramientas. Ambos opcionales, junto con los almacenes de acumulación de gran capacidad y la fiabilidad de los sistemas Emmegi, permiten aprovechar la máquina en ciclos de elaboración extensos en modalidad completamente automática.

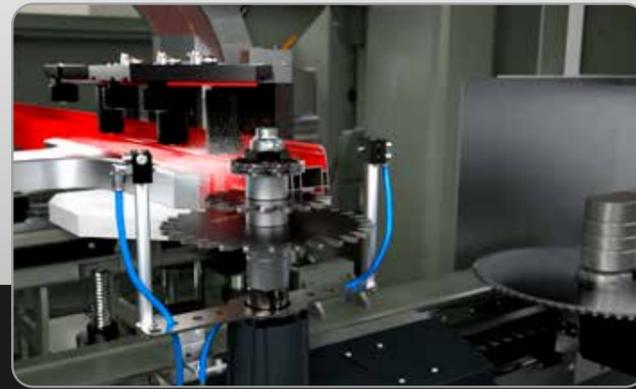
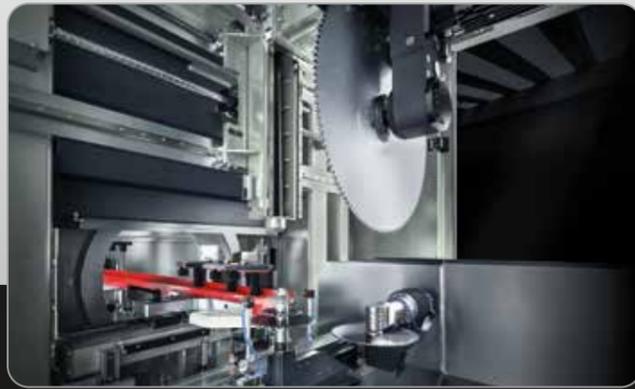
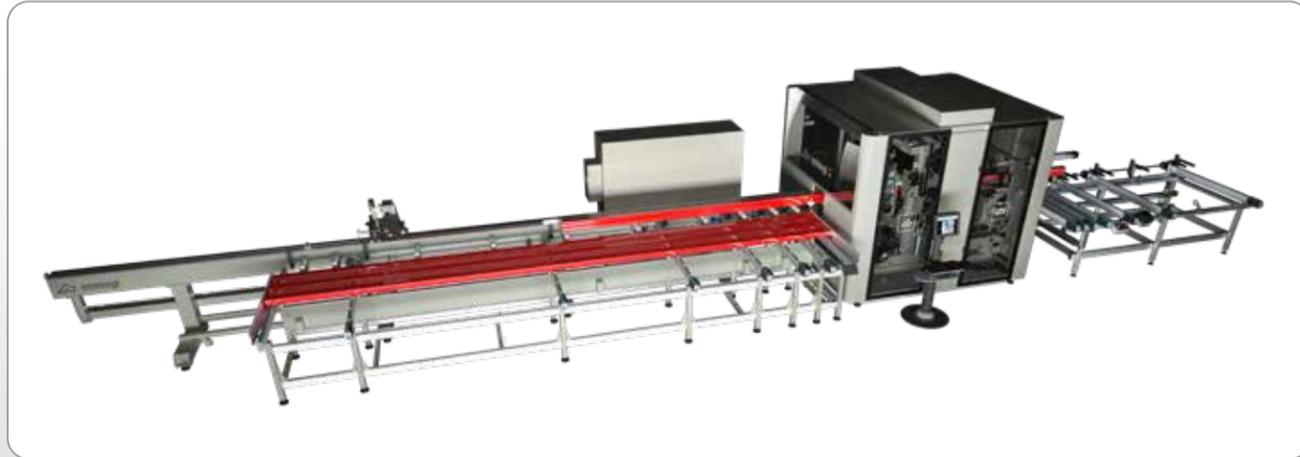


QUADRA L3

Centro de mecanizado de 20 ejes CNC, realizado para efectuar trabajos de fresado, perforación, corte y taladro en cabeza y cola en perfiles de aluminio y aleaciones ligeras. QUADRA L3 está compuesta por un almacén automático y un sistema de alimentación de empuje para extrudidos de hasta 7500 mm con desplazamiento de la pinza para el bloqueo y el transporte del perfil en la unidad operativa. La automatización permite cargar la barra siguiente sincronizando el avance con el retorno de la pinza para la toma siguiente. En la parte central se encuentra el módulo de fresado, el módulo de corte y el módulo de taladro en cabeza y cola. En el módulo de fresado de 4 ejes CN se han instalado de 4 a 6 electromandriles que permiten trabajar todas las caras del perfil orientadas. El módulo principal de corte está constituido por un disco de Ø 600 mm de movimiento descendiente sobre tres ejes CN. El módulo secundario con 4 ejes CN dispone de una doble unidad de taladro capaz de trabajar en los extremos de los perfiles. QUADRA L3 está equipada con un extractor automático para el traslado del segmento mecanizado desde la unidad de corte hasta el almacén de descarga. El grupo de descarga está compuesto por un almacén de correas transversales y desplaza perfiles con una longitud máxima de 4000 mm (7500 mm opcional). La cabina central agrupa todas las unidades de trabajo y garantiza un elevado estándar de insonorización, así como la seguridad total del operador.



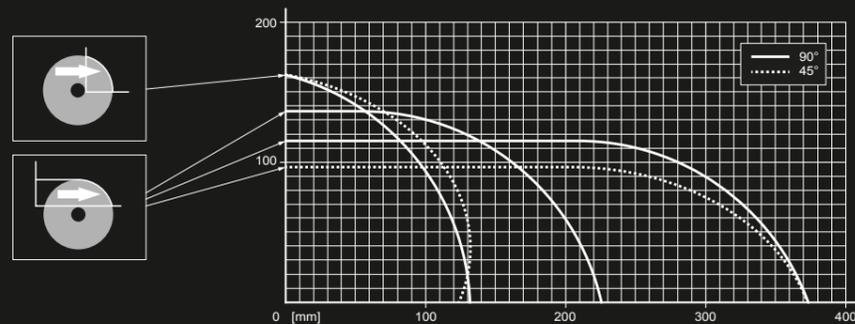
QUADRA L2



QUADRA L2

Centro de trabajo de 18 ejes con control numérico computarizado, realizado para fresado, perforación y corte en perfiles de aluminio y aleaciones ligeras. QUADRA L2 está compuesta por un almacén automático y un sistema de alimentación de empuje para perfilados de hasta a 7500 mm con desplazamiento de la pinza para bloquear el perfil. Gracias al movimiento de la pinza, el alimentador vuelve a la posición inicial permitiendo simultáneamente al cargador preparar el perfilado sucesivo. En la parte central se encuentran el módulo para fresar, los dos módulos de corte y el módulo de retestado. En el módulo de fresado de 4 ejes con control numérico computarizado se encuentran instalados de 4 a 6 electromandriles que permiten trabajar en todo el contorno de la pieza en cualquier orientación.

El módulo principal de corte está constituido por un disco Ø 600 mm con movimiento descendente en tres ejes con control numérico computarizado. El módulo secundario incorpora un disco Ø 350 con movimientos de avance y rotación sobre eje horizontal con control numérico computarizado. El módulo de retestado trabaja sobre dos ejes con control numérico computarizado mediante un grupo de fresas. QUADRA L2 incluye también un extractor automático desde la unidad de corte al almacén de descarga. La unidad está formada por un almacén de correas transversales para la descarga de piezas trabajadas con una longitud de hasta 4000 mm (7500 mm opcional). La unidad de trabajo cuenta con cabina de insonorización de la parte central operativa que, además de proteger al operador, permite reducir el impacto acústico ambiental.



QUADRA L1 - QUADRA L0



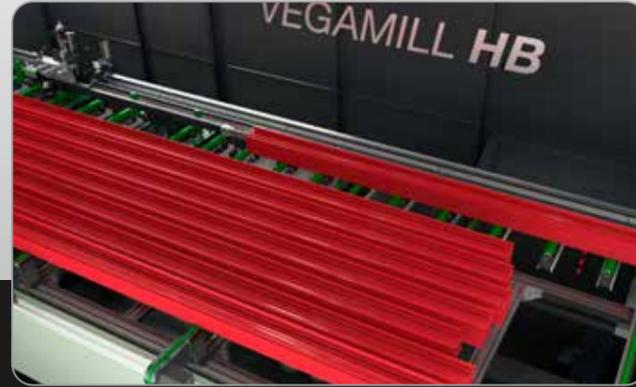
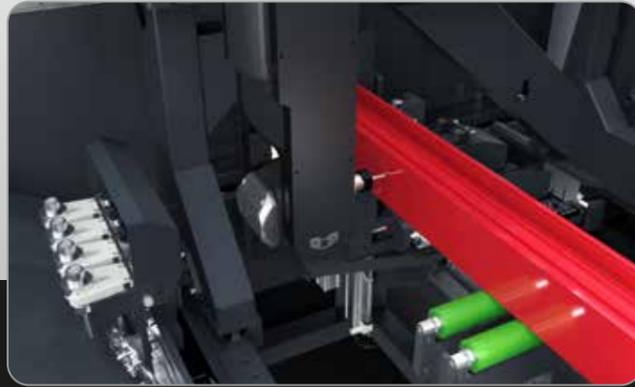
QUADRA L1

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 mm 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.

QUADRA L0

Centro de mecanizado de 13 ejes CNC, realizado para efectuar trabajos de fresado, perforación y corte en perfiles de aluminio y aleaciones ligeras. Opcionalmente puede estar dotado de un módulo de retestado. QUADRA Lzero 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 preparar el perfil sucesivo. En la parte central se encuentran el módulo de fresado, el módulo de corte y opcionalmente el módulo de retestado. En el módulo de fresado de 4 ejes CNC están instalados 4 electromandriles que permiten trabajar en todo el contorno de la pieza, comoquiera que esté orientada. El módulo de corte cuenta con un disco de Ø 350 con movimiento horizontal sobre tres ejes CNC. El módulo de retestado opcional trabaja sobre dos ejes CNC mediante un grupo fresas. QUADRA Lzero incluye además un extractor automático desde el cabezal de corte hasta el almacén de descarga. El cabezal está constituido por un almacén de correas transversales, para la descarga de piezas trabajadas con longitud de hasta 4000 mm (7500 mm opcional). La unidad de trabajo está equipada con cabina de insonorización de la parte central operativa que, además de proteger al operador, permite reducir el impacto acústico ambiental.

VEGAMILL HB



VEGAMILL HB

Centro de corte y elaboración de 8 a 12 ejes CNC, realizado para efectuar trabajos de corte, taladrado y fresado en perfiles de aluminio y aleaciones ligeras. VEGAMILL está compuesta por cuatro unidades principales. Un almacén de carga automática de oruga para perfiles de hasta 7.500 mm de longitud. Un sistema de alimentación de empuje con pinza de toma y transporte del perfil al área de elaboración de alta precisión y velocidad. La regulación de la posición horizontal y vertical de la pinza es manual; como opción, se puede automatizar mediante un sistema de posicionamiento electrónico en dos ejes controlados. La unidad central de elaboración con funciones de taladrado y fresado mediante unidades de 4 ejes CN y corte, con disco de widia.

El cabezal de corte con disco de 250, 400 realiza cortes de 90°; en la versión con disco de 600 mm puede realizar cortes inclinados de hasta 22°30' a la derecha e izquierda, con la precisión y la eficiencia de un motor brushless en eje de rotación CN con banda magnética absoluta. El almacén de descarga puede estar compuesta por una cinta transportadora, ideal para piezas cortas como bridas y bisagras o, como alternativa, una mesa de descarga dotada de extractor automático y por un sistema automático de giro y traslación. Las unidades que componen VEGAMILL están protegidas y equipadas con cárter por lo que no requieren vallas de protección adicionales, ofreciendo solidez y flexibilidad a este centro de corte y elaboración.

SATELLITE XTE

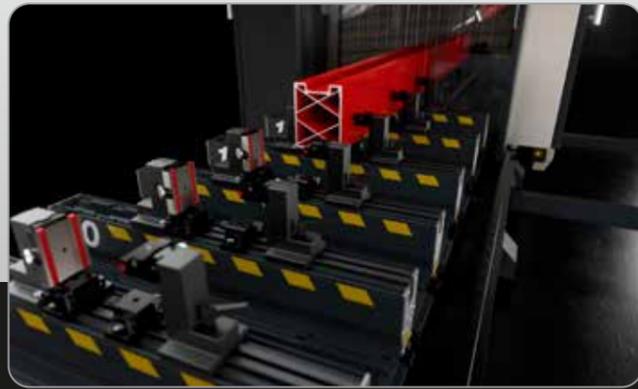
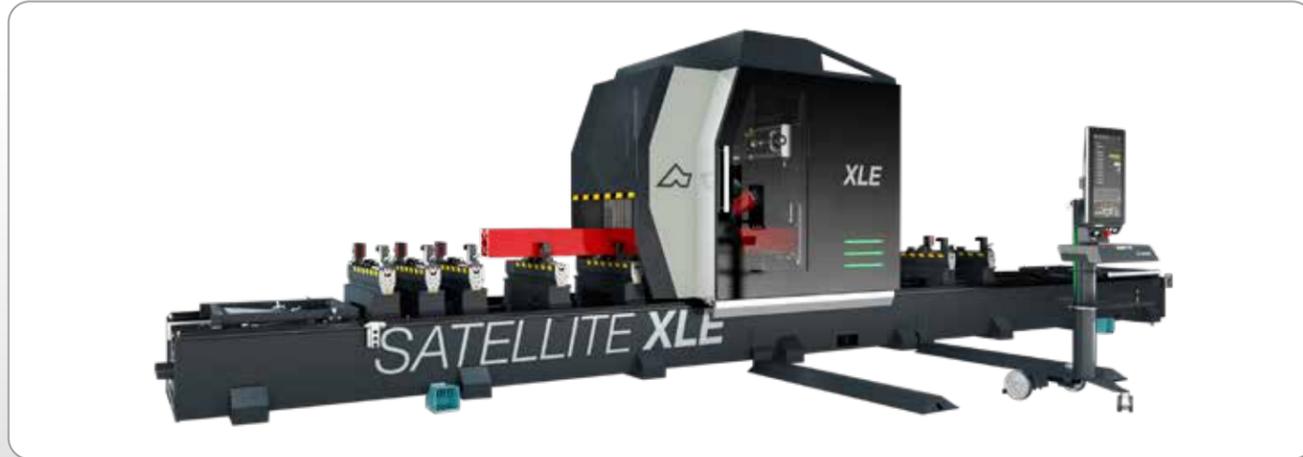


SATELLITE XTE

Centro de mecanizado de 5 ejes con control numérico y portal móvil. Sirve para fresar, taladrar, roscar y cortar barras de grandes dimensiones en aluminio, PVC, aleaciones ligeras y acero. La parte móvil de la máquina está formada por un puente motorizado con cremallera de precisión. El electromandril de potencia elevada (15 kW en S1) con enganche de las herramientas HSK-63F permite realizar trabajos, incluso difíciles, garantizando óptimos resultados en cuanto a rapidez y precisión. La nueva cabina de protección local se ha diseñado para ofrecer el máximo rendimiento, accesibilidad, insonorización y luminosidad de manera segura y ergonómica. El operador dispone de grandes superficies acristaladas para controlar el proceso de mecanizado y, gracias al sistema de apertura total de la cabina en dos partes separadas, de un acceso facilitado que se puede utilizar durante las fases de limpieza y mantenimiento. Dentro de la cabina prevé la segregación total del área de trabajo de las otras secciones del almacén de herramientas y de los accesorios del

carro, garantizando la máxima eliminación de las virutas mediante la cinta de transporte y, como opcional, la extracción de los humos de mecanizado. El almacén de herramientas con 24 posiciones, que se encuentra en el portal móvil, está equipado con un sistema con brazo intercambiador que reduce considerablemente los tiempos de cambio herramienta. La herramienta disco de 500 mm se encuentra en un almacén separado específico. SATELLITE XTE incorpora nuevas mordazas motorizadas que, en modalidad pendular, se posicionan de manera independiente y en tiempo enmascarado respecto a los procesos de trabajo del mandril en el campo de trabajo opuesto. Las mordazas, resistentes y de reducido tamaño, son fáciles de configurar sin tener que utilizar herramientas para realizar los ajustes geométricos. Los nuevos topes cubren perfectamente todo el campo de trabajo y delimitan el área en caso de mecanizado en los extremos del perfil. Todos los ejes CNC son absolutos y no se requiere la puesta a cero al reiniciar la máquina.

SATELLITE XLE

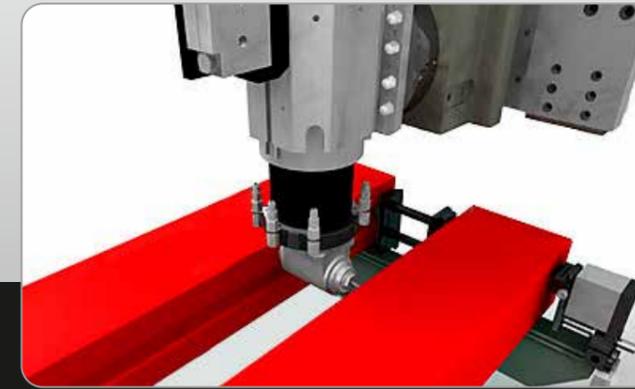


SATELLITE XLE

Centro de corte y mecanizado de 5 ejes CNC con portal móvil, sirve para fresar, taladrar, roscar y cortar barras de grandes dimensiones de aluminio, PVC, aleaciones ligeras y acero. La parte móvil de la máquina está compuesta por un portal motorizado con cremallera de precisión. El electromandril de potencia elevada (11 kW en S1) con cono portaherramientas HSK-63F permite efectuar elaboraciones, incluso difíciles, con precisión y rapidez. La nueva cabina de protección local ha sido diseñada para combinar la máxima funcionalidad, accesibilidad y luminosidad con las exigencias de seguridad y ergonomía. El operador dispone de grandes superficies de vidrio para controlar las ejecuciones de las elaboraciones y, gracias al sistema de apertura total de la cabina en dos partes separadas, de un cómodo acceso durante las fases de limpieza y mantenimiento.

En su interior, se aloja un almacén de herramientas de 18 posiciones. Una herramienta de disco de 450 mm ocupa una posición separada en un almacén específico. SATELLITE XLE dispone de nuevas mordazas motorizadas que, en modalidad pendular, se posicionan de modo independiente y simultáneo a los procesos de elaboración del mandril, en el área de trabajo opuesto. Las mordazas, sólidas y de dimensiones reducidas, resultan fáciles de configurar sin el uso de herramientas para las regulaciones geométricas. Los nuevos topes permiten la cobertura total del área de trabajo, y liberan el área en caso de elaboraciones en los cabezales del perfil. Todos los ejes CNC son absolutos y no requieren la puesta en cero al reiniciar la máquina.

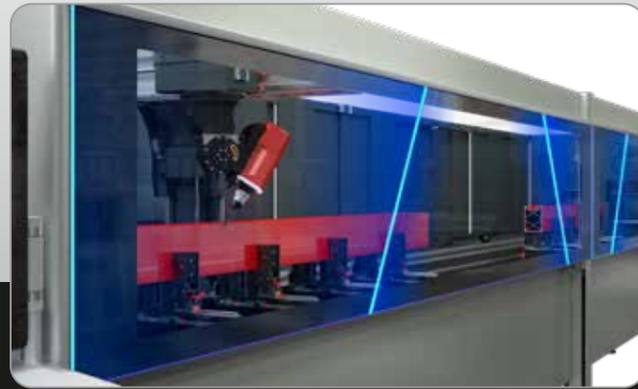
DIAMANT



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.

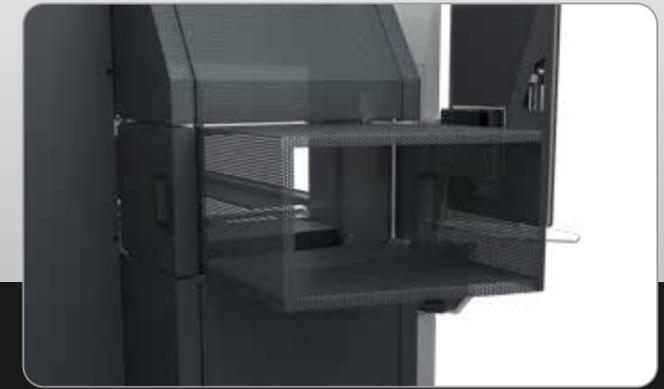


COMET R6HP

Centro de mecanizado con control numérico de 5 ejes controlados. Sirve para mecanizar barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero. Posee dos modalidades de funcionamiento: un área única de trabajo para barras de hasta 7 m de longitud o dos áreas de trabajo en modalidad pendular independientes. La máquina en versión HP dispone de 2 ejes adicionales para el posicionamiento de las mordazas y de los topes de referencia que permiten el posicionamiento de las mordazas simultáneamente durante el funcionamiento en modalidad pendular. El 4.º y 5.º eje permiten que el electromandril gire con control numérico de -15° a 90° en un eje horizontal y de 0° a 720° en un eje vertical de forma continua, para efectuar elaboraciones en la cara superior y en todas las caras laterales del perfil. Se suministra con almacén de herramientas con 12 posiciones, incorporado en el carro eje X, que puede contener también una fresa de disco. 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 R6I

Centro de mecanizado con CNC de 5 ejes controlados para el mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero. Prevé dos modalidades distintas de funcionamiento: la primera, en modalidad monozona, permite mecanizar una sola área de trabajo de barras enteras de hasta 7 m de longitud máxima; la segunda, en modalidad pendular, permite realizar varias piezas en las dos áreas de trabajo distintas. Todos los ejes CNC son absolutos y no se requiere la puesta a cero al reiniciar la máquina. En la versión "I", la máquina COMET R6 tiene dos mordazas motorizadas que, en modalidad pendular dinámica, se posicionan de manera independiente y en tiempo oculto respecto a los procesos de trabajo del mandril en el campo de trabajo opuesto. El 4.º y 5.º eje permiten que el electromandril gire con CNC de -15° a 90° en el eje horizontal y de 0° a 720° en el eje vertical en continuo, para realizar los mecanizados en la cara superior y en todas las caras laterales del perfil. Dispone de un almacén de herramientas de 12 posiciones a bordo del carro eje X, con capacidad para una cuchilla de diámetro máximo de 250 mm. La superficie de trabajo móvil facilita la operación de carga/descarga de la pieza asegurando una ergonomía total y aumenta notablemente la sección elaborable en el eje Y.

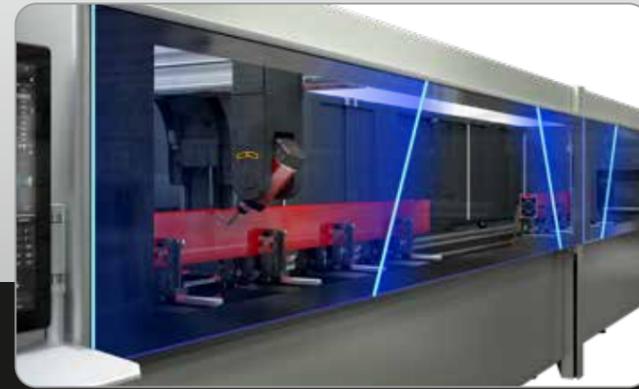
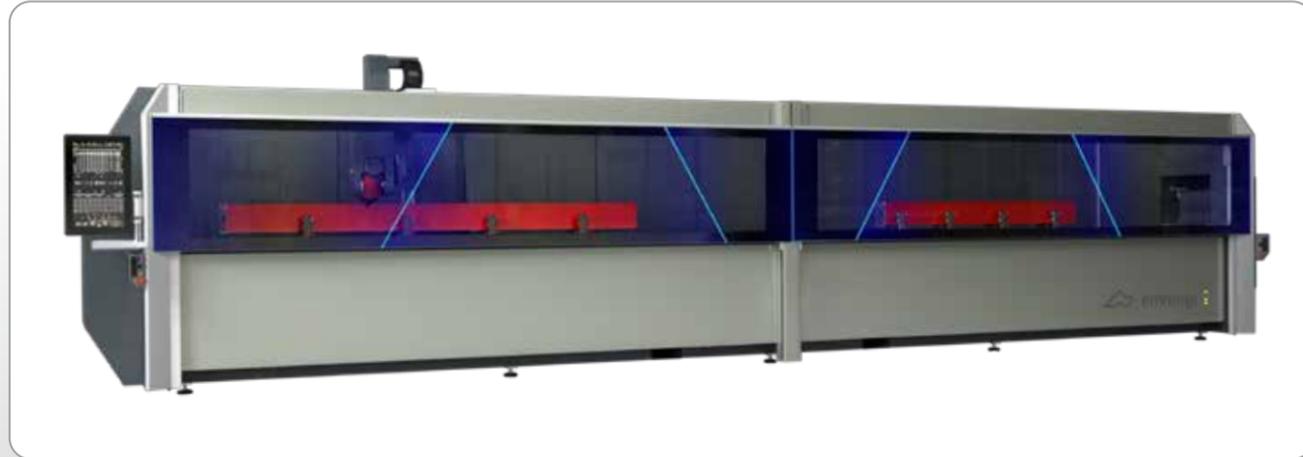


COMET R4

Centro de mecanizado con CNC de 5 ejes controlados para el mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero de hasta 4 mm de longitud. El 4.º y 5.º eje permiten que el electromandril gire con CN de -15° a 90° en el eje horizontal y de -360° a $+360^\circ$ en el eje vertical en continuo, para realizar los mecanizados en la cara superior y en todas las caras laterales del perfil. Dispone de un almacén de herramientas de 12 posiciones, a bordo del carro eje X, que puede alojar también una fresa de disco. Además, dispone de una mesa de trabajo móvil que facilita las operaciones de carga y descarga de las piezas y aumenta considerablemente la sección mecanizable.

COMET R4I

Centro de mecanizado con CNC de 5 ejes controlados para el mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero de hasta 4 mm de longitud. La máquina dispone de mordazas motorizadas independientes que permiten el posicionamiento en tiempo enmascarado. El 4.º y 5.º eje permiten que el electromandril gire con CN de -15° a $+90^\circ$ en el eje horizontal y de -360° a $+360^\circ$ en el eje vertical en continuo, para realizar los mecanizados en la cara superior y en todas las caras laterales del perfil. Dispone de un almacén de herramientas de 12 posiciones, a bordo del carro eje X, que puede alojar también una fresa de disco. Además, dispone de una mesa de trabajo móvil que facilita las operaciones de carga y descarga de las piezas y aumenta considerablemente la sección mecanizable.



COMET S6HP

Centro de mecanizado con CNC de 4 ejes controlados para el mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero.

Prevé dos modalidades distintas de funcionamiento: la primera, en modalidad monozona, permite mecanizar una sola área de trabajo de barras enteras de hasta 7 m de longitud máxima; la segunda, en modalidad pendular, permite realizar varias piezas en las dos áreas de trabajo distintas. Todos los ejes CN son absolutos y no se requiere la puesta a cero al reiniciar la máquina.

En versión HP, la máquina tiene 2 ejes auxiliares que, en modalidad pendular, permiten posicionar las mordazas y los topes de referencia en tiempo enmascarado respecto a los procesos de trabajo del mandril en el campo de trabajo opuesto.

El 4º eje hace girar el electromandril de -120° a $+120^\circ$ sobre el eje horizontal gestionado por el control numérico, para mecanizar la cara superior y las caras laterales del perfil.

Dispone de un almacén de herramientas de 10 posiciones a bordo del carro eje X, con dos posiciones para un disco de diámetro máximo de 250 mm. La mesa de trabajo móvil facilita la operación de carga/descarga de la pieza asegurando una ergonomía total y aumenta notablemente la sección mecanizable en el eje Y.

COMET S6I

Centro de mecanizado con CNC de 4 ejes controlados para el mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero. Posee dos modalidades de funcionamiento: un área única de mecanizado para barras de hasta 7 m de largo o dos áreas de mecanizado independientes en modalidad pendular. La máquina dispone de mordazas motorizadas independientes que permiten el posicionamiento en tiempo enmascarado durante el funcionamiento en modalidad pendular dinámica.

El 4º eje hace girar el electromandril de -120° a $+120^\circ$ sobre el eje horizontal en continuo, gestionado por el control numérico, para mecanizar la cara superior y las caras laterales del perfil.

Dispone de un almacén de herramientas de 10 posiciones a bordo del carro eje X, con dos posiciones para un disco de diámetro máximo de 250 mm. La mesa de trabajo móvil facilita la operación de carga/descarga de la pieza asegurando una ergonomía total y aumenta notablemente la sección mecanizable en el eje Y.



COMET S4

Centro de mecanizado con CNC de 4 ejes controlados para el mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero de hasta 4 mm de longitud. El 4º eje hace girar el electromandril de -120° a $+120^\circ$ sobre el eje horizontal en continuo, gestionado por el control numérico, para mecanizar la cara superior y las caras laterales del perfil. Dispone de un almacén de herramientas de 10 posiciones a bordo del carro eje X, con dos posiciones para un disco de diámetro máximo de 250 mm. La mesa de trabajo móvil facilita la operación de carga/descarga de la pieza asegurando una ergonomía total y aumenta notablemente la sección mecanizable en el eje Y.

COMET S4I

Centro de mecanizado con CNC de 4 ejes controlados para el mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero de hasta 4 mm de longitud. La máquina dispone de mordazas motorizadas independientes que permiten el posicionamiento en tiempo enmascarado. El 4º eje hace girar el electromandril de -120° a $+120^\circ$ sobre el eje horizontal en continuo, gestionado por el control numérico, para mecanizar la cara superior y las caras laterales del perfil.

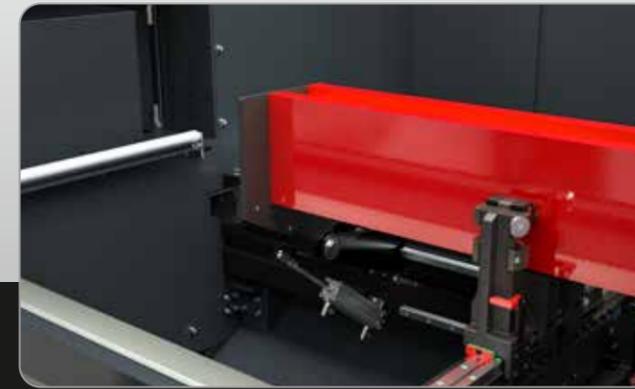
Dispone de un almacén de herramientas de 10 posiciones a bordo del carro eje X, con dos posiciones para un disco de diámetro máximo de 250 mm. La mesa de trabajo móvil facilita la operación de carga/descarga de la pieza asegurando una ergonomía total y aumenta notablemente la sección mecanizable en el eje Y.



COMET X6 - X6HP

Centro de mecanizado con CNC de 4 ejes controlados para el mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero de hasta 2 mm. Todos los modelos pueden funcionar en modalidad monopieza o multipieza, con un área única de trabajo para barras de hasta 7,7 m de longitud. Los modelos COMET X6 y COMET X6 HP permiten trabajar en modalidad pendular, con dos áreas de trabajo independiente. La versión COMET X6 HP dispone de 2 ejes suplementarios para el posicionamiento de las mordazas y de los topes de referencia que permiten posicionar las mordazas en tiempo enmascarado durante el funcionamiento en modalidad pendular.

Todos los modelos disponen de un almacén de herramientas de 10 posiciones, a bordo del carro eje X, que puede alojar una unidad angular y un disco de 180 mm, para realizar mecanizados en las 5 caras de la pieza. El 4.º eje CN permite que el electromandril gire constantemente de 0° a 180° para realizar los mecanizados en el contorno del perfil. Además, dispone de una mesa de trabajo móvil que facilita las operaciones de carga y descarga de las piezas y aumenta considerablemente la sección mecanizable.



COMET X4

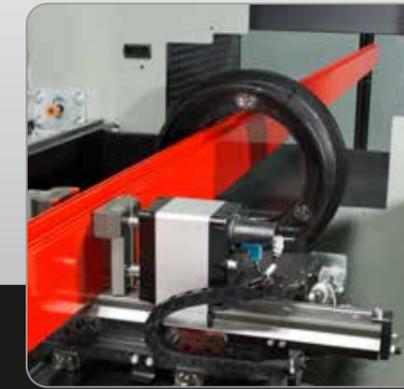
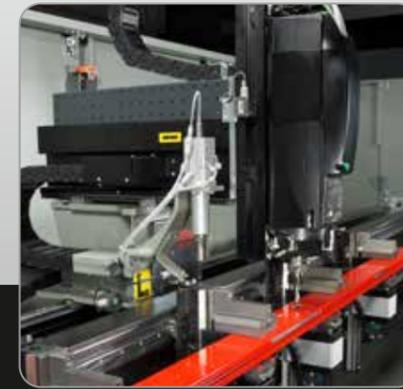
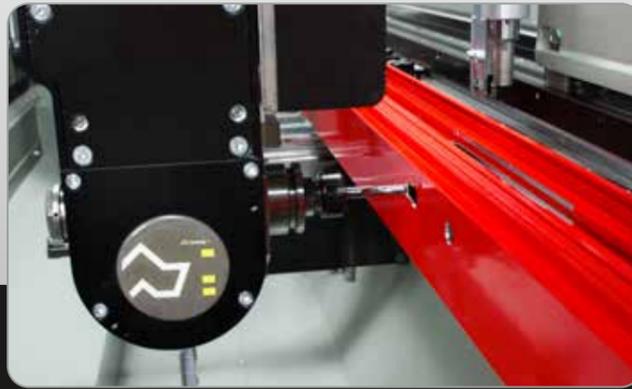
Centro de mecanizado con CNC de 4 ejes controlados para el mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero de hasta 2 mm. Todos los modelos disponen de un almacén de herramientas de 10 posiciones, a bordo del carro eje X, que puede alojar una unidad angular y un disco de 180 mm, para realizar mecanizados en las 5 caras de la pieza. Mecaniza barras de hasta 4 m de longitud.

El 4.º eje CN permite que el electromandril gire constantemente de 0° a 180° para realizar los mecanizados en el contorno del perfil. Además, dispone de una mesa de trabajo móvil que facilita las operaciones de carga y descarga de las piezas y aumenta considerablemente la sección mecanizable.

PHANTOMATIC



PHANTOMATIC



PHANTOMATIC X6

Centro de mecanizado 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. 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, efectuando el posicionamiento de las mordazas en tiempo enmascarado. Todos los modelos disponen 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 0° a 180° 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 de mecanizado.

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 8 plazas, 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 0° a 180° 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 -90° a +90° y, en las dos cabezas con unidad angular de doble salida, con la mesa a 0°.

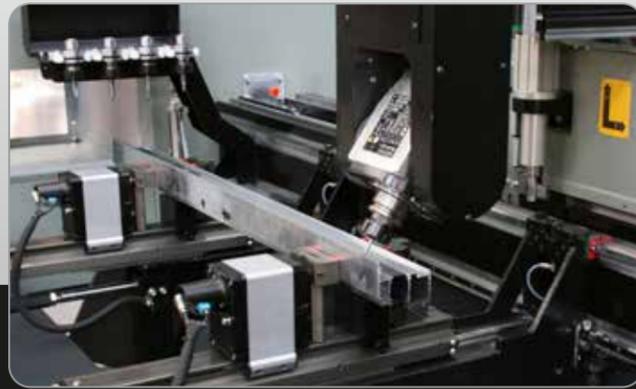
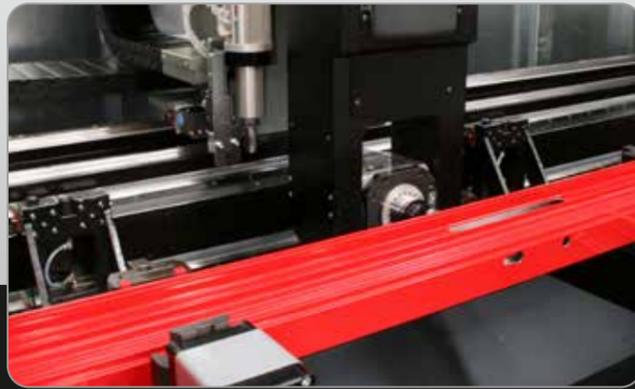
PHANTOMATIC T3 S

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 90°. El plano de trabajo giratorio en modalidad continua (4º eje CN opcional) permite trabajar en cualquier angulación de -90° a +90° y, en las dos cabezas con unidad angular de doble salida, con la mesa a 0°.

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



PHANTOMATIC M3

Centro de mecanizado CNC de 3 ejes controlados con sistema de rotación automática de la herramienta en tres posiciones fijas que permite realizar mecanizados en 3 superficies de la pieza. Está dedicado al mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general. Dispone de un almacén de herramientas de 9 posiciones manual, al que se pueden añadir opcionalmente, hasta dos almacenes automáticos de 4 posiciones cada uno, instalados en ambos lados de la cabina. El posicionamiento del perfil se efectúa por un tope neumático colocado en el lado izquierdo, el bloqueo mediante el uso de 4 mordazas que se colocan automáticamente en el eje X mediante el carro. La instalación opcional de un segundo tope neumático en el lado derecho le permite realizar mecanizados en barra con sobremedida en largo hasta dos veces el campo de trabajo. Dispone además de un plano de trabajo móvil que facilita la operación de carga/descarga de la pieza y aumenta notablemente la sección de mecanizado.

PHANTOMATIC M4 L

Centro de mecanizado CNC de 4 ejes controlados con rotación automática de la herramienta que permite efectuar trabajos en 3 caras de la pieza. Está dedicado al mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero hasta 2 mm de espesor. Cuenta con un almacén de herramientas manual de 9 puestos y con un almacén de herramientas automático de 4 puestos en el lado izquierdo de la cabina. Opcionalmente se puede agregar un segundo almacén de herramientas automático de 4 puestos en el lado derecho 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. Dispone además de un plano de trabajo móvil que facilita la operación de carga/descarga de la pieza y aumenta notablemente la sección trabajable.

NANOMATIC 384S



NANOMATIC 384S

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.

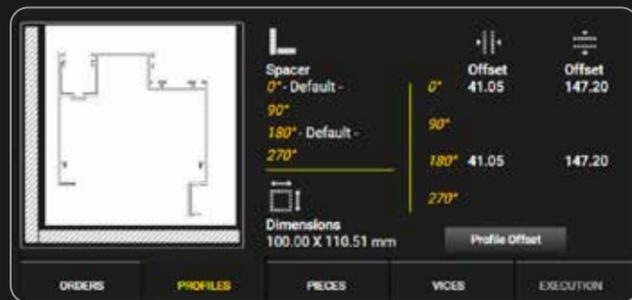
La conexión USB permite una ágil conexión al ordenador. La superficie de trabajo giratoria en 4 caras permite aumentar la velocidad de ejecución y la precisión. Además, permite usar herramientas con longitud inferior limitando al mínimo las mecanizaciones pasantes que causan vibraciones y ruido. Cambio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

SOFTWARE PARA CENTROS DE MECANIZADO



Para la gestión de los Centros de mecanizado, Emmegi dispone de una amplia gama de software: CAMplus, Shape, DriverCL, DriverCAD, Simu-X, Time-X, Mac-X y PUMA-System; complementarios e integrados entre sí. Estos software permiten definir rápidamente todas las elaboraciones para realizar en la pieza y pasar, en pocos minutos, a la fase de producción real de manera simple e intuitiva gracias a una interfaz fácil de usar. En particular, CAMplus permite programar gráficamente las elaboraciones en 3D, visualizando el perfil y la herramienta. El software incluye las figuras más recurrentes (orificios, ojales, rectángulos, etc.) que se pueden ampliar con Shape, con el que se puede definir cualquier recorrido de la herramienta. Para quien trabaja en el sector de los cerramientos, CAMplus se integra completamente con el programa FP Pro de Emmegisoft y mediante DriverCL, se conecta con los software más difundidos presentes en el mercado. Para quien diseña utilizando programas CAD 3D (Autodesk Inventor, Solidworks, etc.), DriverCAD permite reconocer automáticamente las elaboraciones, reduciendo considerablemente los tiempos de programación y la posibilidad de cometer errores. Los módulos adicionales de CAMplus, DriveCL y DriveCAD simplifican la conexión oficina-taller.

Simu-X es el instrumento propuesto para la simulación gráfica, real y en 3D, del programa de trabajo. Permite comprobar, de forma anticipada con respecto a la ejecución en la máquina, el comportamiento de dicha máquina durante la elaboración de las piezas, comprobando la configuración correcta de las operaciones de fresado, taladrado y corte, así como el control de las colisiones con las mordazas y/o la pieza. TIME-X es el instrumento propuesto para la elaboración de presupuestos y permite calcular con antelación el tiempo de elaboración de la pieza. MAC-X es el software web para la visualización en tiempo real y la monitorización de las actividades de producción desarrolladas por una o varias máquinas automáticas y/o puestos manuales y permite obtener un informe completo del proceso productivo. Por último, PUMA-System es el sistema CAD/CAM específico para el sector industrial y ha sido desarrollado para aprovechar al máximo las características del propio medio productivo, generalmente un centro de mecanizado de 5 ejes. Todos estos software se completan luego, en la máquina, mediante la interfaz operador, HDrill y Drill, simples y claros, que indican de forma inmediata y eficiente, toda la información necesaria para el uso de la máquina.



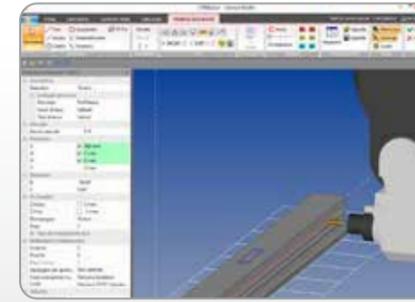
HDrill

Interfaz operador de nueva generación, específicamente diseñada para monitores de amplias dimensiones con orientación vertical, optimizada para el uso mediante pantalla táctil.



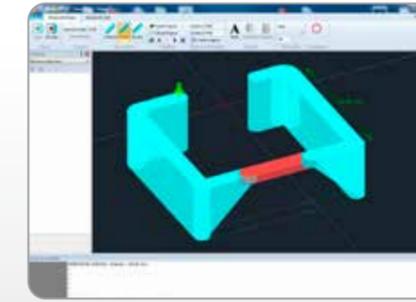
Drill

Interfaz operador simple e intuitiva.



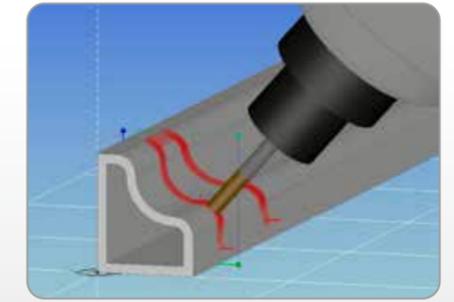
CAMplus

Sistema CAD/CAM 3D específico para la programación de los centros de mecanizado Emmegi, se caracteriza por prestaciones muy elevadas integradas en una interfaz de uso sumamente simple. La programación de las elaboraciones se basa en un entorno gráfico con visualización 3D.



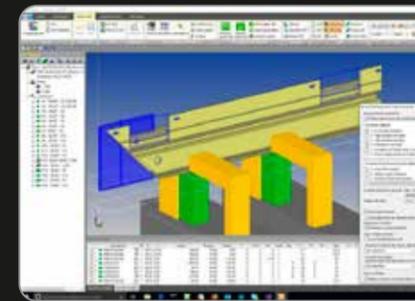
Shape

Creado como instrumento para la programación de figuras especiales, en la actualidad Shape ha evolucionado sumando a las prestaciones básicas la gestión de herramientas especiales como flow drill, creador, thriller, punta-macho. Permite, además, la ejecución de fresados interpolados en tres ejes, con perforaciones inclinadas y helicoidales.



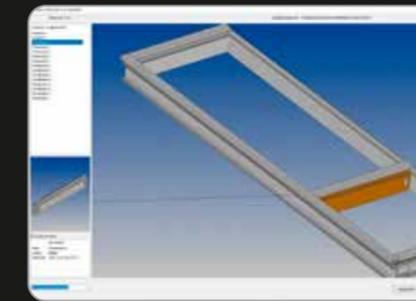
Shape 3D

Disponible para centros de mecanizado de 5 ejes, Shape 3D añade a las funciones de Shape la posibilidad de trabajar en caras curvas del perfil, utilizando las funciones de fresado 5 ejes continuo.



DriverCAD

Conexión software CAD-3D.



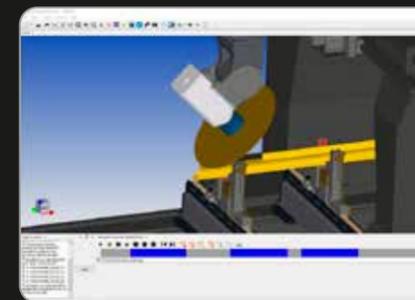
DriverCL

Conexión con software de cálculo externos.



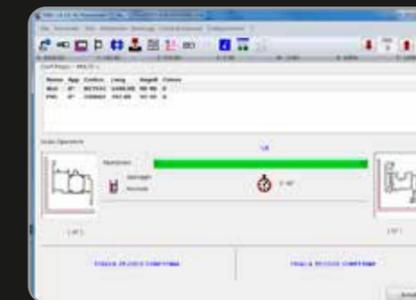
Mac-X

Supervisión, elaboración de informes.



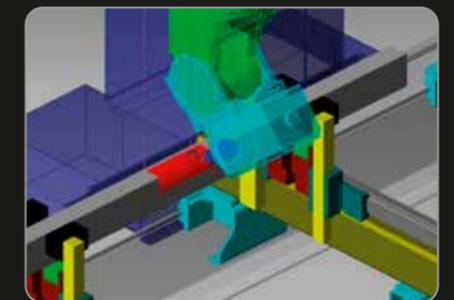
Simu-X

Simulador gráfico, 3D del ciclo de trabajo. Permite la simulación detallada del programa pieza con control de las colisiones entre la unidad operadora (herramienta, mandril, estructura) y las mordazas. Simu-X, instrumento esencial para reducir los tiempos de prueba de la pieza en la máquina, calcula también el tiempo del ciclo.



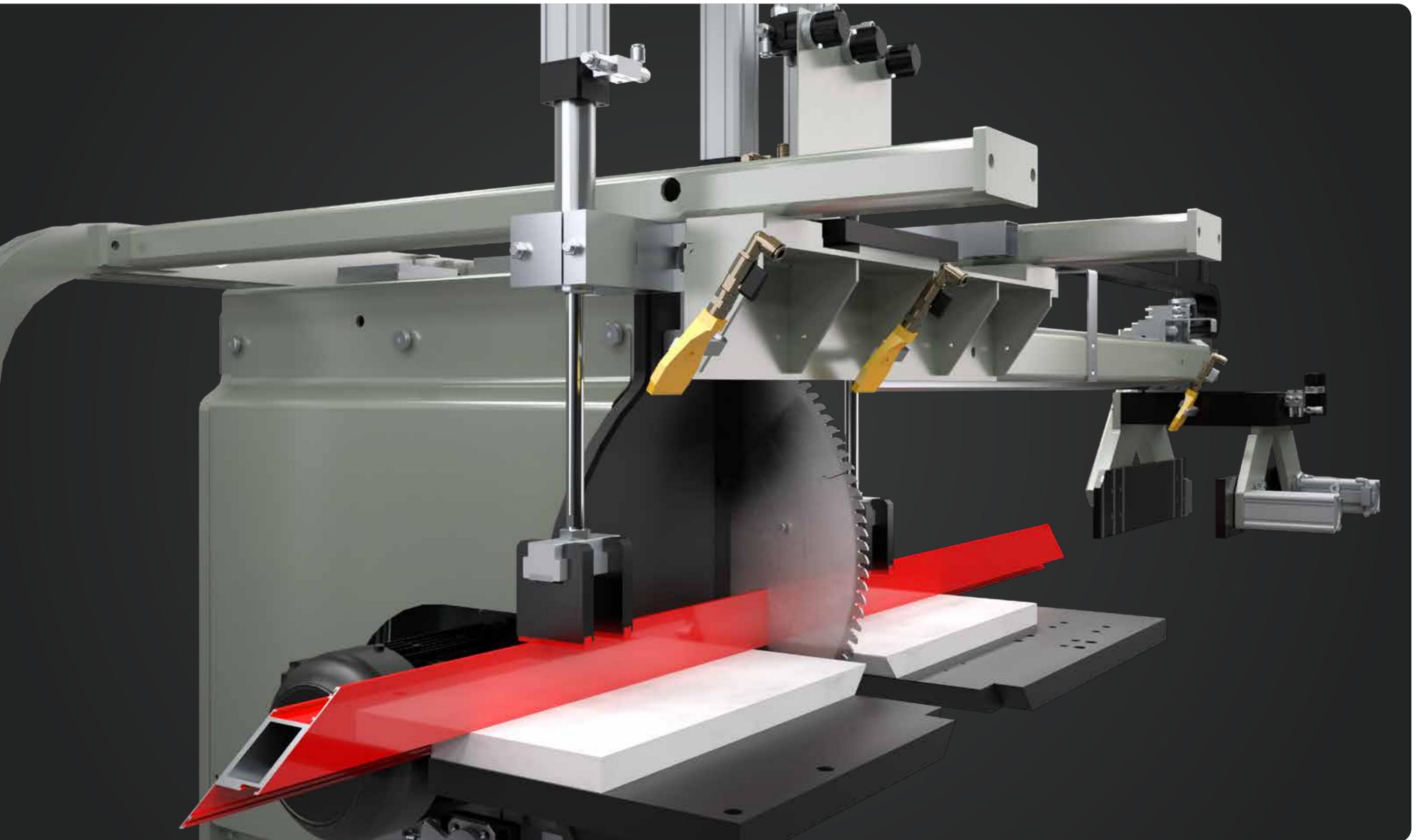
Time-X

Software para la simulación de los tiempos de trabajo.



PUMA-System

Sistema CAD/CAM dedicado al sector industrial, específico para centros de mecanizado de 5 ejes.



V-CUT



V-CUT

Centro de corte CNC de 3 ejes controlados, sirve para cortar perfiles de aluminio, PVC y aleaciones ligeras en general. V-Cut realiza la carga de la extrusión, el corte y la descarga de la pieza acabada, de modo completamente automático, sin la intervención del operador.

El potente y versátil software permite gestionar listas de corte predefinidas, optimizándolas para reducir al mínimo los desechos. El cabezal permite el corte a +/- 22°30' y ángulos intermedios.

VEGAPACK



VEGAPACK

VEGAPACK es un centro de corte de 90° realizado exclusivamente para cortar haces de perfilados de aluminio. El centro está compuesto por distintas unidades que, conectadas entre sí, permiten a un solo operador gestionar completamente el ciclo de trabajo, desde la fase de carga de los haces cortados a medida hasta la fase de descarga. Las operaciones de carga pueden ser llevadas a cabo por un único operador con la ayuda, si es necesario, de un elevador de pantógrafo UPLOADER (suministrado por separado) que facilita el almacenamiento de los haces en la unidad de carga. Un transportador de rodillos traslada el haz hasta la unidad

de corte, que introduce el haz y después realiza los cortes a medida (ciclo de trabajo configurado desde el software) El transportador de rodillos puede funcionar asimismo como área de carga, o bien puede ser equipado con un banco cargador con funcionamiento por acumulación paso a paso (máx. 4-5 haces). La descarga de las virutas de corte es automática, mediante el desplazamiento de la base de rodillos central montada en la unidad de corte. Los trozos del haz son evacuados desde la zona de corte mediante el transportador de rodillos del banco de descarga y son recogidos por unas correas para que el operador los descargue manualmente.

VEGAMATIC

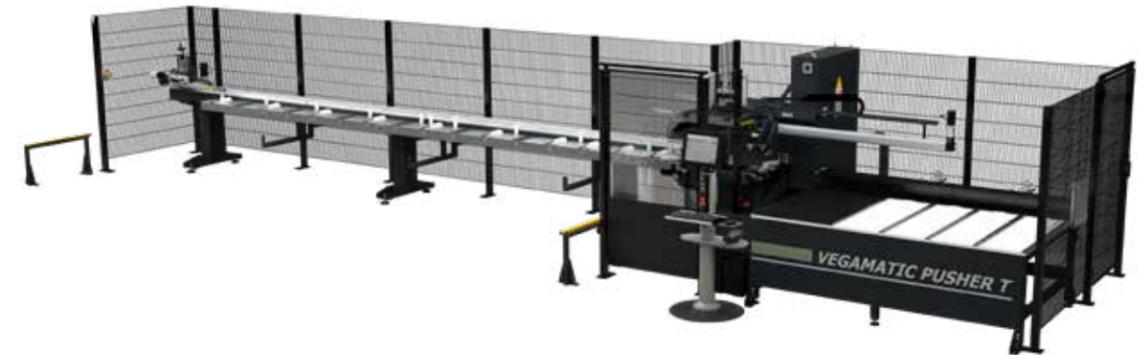


VEGAMATIC

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



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. Puede suministrarse con taladros horizontales o verticales que pueden personalizarse para realizar mecanizados automáticos específicos.



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 TC

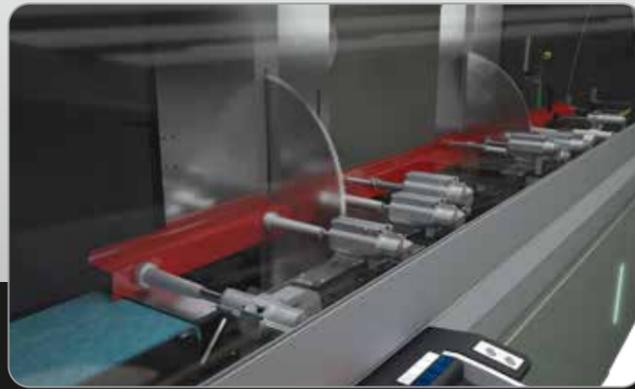
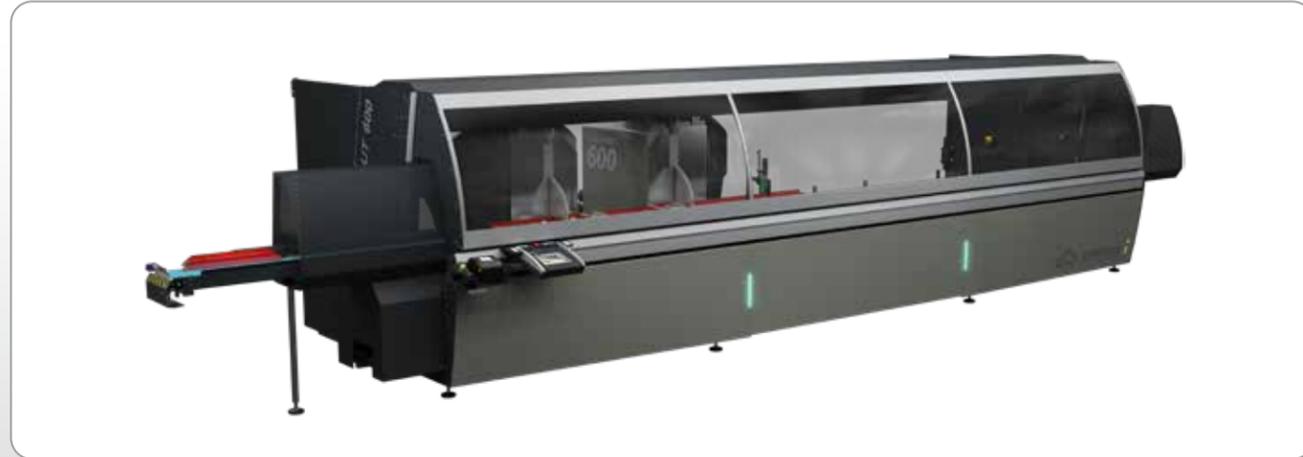
Centro de corte automático con disco delantero y control numérico de 3 ejes controlados. Sirve para cortar perfiles de aluminio, PVC y aleaciones ligeras en general. Vegamatic efectúa automáticamente listas de corte predeterminadas y optimizadas. Puede realizar el corte despuntado en ambos lados del perfil y cortes con angulaciones desde 45° a 135°.

Carga automática de barras y almacén de descarga automático del lado opuesto. Puede suministrarse con taladros horizontales o verticales que pueden personalizarse para realizar mecanizados automáticos específicos.

Las tronadoras de doble cabezal Emmegi tienen características de prestaciones únicas, tales como solidez y confiabilidad. Representan el instrumento ideal para cortar barras de aluminio, PVC, aleaciones ligeras y acero de diversos espesores y ángulos. Máquinas de última generación que pueden dar un aporte significativo dentro del ciclo de producción, debido a su alto nivel de precisión sumado a una notable facilidad de uso.



COMPOUND CUT

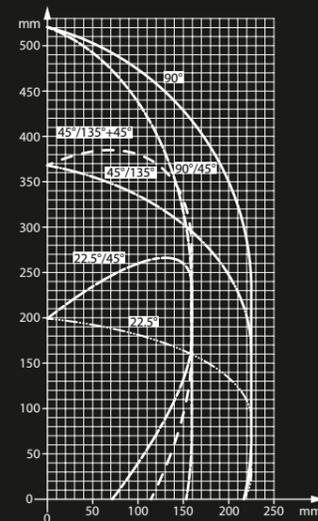


COMPOUND CUT

Tronzadora de doble cabezal de 9 ejes controlados que incluyen el movimiento automático del cabezal móvil, la gestión electrónica de dos ejes de rotación de los cabezales de corte, el avance de los discos y la traslación vertical de los cabezales de corte para maximizar el área de trabajo. Permite alcanzar angulaciones de 45° (internos) a 22°30' (externos) en eje horizontal y de 0 a 45° en eje vertical con una precisión de corte decimal.

Los discos de metal duro MD de 600 mm pueden avanzar en dos ejes optimizando el diagrama de corte en sentido vertical, para cortar perfiles de más de 500 mm de alto y para garantizar la regulación óptima de velocidad y carrera de salida de los discos.

La versión HS (High Speed) cuenta con un eje X de velocidad superior y con todas las protecciones necesarias para efectuar los trabajos automáticos incluso no vigilados.

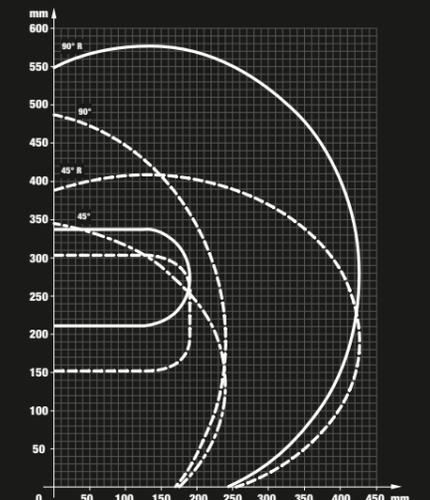


PRECISION RS



PRECISION RS/RSHS

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 22°30' (internos) a 45° (externos) con una precisión, dentro de cada grado, de 280 posiciones. Los discos de width de 600 mm tienen dos modalidades de avance diferentes. El avance estándar optimiza el diagrama de corte en sentido vertical, para cortar perfiles altos de más de 450 mm. La modalidad radial, objeto de una de las patentes de esta máquina, aprovecha una carrera muy amplia que supera el plano de referencia vertical y genera un amplio diagrama en sentido horizontal. Esta solución permite cortar perfiles de 240 mm de anchura a 45°. El avance del disco está controlado por un par de ejes CN, para garantizar la regulación óptima de la velocidad y de la carrera de salida de los discos. Todos los movimientos de los ejes se realizan sobre guías y patines de recirculación de bolas. La protección integral automática del área de corte, el diseño de las cajas de pulsadores, el acceso anterior al panel eléctrico y neumático hacen que este modelo sea muy avanzado, incluso desde el punto de vista de la seguridad y ergonomía. PRECISION RS dispone de 5 ejes de control numérico muy precisos, para colocar el cabezal móvil, para inclinar las dos unidades de corte y para que los discos avancen en las fases de corte. El posicionamiento utiliza una banda magnética absoluta, capaz de mantener memorizada la ubicación y evitar las operaciones de referencia de los ejes. El control numérico en todos los movimientos permite gestionar cualquier operación, incluido el ancho de la carrera de salida de los discos, desde un panel de mandos táctil muy avanzado. La versión HS (High Speed) prevé un eje X a velocidad superior y todas las protecciones necesarias para realizar trabajos automáticos sin vigilancia.

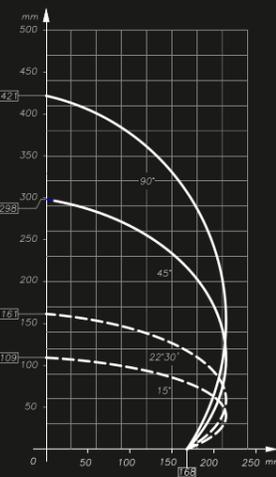


PRECISION T2



PRECISION T2/T2 E/T2 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. 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.

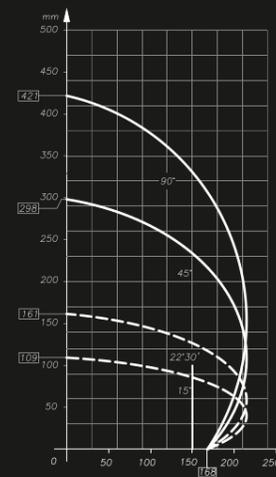


PRECISION TS2 - PRECISION C2



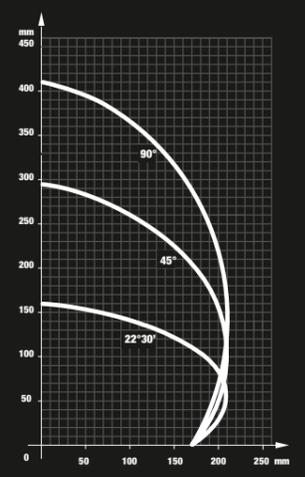
PRECISION TS2

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

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 4 y 5 m de longitud.



CLASSIC - DOPPIA

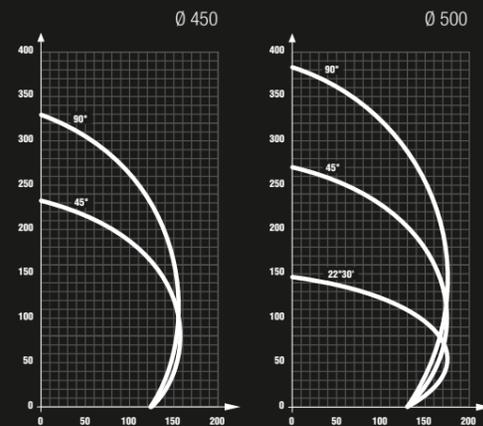


CLASSIC STAR

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 - DOPPIA 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. Corte útil de 4, 5 y 6 m de longitud para Classic Libra; 5 m para Doppia Libra.



CLASSIC - DOPPIA



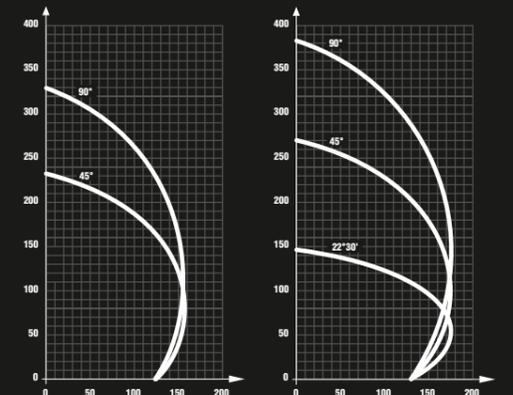
CLASSIC MAGIC - DOPPIA MAGIC

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

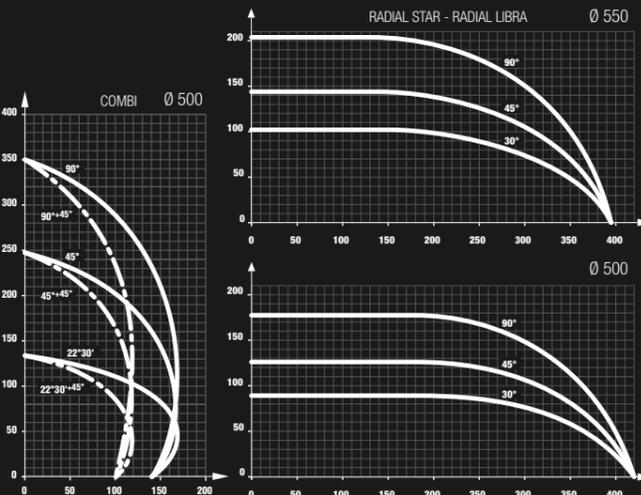


COMBI 5 ASSI STAR

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.

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

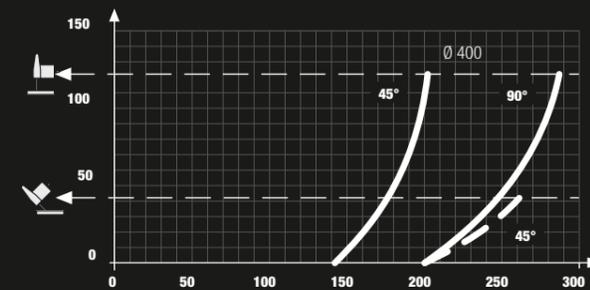


NORMA - NORMA VIS

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.

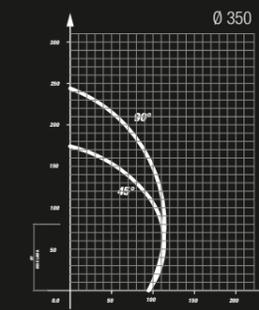


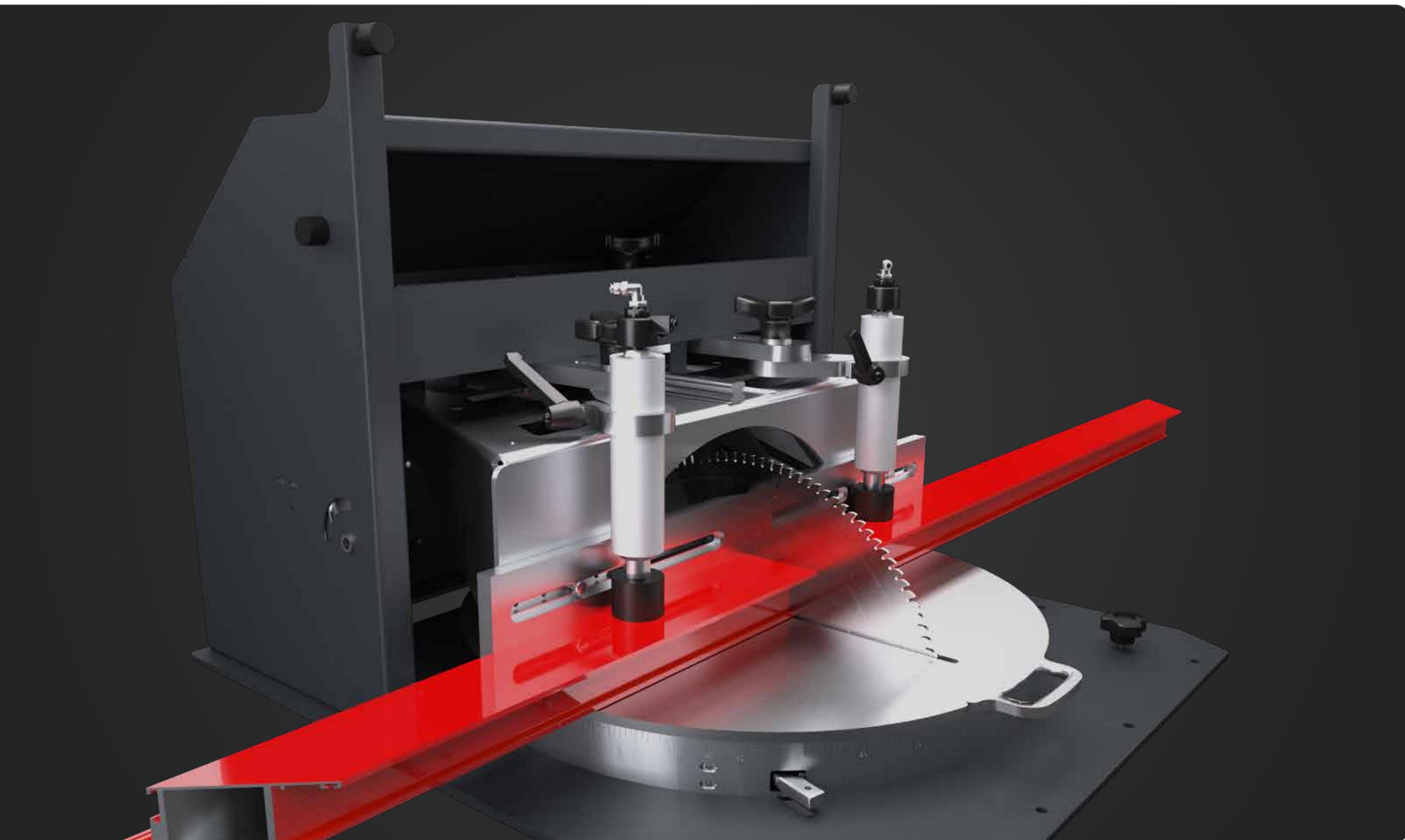
TWINFERRO



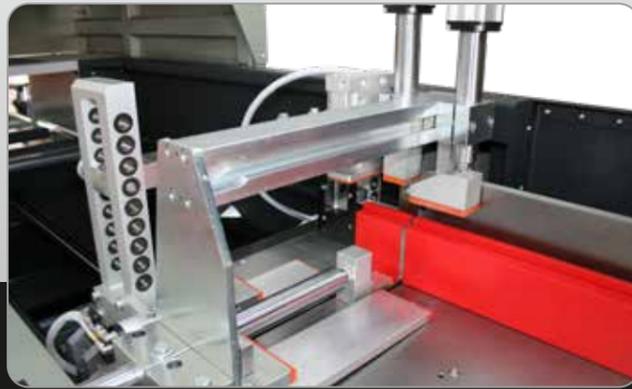
TWIN FERRO

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 desplaza 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.





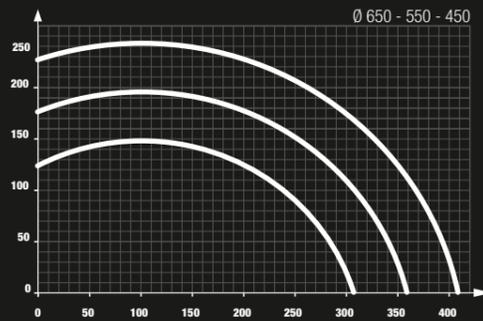
AUTOMATICA ER



AUTOMATICA ER

Tronzadora mono cabezal ascendente de ciclo automático para el corte a 90°, equipada con sistema de avance barra eléctrico con control numérico. Se puede configurar con discos de cuatro diámetros diferentes, avance disco eléctrico con control numérico. Para las necesidades de corte que exigen un acabado perfecto, dispone de manera opcional, de un sistema neumático para la separación automática de la pieza cortada que evita los restos, que

quedan normalmente cuando retorna el disco, en las máquinas que utilizan esta modalidad de corte. Además, se puede configurar con invertir, para variar la velocidad de rotación del disco adaptándolo mejor al perfil que se debe cortar. Se puede equipar con un almacén de carga automática de las barras y personalizar con una unidad de perforación para necesidades específicas.



650 SCAE - FIX

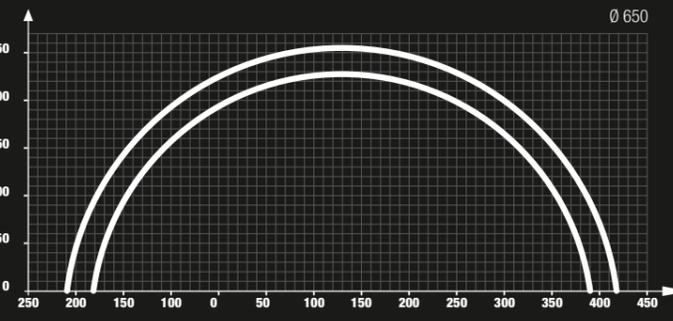
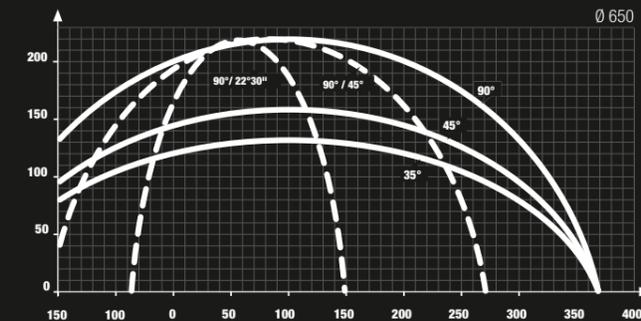


650 SCA E

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

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

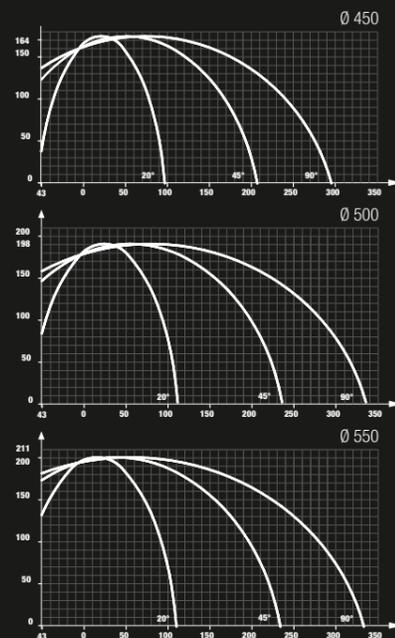


SCA - SCA *MINIP*



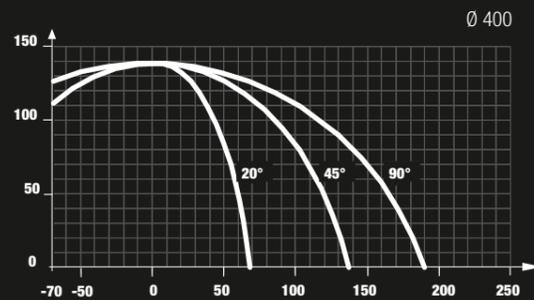
SCA

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 P

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.

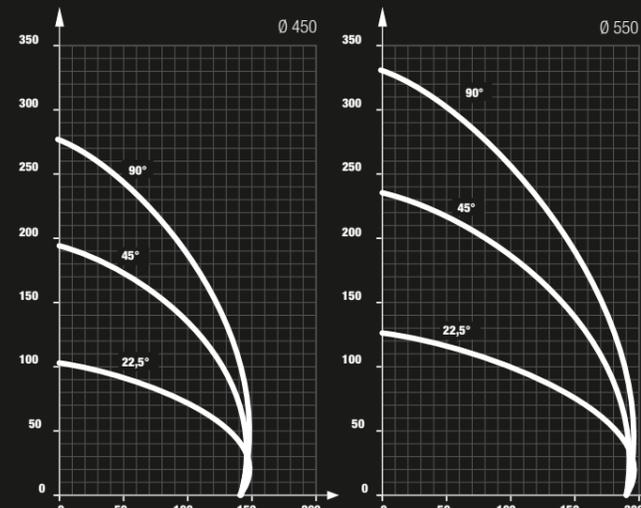


VEGA - MSP



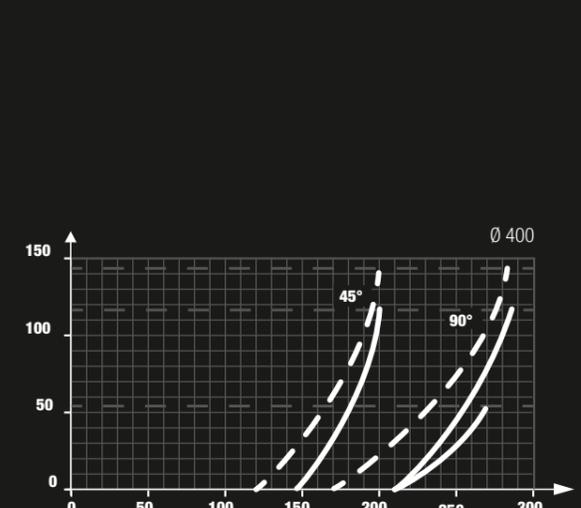
VEGA

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.

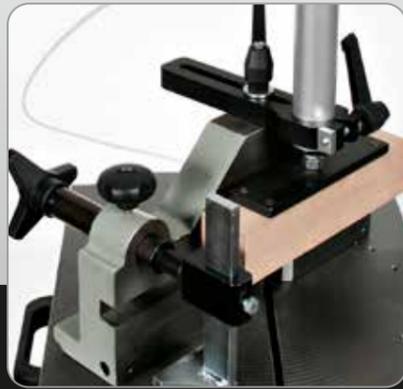


MSP

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

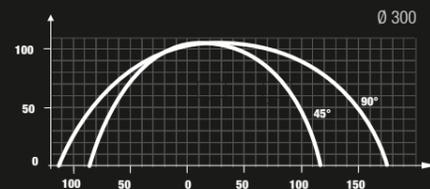
Tronzadora con una unidad de corte ascendente para efectuar cortes a 90°, 45° (a la derecha y a la izquierda) y en angulaciones intermedias.

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

Tronzadora mono cabezal portátil con plano superior con guía para el desbarbado de la pieza. Equipada con cárter de protección disco y grupo sierra con inclinación en el eje horizontal de hasta 45° en el lado izquierdo y en el eje vertical desde - 45° hasta + 45°. Preparación en ambos lados para la aplicación de mordaza bloqueo pieza, horizontal. Permite el corte en cualquier ángulo intermedio.



SISTEMAS DE MEDIDA - TRANSPORTADORES



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.



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 equipadas con varilla métrica y tope de medida.

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.





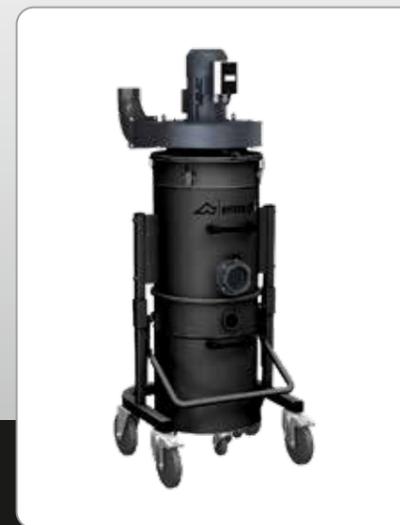
MG2-T

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

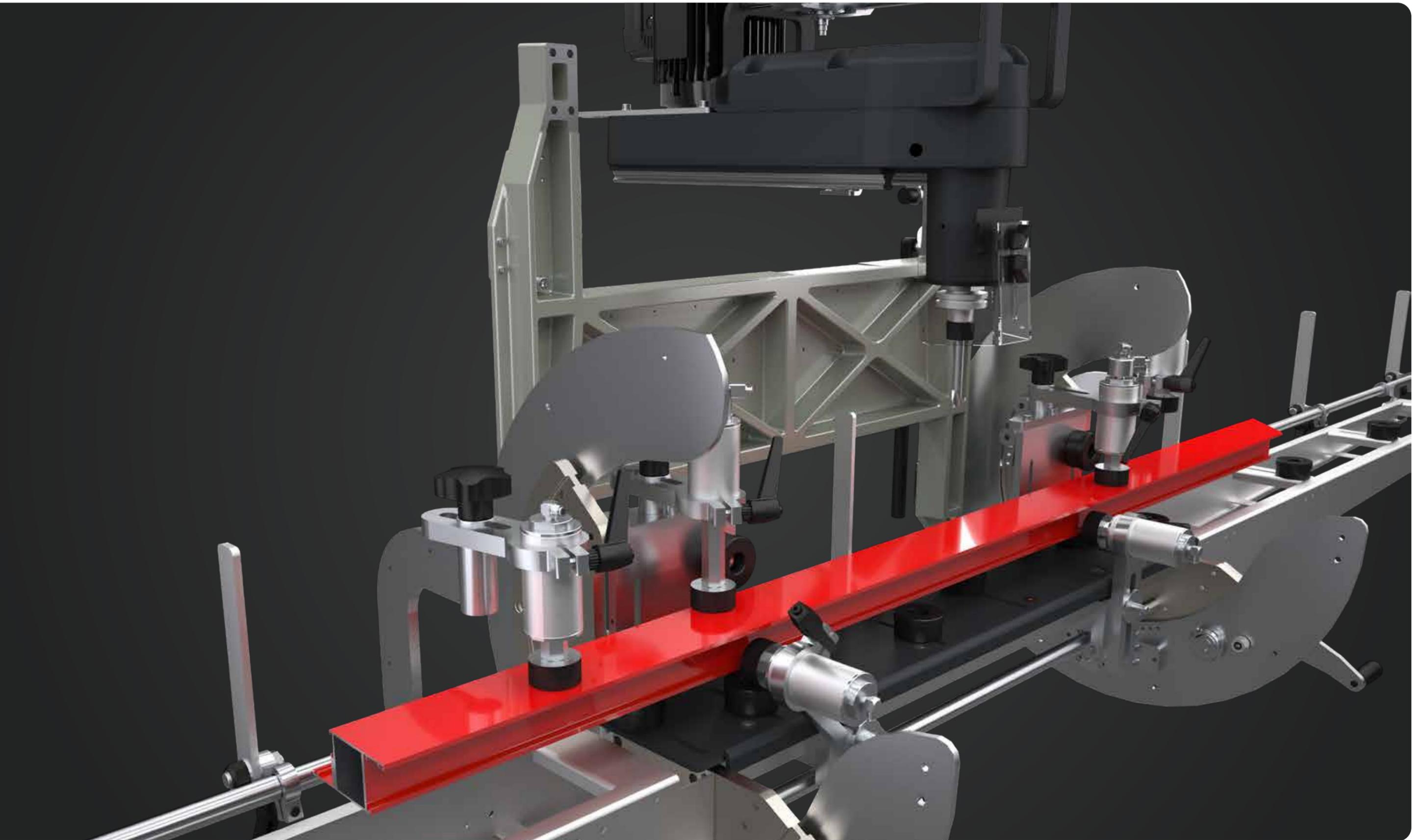
Sistema de aspiración con doble boquilla de succión de virutas de aluminio, acero y PVC de las unidades de trabajo.. Aspirador con silenciador, apto para el funcionamiento continuo, equipado con start automático y alimentados por la red o directamente por la máquina. La utilización de un ventilador de 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.

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 elaborar acero hasta 2 mm y acero inoxidable (opcional) hasta 2 mm. Equipada con un sistema de rotación de la superficie de las mordazas, la máquina elabora las 4 caras del perfilado sin desbloquear las mordazas ni realizar elaboraciones de paso, efectuando una rotación de 270° por 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 trabajos pesados y reducir las vibraciones y el ruido.



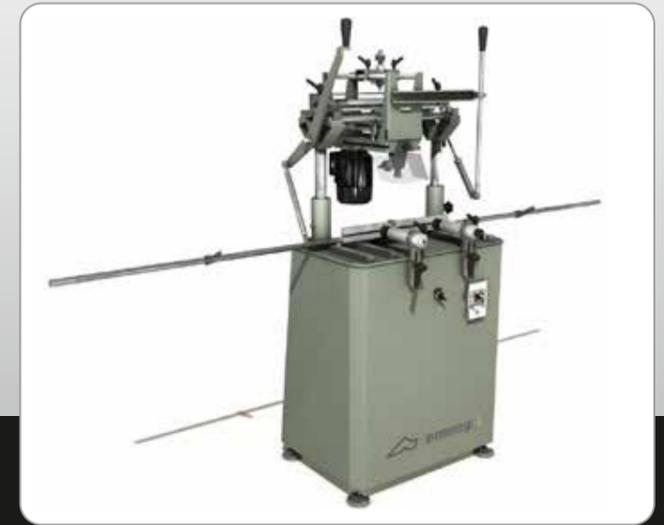
COPIA 384

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 antirrayado. 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. Plano de trabajo antirrayado. 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.



ROTOLIMA

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



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.



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.

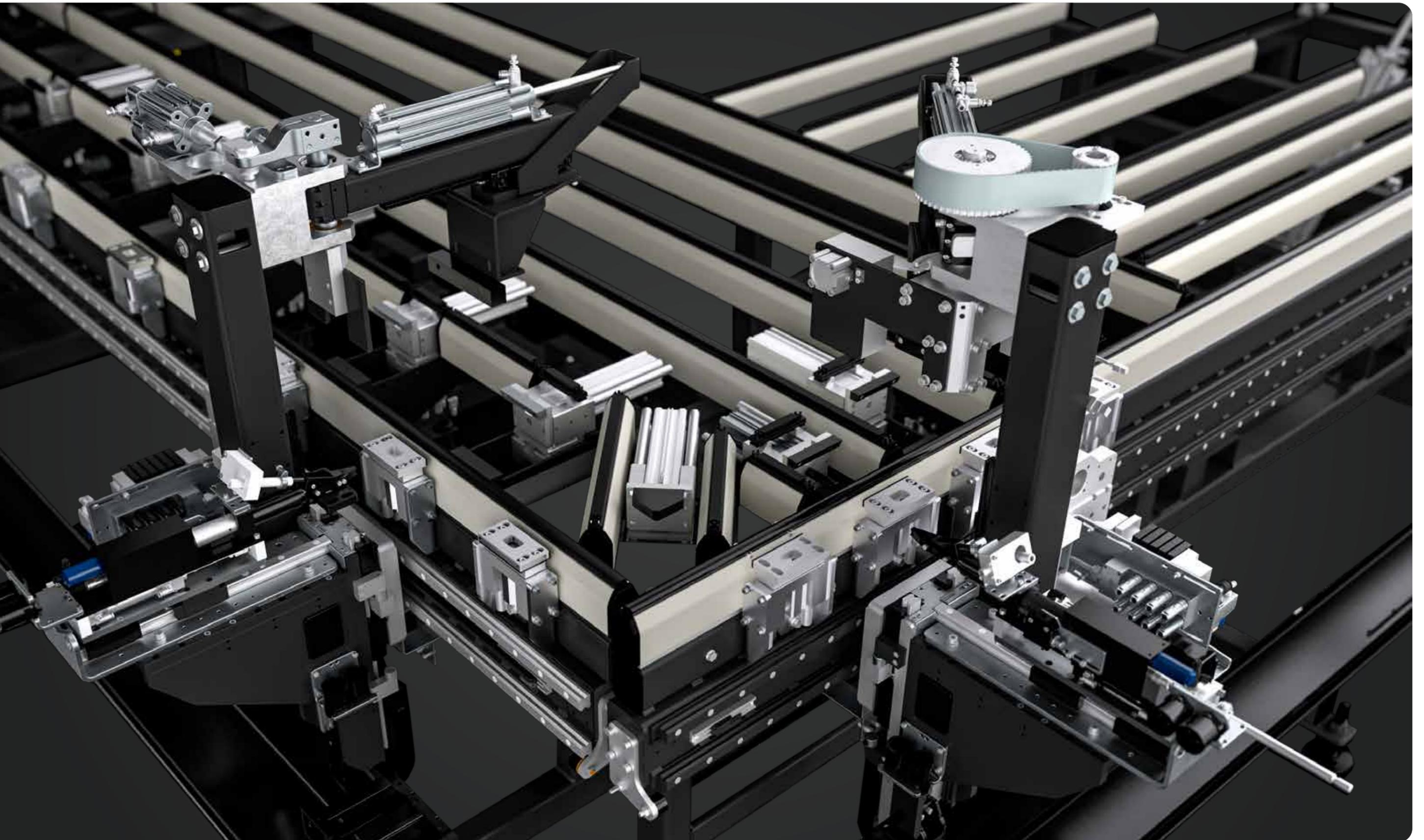


PRAXIS 4000 E

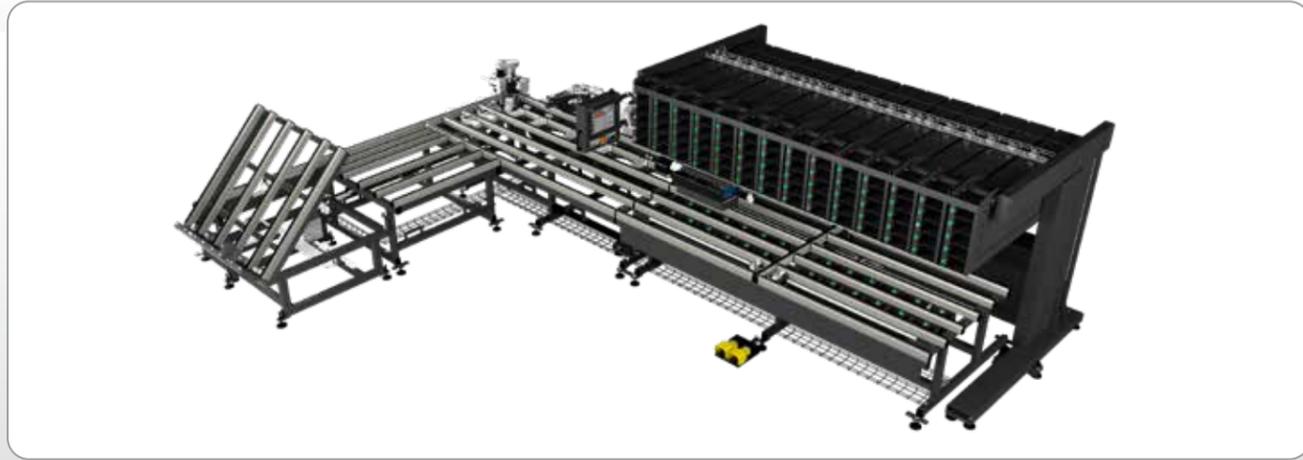
Ensambladora electrónica para realizar las operaciones de montaje de los marcos de aluminio, que incluyen la introducción de pegamento al interior de los perfiles. El innovador proceso de cierre del ángulo se realiza sin necesitar mano de obra y respetando los máximos estándares cualitativos.



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 H2



INSERMATIC H2

Banco automático para el atornillado automatizado de herrajes a paso constante o variable sobre marcos de cerramientos, con una superficie de trabajo amplia que permite desplazar y girar marcos de grandes dimensiones.

Es totalmente programable desde consola, o más frecuentemente recibe los datos de un sistema de gestión de los herrajes que programa automáticamente los trabajos de la máquina.

Dos destornilladores con alimentación del tornillo automática trabajan en dos lados del marco al mismo tiempo.

Dispone de un banco de pre-montaje con sistemas para la selección de los componentes, de un almacén de herrajes de 21 posiciones para el depósito de los herrajes, con cizalla de CN para el corte a medida y cajón de recolección de virutas. Si se solicita, el almacén puede ampliarse a 42 posiciones con cizalla adicional para los herrajes variables y con sistema de identificación LED. Los modelos "BA" poseen un sistema de transporte que permite la traslación automática del marco desde el banco de montaje hasta el banco de atornillado de herrajes.

MOD-END



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

Banco para el montaje de herrajes. El amplio plano de apoyo permite trabajar hojas o marcos de gran tamaño y los tres tipos de revestimiento (PVC rígido antifricción para el aluminio, cepillos para el PVC, fieltro para la madera) permiten trabajar cualquier tipo de cerramientos. El BMF 3500 de serie incluye la medición de herrajes, el corte mediante cizalla hidroneumática y el atornillado mediante

atornillador con alimentación automática. En cambio, bajo pedido, están disponibles el taladro de tres brocas para realizar agujeros en las cremonas, el juego para el fresado de cremonas, el taladro para realizar agujeros en las bisagras, el cajón recoge virutas, el almacén para herrajes y sensores magnéticos que miden automáticamente el junquillo.



FIVE CS

Banco de ensamble, 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 ensamble 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 ensamble 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 ensamble 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 ensamble y sellado del módulo. La posición angular se bloquea mediante mando neumático.



ROLL BENCH

Banco modular de gran tamaño para el ensamble 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

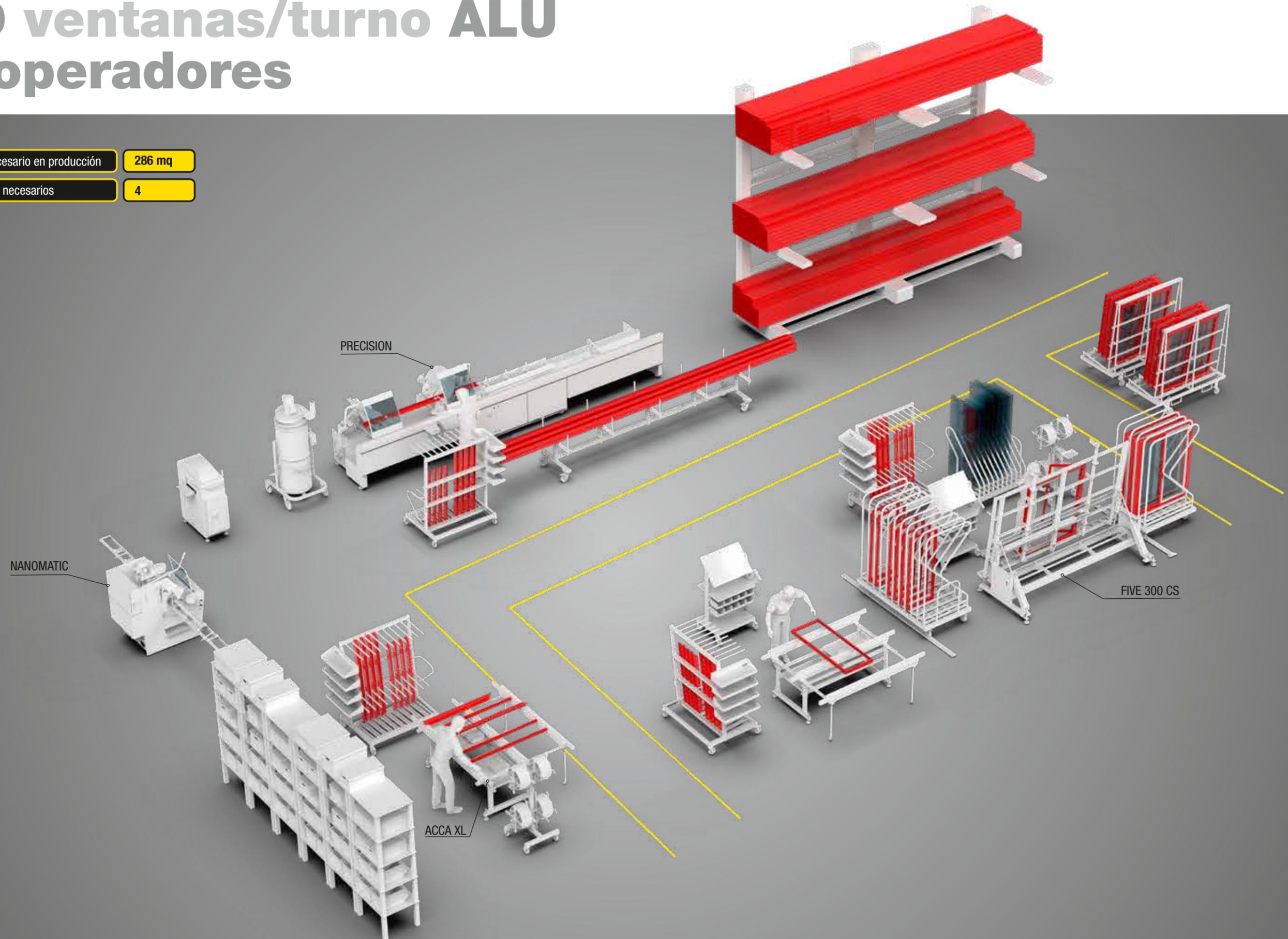
Embaladora vertical para carpintería. El plano de apoyo es giratorio y está equipado con una bancada de rodillos que facilita el desplazamiento de las piezas pesadas o de grandes dimensiones. Un solo utilizador puede usar la máquina.

10 ventanas/turno ALU

4 operadores

Espacio necesario en producción **286 mq**

Operadores necesarios **4**

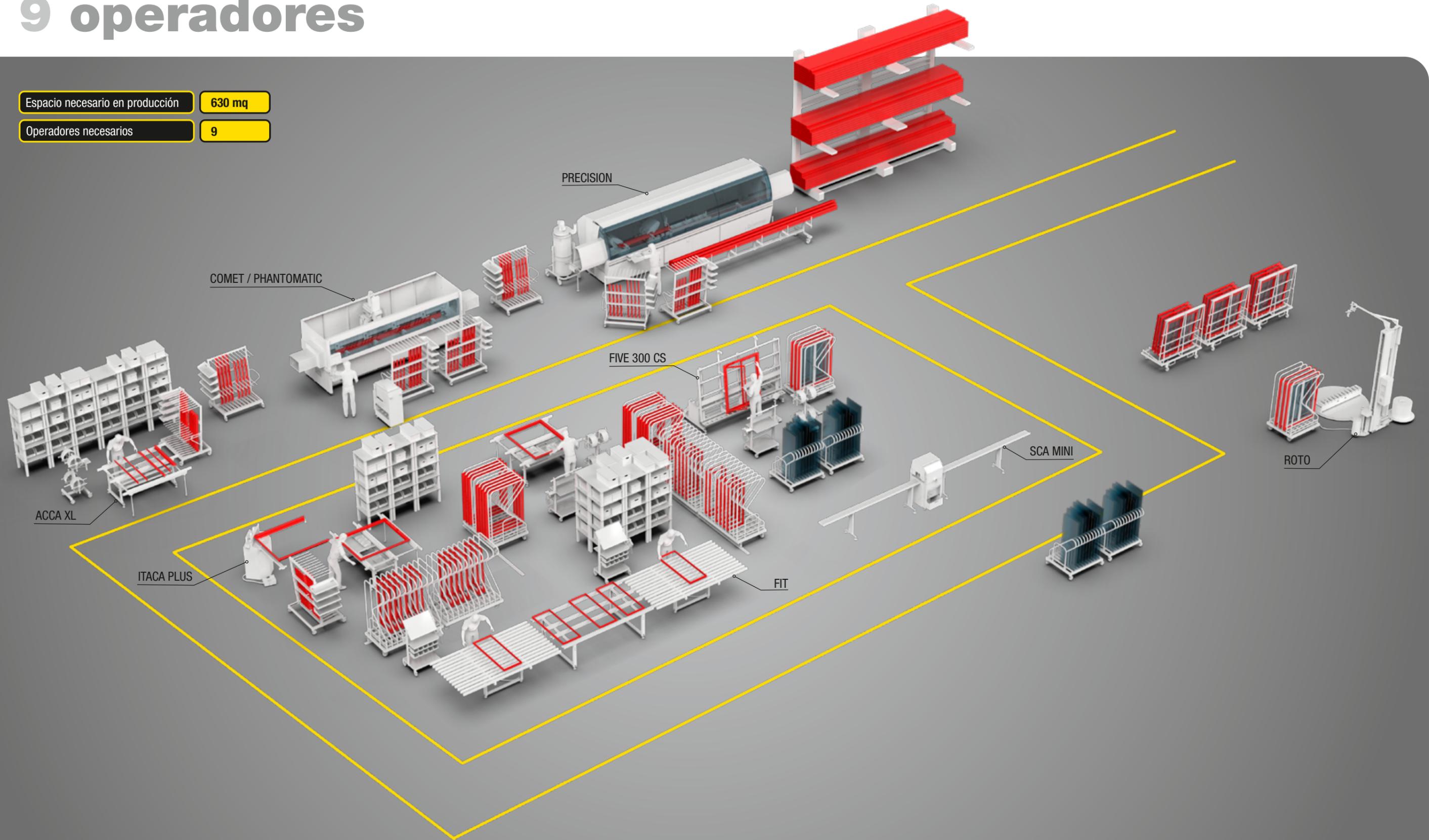


20-40 ventanas/turno ALU

9 operadores

Espacio necesario en producción **630 mq**

Operadores necesarios **9**



60-80 ventanas/turno ALU

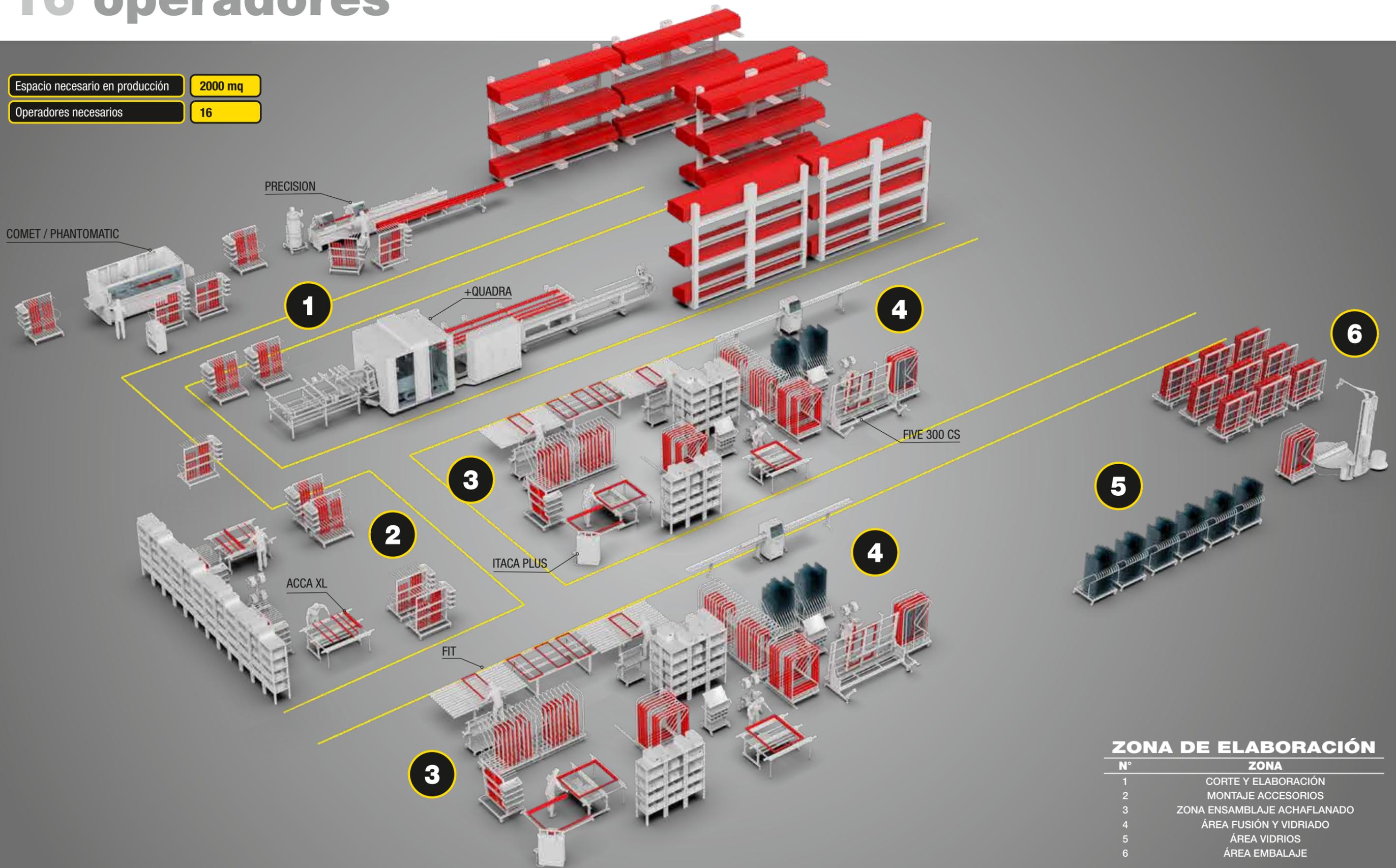
16 operadores

Espacio necesario en producción

2000 mq

Operadores necesarios

16



ZONA DE ELABORACIÓN

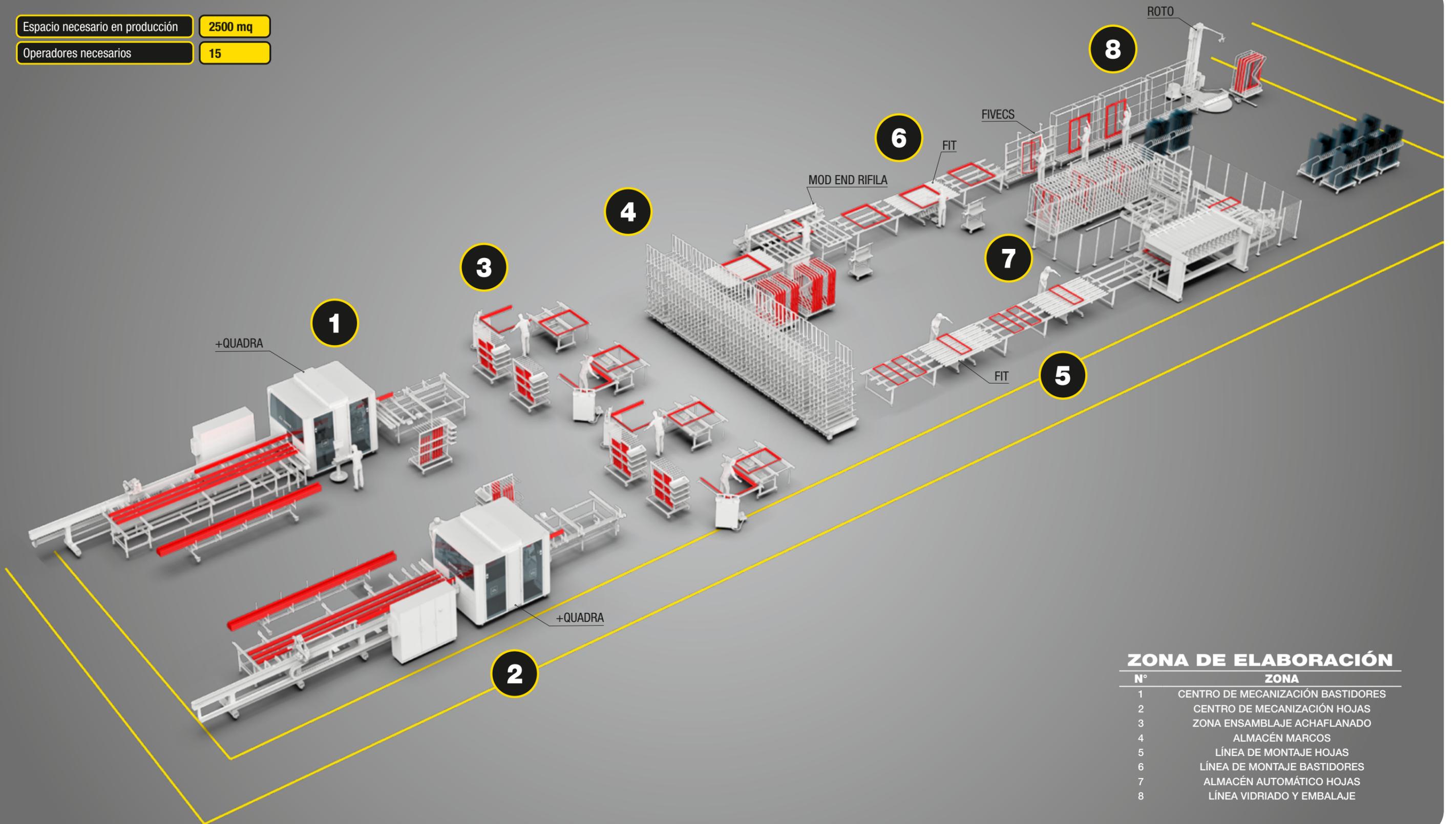
Nº	ZONA
1	CORTE Y ELABORACIÓN
2	MONTAJE ACCESORIOS
3	ZONA ENSAMBLAJE ACHAFLANADO
4	ÁREA FUSIÓN Y VIDRIADO
5	ÁREA VIDRIOS
6	ÁREA EMBALAJE

120 ventanas/turno ALU

15 operadores

Espacio necesario en producción **2500 mq**

Operadores necesarios **15**



ZONA DE ELABORACIÓN

Nº	ZONA
1	CENTRO DE MECANIZACIÓN BASTIDORES
2	CENTRO DE MECANIZACIÓN HOJAS
3	ZONA ENSAMBLAJE ACHAFLANADO
4	ALMACÉN MARCOS
5	LÍNEA DE MONTAJE HOJAS
6	LÍNEA DE MONTAJE BASTIDORES
7	ALMACÉN AUTOMÁTICO HOJAS
8	LÍNEA VIDRIADO Y EMBALAJE

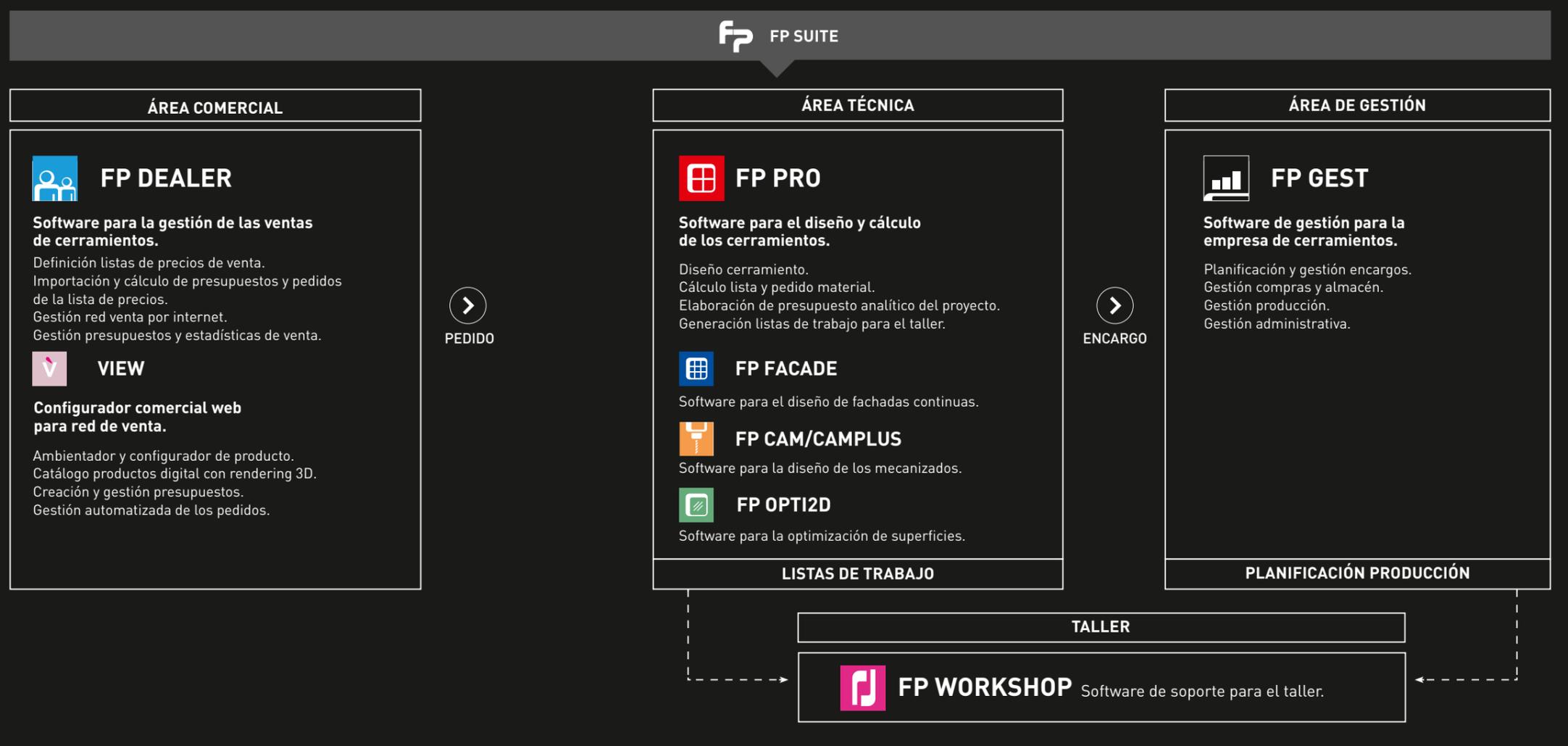
Con Emmegisoft, ya sabe cómo hacer

Emmegisoft nace en 1997 gracias a la experiencia y a los conocimientos de Emmegi en el variado universo de los fabricantes de carpinterías. Una software house que se ocupa de todas las actividades, los problemas y las dinámicas del ciclo productivo de las carpinterías de aluminio, aluminio-madera, PVC, hierro y fachadas continuas. A partir de un know-how sectorial ya amplio y consolidado, los técnicos de Emmegisoft han desarrollado, en los años, softwares cada vez más completos y sofisticados que, hoy en día, abarcan todo el sistema productivo, desde el diseño hasta la gestión administrativa.



FP SUITE: MAKE IT SIMPLE

FP SUITE es un paquete de softwares (FP Pro, FP Dealer, FP Gest, FP Facade, FP Opti2D, FP Cam, FP Workshop) desarrollados especialmente para satisfacer las exigencias de las empresas fabricantes de carpinterías. Una solución completa e integrada para todas las áreas funcionales de la empresa: ventas, diseño, compras, producción, administración. El software principal de este paquete es FP Pro, programa para el diseño y el cálculo de las carpinterías, con gestión del mercado CE. Los softwares de la familia FP SUITE son modulares. Esto significa que pueden implementarse separadamente, según las necesidades, a fin de cubrir sólo las exigencias reales de la empresa y pueden integrarse sucesivamente, cuando surjan nuevas exigencias.



Voilàp Digital

Voilàp Digital es la empresa del grupo especializada en smart retail y soluciones software al servicio de salones de exposición y tiendas de cerramientos. Voilàp Digital ha sentado sus cimientos en un exhaustivo análisis de la figura del consumidor 4.0, una figura clave, que hoy es completamente consciente de su importancia y que está cada más acostumbrado a utilizar una gran cantidad de información para elegir

cualquier producto, configurándolo en tiempo real de manera espontánea e intuitiva. Voilàp digital desarrolla tecnología para conectar el área física con la digital en una única experiencia de compra, creando una gama de productos y servicios innovadores para unir las costumbres digitales de millones de personas con las nuevas potencialidades de las tiendas



view

View Project es la plataforma web B2B con todas las funciones para digitalizar la presentación, configuración y venta de todos los productos en la industria de las ventanas. Una herramienta extremadamente efectiva, personalizable e ideal para grandes productores y sus redes de distribución. Ver proyecto recrea fielmente digitalmente todo el catálogo producido a través de espléndidas representaciones 3D configurables: todos los contenidos e imágenes de los productos están hechos a medida por Voilàp para cada cliente, informando cada detalle estético con la más alta calidad. El objetivo de la aplicación es permitir que el cliente viva exactamente cómo será el producto que desea y le permita reconstruir un entorno virtual similar a su propia casa para evaluar el rendimiento final. View Project simplifica el control de los procesos de su red de ventas porque acelera la realización de la oferta para el cliente, automatiza la gestión del pedido comercial y su transformación en un pedido técnico.





Emmegi S.p.a.
via Archimede, 10
41019 Limidi di Soliera (MO) - ITALY
tel +39 059 895411 - fax +39 059 566286
info@emmegi.com

**Emmegi Benelux
Belgium**

Tel. +32 2 4866308
Tel. +32 477 950651
info.be@emmegi.com

**Voilàp Brasil
Brazil**

Tel. +55 19 39356512
Fax. +55 19 31153012
info.br@voilap.com

**Emmegi Deutschland
Germany**

Tel. +49 7164 94000
Fax +49 7164 940025
info.de@emmegi.com

**Voilàp Italia
Italy**

Tel. +39 059 895411
Fax +39 059 566286
voilapitalia@voilap.com

**Emmegi France
France**

Tel. +33 (0)1.60.70.06.20
Fax +33 (0)9.67.33.12.21
info.fr@emmegi.com

**Voilàp Mexico
Mexico**

Tel. +52 2222730718
info.mx@voilap.com

**Emmegi Iberica
Spain**

Tel. +34 93 7213630
Fax +34 93 7213907
info.es@emmegi.com

**Emmegi Scandinavia
Finland**

Tel. +358 207 120 120
info.fi@emmegi.com

**Emmegi Scandinavia
Norway**

Tel. +47 331 79270
Fax +47 331 79271
info.no@emmegi.com

**Emmegi Scandinavia
Sweden**

Tel. +46 381 143 80
Fax + 46 381 61 12 76
info.se@emmegi.com

**Emmegi Suisse
Switzerland**

Tel. +41 91 9109940
Fax +41 91 9109949
info.ch@emmegi.com

**Emmegi Suzhou
China**

Tel. +86 512 66167398
Fax. +86 512 6616399
info@emmegi.com.cn

**Emmegi Türk
Turkey**

Tel. +90 21 24852440
Fax +90 21 24852440
info.tr@emmegi.com

**Emmegi UK
England**

Tel. +44 2476 676 192
Fax +44 2476 677 381
info.uk@emmegi.com

**Emmegi Usa
Usa**

Tel. +1 201 935 0200
Fax +1 201 935 0400
info.usa@emmegi.com



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.