

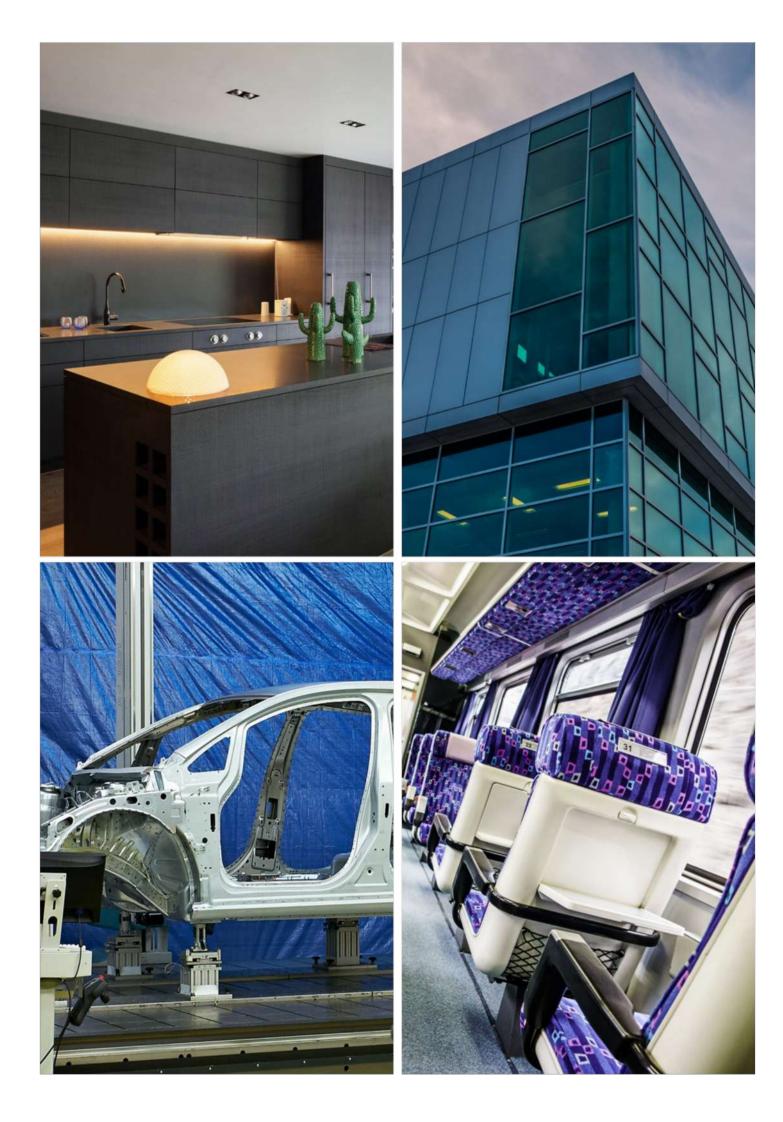


CATALOGO GENERALE

Macchine Made in Italy per alluminio e leghe leggere

GENERAL CATALOGUE

Made in Italy machinery for aluminum and light alloys





Progettazione, produzione e distribuzione di macchine per la lavorazione di alluminio, leghe leggere, acciaio e PVC per un vasto campo di applicazioni.

Settori di competenza:

Porte e finestre
Facciate continue
Trasporti terrestri (automobili, treni, camion)
Illuminazione
Arredamento (cucine, bagni, uffici)
Forniture stradali
Aeronautica
Fotovoltaico
Sistemi di ventilazione

Design, production and distribution of machines for the processing of aluminum, light alloys, steel and PVC for a wide range of applications.

Areas of expertise:

Windows and doors
Curtain walls
Ground transportation (cars, trucks, trains)
Lighting
Furniture (kitchen, bathroon, office)
Road supplies
Aerospace
Photovoltaic
Ventilation systems



Centri di lavoro - CNC machining centers

Bolero 5	7
Bolero 4	9
Rumba	11
Auda	13
Troncatrici doppiatesta - Double-head cutting-off machines	
Selecta AL	15
Selecta A	
Selecta P	17
Master A	18
Master P	
Basic A	20
Basic P	21
Troncatrici monotesta - Single-head cutting-off machines	
Autocut	23
Kappa	
Gotha	
Prisma	
Premier	
Most	
Intestatrici - End-milling machines	
Magma	30
Libra	31
Pantografi - Copy routers	
Flex L	32
Flex	
Triplex	
Boss	
Cianfrinatrici - Crimping machines	
Vectra	36
Rulliere - Conveyors	
In - Out	37
Aspiratori - Vacuums	
Necta	39
Tabelle tecniche riassuntive - Technical data summary tables	40



BOLERO 5

Centro 5 assi - 5 axis center





Adatto alla lavorazione di componenti in alluminio, acciaio, leghe leggere e PVC.

Basamento fortemente nervato in acciaio elettrosaldato con montante mobile a ponte chiuso. Grazie alla sua robustezza e stabilità, garantisce lavorazioni di elevata qualità ed affidabilità nel tempo.

Gruppo operatore costituito da elettromandrino 17 kW (\$6). Dotato di serie di un attacco utensili HSK63F per eseguire lavorazioni gravose coniugando potenza e precisione.

Massima velocità di rotazione 24.000 g/min con regolazione da inverter statico.

Dispositivo di cambio utensile automatico con magazzino a 12 posizioni e magazzino supplementare per lama diam. 500mm

Piano di lavoro equipaggiato con 8 morse di bloccaggio motorizzate posizionabili automaticamente con comando dal CN.

Corsa asse X: 7.000 mm (opzionale fino a 9.400 mm). È possibile la lavorazione a pendolo (opzionale).

Interfaccia operatore su PC-Windows con **schermo** a colori da 17".

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Designed for aluminum, steel, light alloys and PVC processing.

Heavily ribbed electro-welded steel basement with upright bridge type gantry assembly. Thanks to its strength and stability, it guarantees high quality machining and long-lasting reliability.

The operator group is equipped with an **electro-spindle 17 kW (S6)** with **HKS 63F taper** that guarantees a strong tool-spindle coupling.

The **maximum rotation speed is 24.000 rpm**, with regulation by static inverter.

Automatic tool change system with a **12-position magazine** and an additional **500 mm blade** magazine

The working plan is equipped with **8 motorized clamps** with automatic positioning controlled by CN.

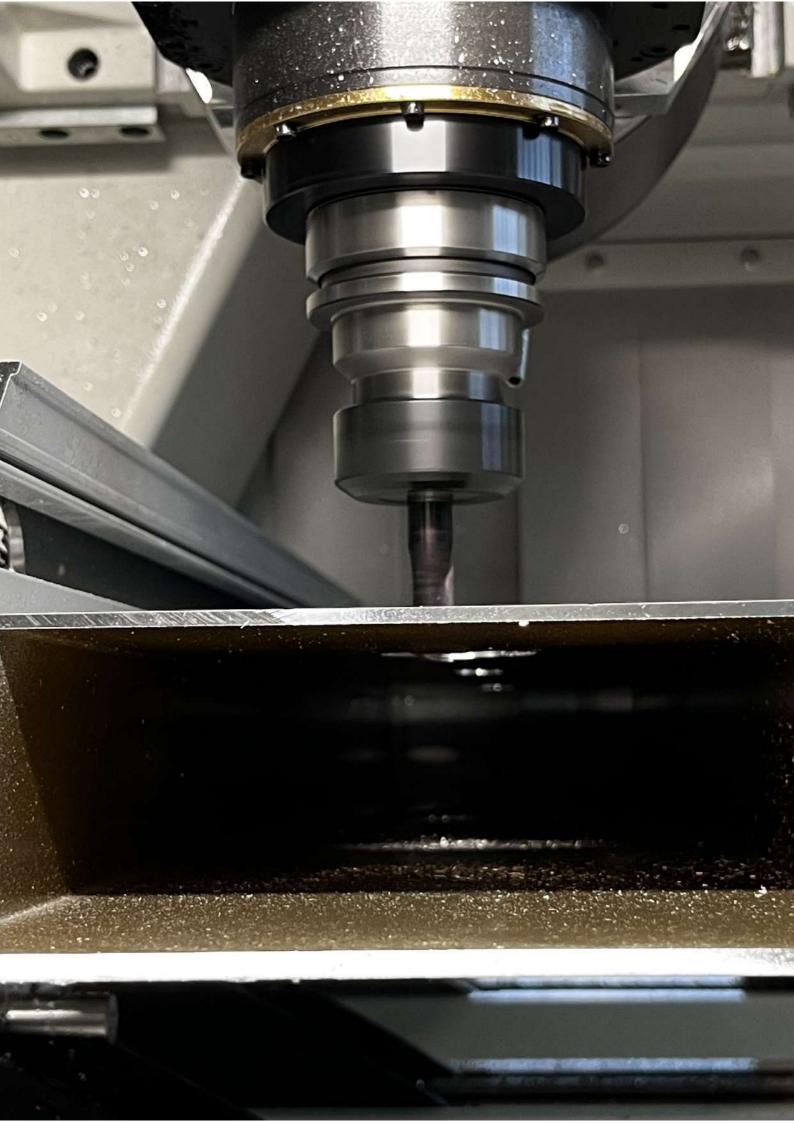
X axis stroke reaches 7.000 mm (optional extension to 9.400 mm total). Pendulum machining is available (optional).

Operator's interface on PC-Windows with 17" color screen.









BOLERO 4

Centro 4 assi - 4 axis center





Adatto alla lavorazione di componenti in alluminio, acciaio, leghe leggere e PVC.

Basamento fortemente nervato in acciaio elettrosaldato con montante mobile a ponte chiuso. Grazie alla sua robustezza e stabilità, garantisce lavorazioni di elevata qualità ed affidabilità nel tempo.

Gruppo operatore costituito da elettromandrino 9,5 kW (\$6). Dotato di serie di un attacco utensili ISO30 funzionale anche in lavorazioni gravose.

Massima velocità di rotazione 24.000 g/min con regolazione da inverter statico.

Dispositivo di cambio utensile automatico con magazzino a 12 posizioni.

Piano di lavoro equipaggiato con 8 morse di bloccaggio a spostamento tramite testa con comando dal CN.

Corsa asse X: 7.000 mm (opzionale fino a 9.400 mm). È possibile la lavorazione a pendolo (opzionale).

Interfaccia operatore su PC-Windows con **schermo** a colori da 17".

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Designed for aluminum, steel, light alloys and PVC processing.

Heavily ribbed electro-welded steel basement with upright bridge type gantry assembly. Thanks to its strength and stability, it guarantees high quality machining and long-lasting reliability.

The operator group is equipped with an **electrospindle 9.5 kW (S6)** with **ISO30 taper** that guarantees a strong tool-spindle coupling.

The **maximum rotation speed is 24.000 rpm**, with regulation by static inverter.

Automatic tool change system with a **12-position magazine**.

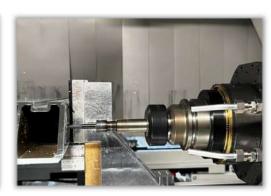
The working plan is equipped with **8 automatic** clamps moved by the group's head controlled by CN

X axis stroke reaches 7.000 mm (optional extension to 9.400 mm total). Pendulum machining is available (optional).

Operator's interface on PC-Windows with 17" color









RUMBA

Centro 4 assi - 4 axis center





Adatto alla lavorazione di componenti in alluminio, acciaio, leghe leggere e PVC.

Basamento fortemente nervato in acciaio elettrosaldato con montante mobile a ponte chiuso. Grazie alla sua robustezza e stabilità, garantisce lavorazioni di elevata qualità ed affidabilità nel tempo.

Gruppo operatore costituito da elettromandrino 4 kW. Dotato di serie di un attacco utensili ISO30 (opzionale HSK 63F) funzionale anche in lavorazioni gravose.

Massima velocità di rotazione 24.000 g/min con regolazione da inverter statico.

Dispositivo di cambio utensile automatico con magazzino a 10 posizioni.

Piano di lavoro equipaggiato con 4 morse di bloccaggio a spostamento tramite testa con comando dal CN.

Corsa asse X: 3.000 mm (opzionale fino a 4.000 mm).

Interfaccia operatore su PC-Windows con **schermo** a colori da 17".

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Designed for aluminum, steel, light alloys and PVC processing.

Heavily ribbed electro-welded steel basement with upright bridge type gantry assembly. Thanks to its strength and stability, it guarantees high quality machining and long-lasting reliability.

The operator group is equipped with an **electro-spindle 4 kW** with **ISO30 taper** (optional HSK 63F) that guarantees a strong tool-spindle coupling.

The **maximum rotation speed is 24.000 rpm**, with regulation by static inverter.

Automatic tool change system with a **12-position** magazine.

The working plan is equipped with **4 automatic** clamps moved by the group's head controlled by CN

X axis stroke reaches 3.000 mm (optional extension to 4.000 mm total).

Operator's interface on PC-Windows with 17" color screen.









AUDA

Centro 3 assi - 3 axis center





Ideale per la lavorazione di leghe leggere.

Basamento fortemente nervato in acciaio elettrosaldato. Grazie alla sua robustezza e stabilità, garantisce lavorazioni di elevata qualità ed affidabilità nel tempo.

Gruppo operatore costituito da elettromandrino 8 kW. Dotato di serie di un attacco utensili HSK (32F/40F) per eseguire lavorazioni gravose coniugando potenza e precisione.

Motori, azionamento e controllo numerico FANUC per garantire massima affidabilità ed altissima precisione di finitura.

Magazzino utensili a 30 / 24 posizioni offre possibilità di utensili gemelli.

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Ideal for light alloy machining.

Heavily ribbed electro-welded steel basement. Thanks to its strength and stability, it guarantees high quality machining and long-lasting reliability. The operator group is equipped with an electrospindle 8 kW with HSK taper (32F/40F) that guarantees a strong tool-spindle coupling.

Motors, servodrivers and CN FANUC guarantee long -lasting reliability and extreme finishing accuracy. The maximum rotation speed is 24.000 rpm, with regulation by static inverter.

Automatic tool change system with a **30 / 24- position magazine** offers the possibility to work with twin tools.











Lama 1.050 mm - 1.050 mm blade





Troncatrice a due teste **per tagli composti** con lame ascendenti inclinabili e rotanti .

Basamento in acciaio elettrosaldato fortemente nervato.

Unità di taglio di sinistra fissa, unità di destra a spostamento automatico comandato da software. Rulliera di alimentazione abbinata a testa mobile.

Dotata di serie di 4 morse pneumatiche verticali e 2 morse pneumatiche orizzontali.

Unità di taglio comandate da motore 15 kW a 1.800 giri/min e dotate di serie di lame in widia diam. 1.050 mm. Lubrificazione taglio a microgoccia.

Corsa asse X di 6.000 mm. Movimentazione asse X su guide lineari con cremagliera rettificata.

Angoli di rotazione da 40° a $157,5^\circ$. Angoli inclinazione da 90° a 135° . Regolazione elettronica.

Possibilità di lavorazione su pezzi anche più lunghi rispetto alla corsa X.

Interfaccia operatore su PC-Windows dotato di touch-screen a colori da 17".

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Double-head cutting-off machine with tilting and rotating ascending blades **for compound cuts**.

Heavily ribbed electro-welded steel basement.

Left cutting head fixed, right cutting head with automatic movement controlled by software.

Roller support on the right moving head.

Equipped with 4 vertical pneumatic clamps and 2 horizontal pneumatic clamps.

The cutting heads are controlled by a **15 kW motor** at 1.800 rpm and are equipped with **widia blades diam. 1.050 mm.**

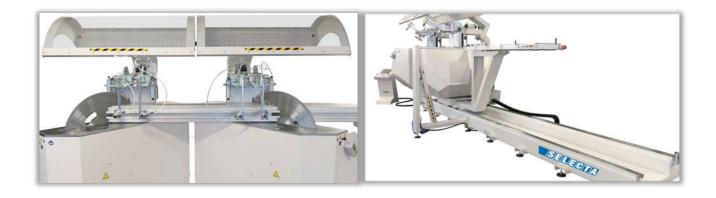
Micro-drop cut lubrication.

X axis stroke 6.000 mm. X axis movement on linear guides with ground rack.

Pivoting angles: 40°-157,5°. Tilting angles 90°-135°. Electronic regulation.

Possibility to work on profiles longer than the X axis' stroke.

Operator's interface on PC-Windows with 17" color touch screen.









Troncatrice a due teste per tagli composti con lame ascendenti inclinabili e rotanti .

Basamento in acciaio elettrosaldato fortemente nervato.

Unità di taglio di sinistra fissa, unità di destra a spostamento automatico comandato da software. Rulliera di alimentazione abbinata a testa mobile. Dotata di serie di 4 morse pneumatiche verticali.

Unità di taglio comandate da motore 3 kW a 1.800 giri/min e dotate di serie di lame in widia diametro 600 mm. Lubrificazione del taglio a microgoccia.

Corsa asse X di 5.000 mm (opzionale 6.000 mm). Movimentazione asse X su guide lineari con cremagliera rettificata.

Angoli di rotazione da 40° a 157,5°. Angoli inclinazione da 90° a 135° con regolazione elettronica.

Possibilità di lavorazione su pezzi anche più lunghi rispetto alla corsa X.

Interfaccia operatore su PC-Windows dotato di **touch-screen a colori da 17**".

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Double-head cutting-off machine with tilting and rotating ascending blades for compound cuts.

Heavily ribbed electro-welded steel basement.

Left cutting head fixed, right cutting head with automatic movement controlled by software.

Roller support on the right moving head.

Equipped with 4 vertical pneumatic clamps.

The cutting heads are controlled by a **3 kW motor** at 1.800 rpm and are equipped with **widia blades diam. 600 mm.**

Micro-drop cut lubrication.

X axis stroke 5.000 mm (optional 6.000 mm). X axis movement on linear guides with ground rack.

Pivoting angles: 40°-157,5°. Tilting angles 90°-135°. Electronic regulation.

Possibility to work on profiles longer than the X axis' stroke.

Operator's interface on PC-Windows with 17" color touch screen.









Troncatrice a due teste per tagli composti con lame ascendenti inclinabili e rotanti .

Basamento in acciaio elettrosaldato fortemente nervato.

Unità di taglio di sinistra fissa, unità di destra a spostamento automatico comandato da software. Rulliera di alimentazione abbinata a testa mobile.

Dotata di serie di 4 morse pneumatiche verticali.

Unità di taglio comandate da **motore 3 kW** a 1.800 giri/min e dotate di serie di **lame in widia diametro 600 mm**. Lubrificazione taglio a microgoccia.

Corsa asse X di 5.000 mm (opzionale 6.000 mm). Movimentazione asse X su guide lineari con cremagliera rettificata.

Angoli di rotazione da 40° a 157,5° con regolazione manuale. Angoli inclinazione da 90° a 135° con regolazione pneumatica.

Possibilità di lavorazione su pezzi anche più lunghi rispetto alla corsa X.

Interfaccia operatore su PC-Windows dotato di touch-screen a colori da 17".

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Double-head cutting-off machine with tilting and rotating ascending blades for compound cuts.

Heavily ribbed electro-welded steel basement.

Left cutting head fixed, right cutting head with automatic movement controlled by software.
Roller support on the right moving head.

Equipped with 4 vertical pneumatic clamps.

The cutting heads are controlled by a **3 kW motor** at 1.800 rpm and are equipped with **widia blades diam. 600 mm.**

Micro-drop cut lubrication.

X axis stroke 5.000 mm (optional 6.000 mm).

X axis movement on linear guides with ground rack. Pivoting angles: 40°-157,5° with manual regulation Tilting angles 90°-135° with pneumatic regulation.

Possibility to work on profiles longer than the X axis' stroke.

Operator's interface on PC-Windows with 17" color touch screen.











Troncatrice a due teste con lame frontali.

Basamento in acciaio elettrosaldato fortemente

Unità di taglio di sinistra fissa, unità di destra a spostamento automatico comandato da software. Rulliera di alimentazione abbinata a testa mobile.

Dotata di serie di 4 morse pneumatiche orizzontali. Unità di taglio comandate da motore 3 kW a 1.800 giri/min e dotate di serie di lame in widia diametro 600 mm. Lubrificazione taglio a microgoccia.

Corsa asse X di 5.000 mm (opzionale 6.000 mm). Movimentazione asse X su guide lineari con cremagliera rettificata.

Angoli di inclinazione da 20° a 135° con regolazione elettronica.

Possibilità di lavorazione su pezzi anche più lunghi rispetto alla corsa X.

Interfaccia operatore su PC-Windows dotato di touch-screen a colori da 10,4".

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Double-head cutting-off machine with front blades.

Heavily ribbed electro-welded steel basement.

Left cutting head fixed, right cutting head with automatic movement controlled by software.

Roller support on the right moving head.

Equipped with 4 horizontal pneumatic clamps.

The cutting heads are controlled by a **3 kW motor** at 1.800 rpm and are equipped with widia blades diam. 600 mm.

Micro-drop cut lubrication.

X axis stroke 5.000 mm (optional 6.000 mm).

X axis movement on linear guides with ground rack. Tilting angles 20°-135° with electronic regulation.

Possibility to work on profiles longer than the X axis' stroke.

Operator's interface on PC-Windows with 10,4" color touch screen.









Troncatrice a due teste con lame frontali.

Basamento in acciaio elettrosaldato fortemente nervato.

Unità di taglio di sinistra fissa, unità di destra a spostamento automatico comandato da software. Rulliera di alimentazione abbinata a testa mobile. Dotata di serie di 4 morse pneumatiche orizzontali.

Unità di taglio comandate da motore 3 kW a 1.800 giri/min e dotate di serie di lame in widia diametro 600 mm. Lubrificazione del taglio con sistema Venturi.

Corsa asse X di 5.000 mm.

Movimentazione asse X su guide rettificate.

Angoli di inclinazione da 20° a 135° con regolazione pneumatica.

Possibilità di lavorazione su pezzi anche più lunghi rispetto alla corsa X.

Interfaccia operatore su PC-Windows dotato di touch-screen a colori da 10,4".

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Double-head cutting-off machine with front blades.

Heavily ribbed electro-welded steel basement.

Left cutting head fixed, right cutting head with automatic movement controlled by software.

Roller support on the right moving head.

Equipped with 4 horizontal pneumatic clamps.

The cutting heads are controlled by a **3 kW motor** at 1.800 rpm and are equipped with **widia blades diam. 600 mm.**

Venturi system cut lubrication.

X axis stroke 5.000 mm.

X axis movement on linear guides with ground rack. Tilting angles 20°-135° with pneumatic regulation.

Possibility to work on profiles longer than the X axis' stroke.

Operator's interface on PC-Windows with 10,4" color touch screen.









Troncatrice a due teste con lame frontali.

Basamento in acciaio elettrosaldato fortemente nervato.

Unità di taglio di sinistra fissa, unità di destra a spostamento automatico comandato da software. Rulliera di alimentazione abbinata a testa mobile. Dotata di serie di 4 morse pneumatiche orizzontali.

Unità di taglio comandate da motore 1,8 kW a 1.800 giri/min e dotate di serie di lame in widia diam. 500 mm. Lubrificazione taglio a microgoccia. Corsa asse X di 4.600 mm.

Movimentazione asse X su guide rettificate.

Angoli di inclinazione da 20° a 135° con regolazione elettronica.

Possibilità di lavorazione su pezzi anche più lunghi rispetto alla corsa X.

Interfaccia operatore su PC-Windows dotato di touch-screen a colori da 10,4".

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Double-head cutting-off machine with front blades. **Heavily ribbed electro-welded steel basement.**

Left cutting head fixed, right cutting head with au-

tomatic movement controlled by software.
Roller support on the right moving head.

Equipped with 4 horizontal pneumatic clamps.

The cutting heads are controlled by a 1,8 kW motor at 1.800 rpm and are equipped with widia blades diam. 500 mm.

Micro-drop lubrication.

X axis stroke 4.600 mm.

X axis movement on linear guides with ground rack. Tilting angles 20°-135° with electronic regulation.

Possibility to work on profiles longer than the X axis' stroke.

Operator's interface on PC-Windows with **10,4" color touch screen**.











Troncatrice a due teste con lame frontali.

Basamento in acciaio elettrosaldato fortemente nervato.

Unità di taglio di sinistra fissa, unità di destra a spostamento automatico comandato da software. Rulliera di alimentazione abbinata a testa mobile. Dotata di serie di 4 morse pneumatiche orizzontali.

Unità di taglio comandate da motore 1,8 kW a 1.800 giri/min e dotate di serie di lame in widia diam. 500 mm. Lubrificazione taglio a microgoccia. Corsa asse X di 4.600 mm.

Movimentazione asse X su guide rettificate.

Angoli di inclinazione da 20° a 135° con regolazione pneumatica.

Possibilità di lavorazione su pezzi anche più lunghi rispetto alla corsa X.

Interfaccia operatore su PC-Windows dotato di touch-screen a colori da 10,4".

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Double-head cutting-off machine with front blades. **Heavily ribbed electro-welded steel basement**.

Left cutting head fixed, right cutting head with au-

tomatic movement controlled by software. Roller support on the right moving head.

Equipped with 4 horizontal pneumatic clamps.

The cutting heads are controlled by a 1,8 kW motor at 1.800 rpm and are equipped with widia blades diam. 500 mm.

Micro-drop lubrication.

X axis stroke 4.600 mm.

X axis movement on linear guides with ground rack. **Tilting angles 20°-135°** with **pneumatic regulation**. Possibility to work on profiles longer than the X axis'

stroke.

Operator's interface on PC-Windows with **10,4" color touch screen**.







Lama 550 mm - 550 mm blade





Troncatrice monotesta con lama ascendente per taglio a 90° . Avanzamento pezzo automatico.

Basamento in acciaio elettrosaldato nervato.

Dotata di serie di 4 morse pneumatiche orizzontali, 3 morse pneumatiche verticali e di supporto centrale per profili di piccola sezione. Bloccaggio profilo con sistema "a ponte" estremamente rigido. L'unità di taglio è comandata da un motore 5,5 kW a 2.800 giri/min ed è dotata di lama in widia diam.

550 mm. Lubrificazione taglio sistema Venturi. Lunghezza minima di taglio 5 mm. Lunghezza massimo di taglio 660 mm.

Avanzamento barra controllato da software, comandato da motore brushless con scorrimento su cremagliera rettificata.

Rilevatore laser lunghezza di fine barra.

L'interfaccia operatore è su PC-Windows con touch -screen a colori da 7".

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Automatic single-head cutting-off machine **for 90° cuts** with automatic infeeding.

Electro-welded stee basement.

Autocut is equipped with 4 horizontal pneumatic clamps, 3 vertical pneumatic clamps and central support for small section profiles.

Profile locking with heavy duty "bridge" system.

Cutting unit controlled by a **5,5 kW motor** at 2.800 rpm; equipped with **550 mm diam. widia blade**. Venturi lubrication system.

Min. cutting length 5 mm.

Max. cutting length 660 mm.

Bar advancement system controlled by software, with brushless motors running on linear auides with

with brushless motors running on linear guides with ground rack.

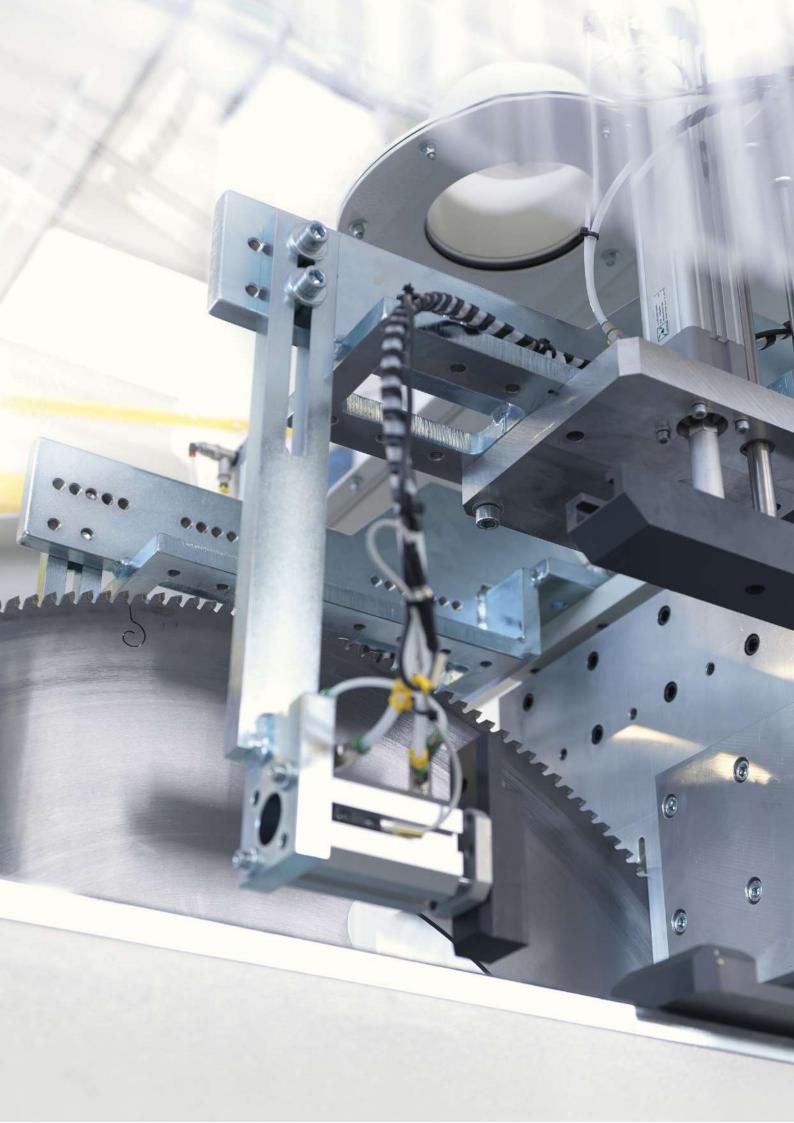
End bar length laser detector.

Operator's interface on PC-Windows with **7" color touch-screen**.















Troncatrice monotesta con lama ascendente inclinabile e rotante per tagli piramidali.

Basamento in acciaio elettrosaldato nervato.

Dotata di serie di 2 morse pneumatiche verticali.

Potenza motore unità di taglio 3 kW a 2.800 giri/min con dotazione di serie di lama in widia diam. 600 mm. Lubrificazione taglio sistema Venturi.

Piano inclinabile con **battute meccaniche** per selezione rapida angoli di taglio **45°/90°**. **Rotazione manuale angoli da 40° a 157,5°**.

Goniometro e **display digitale** per individuazione angoli taglio su piano rotante.

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Single-head cutting-off machine with pivoting and tilting upstroke blade for compound cuts.

Electro-welded steel basement.

Equipped with 2 vertical pneumatic clamps.

Cutting unit controlled by a **3 kW** motor at 2.800 rpm; equipped with **600 mm diam. widia blade**. Venturi lubrication system

Worktable with **mechanical stops** for quick angle selection **45°/90°**. **Manual pivoting for angles from 40° to 157,5°**. Protractor indicator and **display** to view rotating angles.









Troncatrice monotesta con lama ascendente. Basamento in acciaio elettrosaldato nervato. Dotata di serie di **2 morse pneumatiche verticali**.

Potenza motore unità di taglio 3 kW a 2.800 giri/min con dotazione di serie di lama in widia diam. 600 mm. Lubrificazione taglio sistema Venturi.

Piano rotante con **battute meccaniche** per selezione rapida angoli di taglio **45°/90°/135°**. **Angolazione tagli da 10° a 170°**.

Goniometro e **display digitale** per individuazione angoli taglio su piano rotante.

Squadra mobile scorrevole per eseguire rifilature. La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Single-head cutting-off machine with upstroke blade.

Electro-welded steel basement.

Equipped with 2 vertical pneumatic clamps.

Cutting unit controlled by a **3 kW** motor at 2.800 rpm; equipped with **600 mm diam. widia blade**. Venturi lubrication system.

Worktable with **mechanical stops** for quick angle selection **45°/90°/135°**. **Tilting angles from 10° to 170°**.

Protractor indicator and **digital display** to view rotating angles.

Sliding fence to increase cutting capacity.







Lama 450 mm - 450 mm blade





ne tagli da 10° a 170° .

Troncatrice monotesta con lama ascendente. Basamento in acciaio elettrosaldato nervato. Dotata di serie di 2 morse pneumatiche verticali. Potenza motore unità di taglio 2,2 kW a 2.800 giri/ min con dotazione di serie di lama in widia diam. 450 mm. Lubrificazione taglio sistema Venturi. Piano rotante con battute meccaniche per selezione rapida angoli di taglio 45°/90°/135°. Angolazio-

Goniometro per individuazione angoli taglio su piano rotante.

Squadra mobile scorrevole per eseguire rifilature. La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Single-head cutting-off machine with upstroke blade.

Electro-welded steel basement.

Equipped with 2 vertical pneumatic clamps.

Cutting unit controlled by a **2,2 kW** motor at 2.800 rpm; equipped with 450 mm diam. widia blade. Venturi lubrication system.

Worktable with **mechanical stops** for quick angle selection 45°/90°/135°. Tilting angles from 10° to 170°.

Protractor indicator to view rotating angles.

Sliding fence to increase cutting capacity.





Lama 500/600 mm-500/600 mm blade





Troncatrice monotesta con lama frontale. Basamento in acciaio elettrosaldato nervato.

Dotata di serie di **2 morse pneumatiche orizzontali**.

Potenza motore unità di taglio **2.2 kW** a 2.800 giri

Potenza motore unità di taglio **2,2 kW** a 2.800 giri/min con dotazione di serie di lama in widia diam. **500 mm**.

Potenza motore unità di taglio 4 kW a 2.800 giri/min con dotazione di serie di lama in widia diam. 600 mm.

Lubrificazione taglio sistema Venturi.

Piano inclinabile con **battute meccaniche** per selezione rapida angoli di taglio **45°/90°/135°**. **Inclinazione tagli da 20° a 135°**.

Visualizzazione angoli di taglio su **asta graduata**. La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Single-head cutting-off machine with front blade. Electro-welded steel basement.

Equipped with 2 horizontal pneumatic clamps.
Cutting unit controlled by a 2,2 kW motor at 2.800 rpm; equipped with 500 mm diam. widia blade.
Cutting unit controlled by a 4 kW motor at 2.800 rpm; equipped with 600 mm diam. widia blade.
Venturi lubrication system.

Worktable with **mechanical stops** for quick **45°/90°/135°** angle selection . **Tilting angles from 20°** to **135°**.

Protractor indicator to view rotating angles.







Lama 400 mm-400 mm blade





Troncatrice monotesta manuale con lama discendente.

Basamento in acciaio elettrosaldato nervato.

Dotata di serie di 2 morse pneumatiche orizzontali.

Potenza motore unità di taglio 1,5 kW a 2.800 giri/min con dotazione di serie di lama in widia diam. 400 mm.

Lubrificazione taglio sistema Venturi.

Inclinazione testa da 90° a 45° sul lato sinistro.

Piano di lavoro girevole.

Squadra mobile scorrevole per eseguire rifilature. La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Manual single-head cutting-off machine with downstroke blade.

Electro-welded steel basement.

Equipped with 2 horizontal pneumatic clamps.

Cutting unit controlled by a **1,5 kW** motor at 2.800 rpm; equipped with **400 mm diam. widia blade**. Venturi lubrication system.

Head tilting from 90° to 45° to the left.

Rotating worktable.

Sliding square to carry out trimmings.







Intestatrice a 2 lame - Notching saw





Intestatrice a due lame ortogonali.

Macchina dotata di basamento in acciaio elettrosaldato nervato, equipaggiata con **sistema di serraggio profili verticale e orizzontale**.

Tavolo di appoggio profili con scorrimento su guide lineari, dotato di squadra inclinabile.

Unità di taglio comandate da motore 3 kW a 2.800 giri/min, dotate di serie di due lame: diam. 600 per unità verticale e diam. 500 per unità orizzontale. Gruppo di taglio regolabile in altezza, profondità e inclinazione con battute meccaniche per selezione rapida angoli 45° / 90° /135°.

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



End-milling machine with **two perpendicular blades**. Electro-welded steel basement, equipped with **vertical and horizontal profile clamping**.

Depth adjustable back stop on linear guide; sliding square to carry out trimmings.

Cutting units powered by **3 KW motor** at 2.800 rpm. Vertical widia **blade diam. 600 mm**. Horizontal widia **blade diam. 500 mm**. Cutting unit adjustable in height, depth and tilting angles. **Mechanical stops** for quick angle selection **45°/90°/135°**.





LIBRA

Intestatrice – End-milling machine





Intestatrice ad **avanzamento manuale** (opzionale idraulico).

Basamento in acciaio elettrosaldato.

Dotata di **revolver a 6 posizioni** e pianetto laterale porta utensili.

Unità di taglio equipaggiata con fresa diam. max. 200 mm.

Angoli fresatura da 90 $^{\circ}$ a 45 $^{\circ}$.

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE



End-milling machine with **manual feeding** (hydraulic optional).

Electro-welded steel basement.

Equipped with **6 position turret stop** and tool holder side shelf.

Cutting unit's max cutter diam. 200 mm.

Milling angles from 90° to 45°.







Pantografo - Copy router





Pantografo manuale a 3 assi.

Basamento in acciaio elettrosaldato nervato, equipaggiato di **3 tastatori pneumatici** con 3 diam. 5/8/10 mm.

Dotato di **4 morse orizzontali pneumatiche** mobili e **una dima a copiare** per lavorazioni standard (foro maniglia, scavo serratura...).

Rotazione automatica piano di lavoro da -90° a +90°. Gruppo operatore con elettromandrino dotato di regolazione velocità tramite inverter (2.800-12.000 giri/min) con motore trifase da 1,5 kW.

Corse asse X 3.000 mm, corsa asse Y 400 mm, corsa asse Z 350 mm.

In grado di eseguire lavorazioni su alluminio, acciaio e acciaio inox.

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Manual 3 axis copy router.

Electro-welded steel basement; **3 pneumatic probes** with 3 diam. 5/8/10 mm.

Equipped with **4 horizontal pneumatic clamps** and a copy template for standard machining (handle hole, lock hole...).

Automatic worktable pivoting from -90° to 90°. Operator group with electrospindle with adjustable speed through inverter (2.800-12.000 rpm) with **threephase motor 1,5 kW**.

X axis stroke 3.000 mm, Y axis stroke 400, Z axis stroke 350 mm.

Flex L machines aluminum, steel and inox steel.







Pantografo - Copy router





Pantografo manuale a 3 assi.

Basamento in acciaio elettrosaldato nervato, equipaggiato di **3 tastatori pneumatici** con 3 diam. 5/8/10 mm.

Dotato di **4 morse orizzontali pneumatiche** mobili e **una dima a copiare** per lavorazioni standard (foro maniglia, scavo serratura...).

Rotazione automatica piano di lavoro da -90° a +90°. Gruppo operatore con elettromandrino dotato di regolazione velocità tramite inverter (2.800-12.000 giri/min) con motore trifase da 1,5 kW.

Corse asse X 500 mm, corsa asse Y 280 mm, corsa asse Z 220 mm.

In grado di eseguire lavorazioni su alluminio, acciaio e acciaio inox.

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Manual 3 axis copy router.

Electro-welded steel basement; **3 pneumatic probes** with 3 diam. 5/8/10 mm.

Equipped with **4 horizontal pneumatic clamps** and a copy template for standard machining (handle hole, lock hole...).

Automatic worktable pivoting from -90° to 90°. Operator group with electrospindle with adjustable speed through inverter (2.800-12.000 rpm) with **threephase motor 1,5 kW**.

X axis stroke 3.000 mm, Y axis stroke 400, Z axis stroke 350 mm.

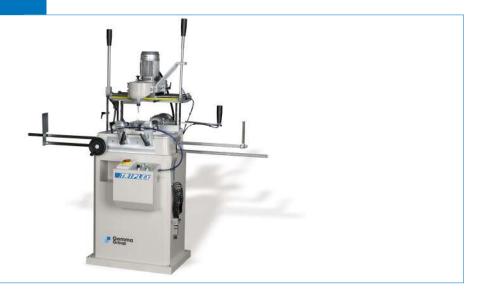
Flex machines aluminum, steel and inox steel.





TRIPLEX

Pantografo - Copy router





Pantografo manuale a 3 assi.

Basamento in acciaio elettrosaldato nervato, equipaggiato di **2 tastatori pneumatici** con 3 diam. 5/8/10 mm.

Dotato di **2 morse orizzontali pneumatiche** e **una dima a copiare** per lavorazioni standard (foro maniglia, scavo serratura...).

Equipaggiato con **5 fermi manuali di lavorazione** e **3 punte a forgre**.

Piano di lavoro dotato di asta graduata longitudinale e trasversale con battute di riferimento per misurare la posizione. Gruppo operatore con elettromandrino dotato di regolazione velocità tramite inverter (2.800-12.000 giri/min) con motore trifase da 0.75 kW.

Corse asse X 300 mm, corsa asse Y 150 mm, corsa asse Z 130 mm.

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Manual 3 axis copy router.

Electro-welded steel basement.

It has with **2 pneumatic probes** with 3 diam. 5/8/10 mm.

Equipped with **2 horizontal pneumatic clamps** and a copy template for standard machining (handle hole, lock hole...).

It has **5 manual processing stops** and **3 drilling bits**. Worktable with **longitudinal and transversal metric ruler** with reference stops for profile position adjustment.

Operator group with electrospindle with adjustable speed through inverter (2.800-12.000 rpm) with **threephase motor 0,75 kW**.

X axis stroke 300 mm, Y axis stroke 150, Z axis stroke 130 mm.





BOSS

Pantografo - Copy router





Pantografo manuale a 3 assi.

Basamento in acciaio elettrosaldato nervato, equipaggiato di **2 tastatori pneumatici** con 3 diam. 5/8/10 mm.

Dotato di **2 morse orizzontali pneumatiche** e **una dima a copiare** per lavorazioni standard (foro maniglia, scavo serratura...).

Equipaggiato con **5 fermi manuali di lavorazione** e **3 punte a forgre**.

Piano di lavoro dotato di asta graduata longitudinale e trasversale con battute di riferimento per misurare la posizione. Gruppo operatore con elettromandrino dotato di regolazione velocità tramite inverter (2.800-12.000 giri/min) con motore trifase da 0,75 kW.

Corse asse X 300 mm, corsa asse Y 150 mm, corsa asse Z 130 mm.

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Manual 3 axis copy router.

Electro-welded steel basement.

It has with **2 pneumatic probes** with 3 diam. 5/8/10 mm.

Equipped with **2 horizontal pneumatic clamps** and a copy template for standard machining (handle hole, lock hole...).

It has **5 manual processing stops** and **3 drilling bits**. Worktable with **longitudinal and transversal metric ruler** with reference stops for profile position adjustment.

Operator group with electrospindle with adjustable speed through inverter (2.800-12.000 rpm) with threephase motor 0,75 kW.

X axis stroke 300 mm, Y axis stroke 150, Z axis stroke 130 mm.





Cianfrinatrice - Crimping machine





Cianfrinatrice con comando idraulico.

Basamento in acciaio elettrosaldato nervato.

Dotata di set di braccia di supporto telaio e 2 morse pneumatiche orizzontali con comando a pedale. Unità di taglio equipaggiata con kit di 3 paia di coltelli standard da 3/5/7 mm e un'asta graduata longitudinale e trasversale con battute di riferimento per misura posizione.

Disponibile in due versioni.

Vectra: altezza massima cianfrinatura 120 mm, forza di pressatura 3 t (30 kN)

Vectra L: altezza massima cianfrinatura **150 mm**, forza di pressatura 3,5 t (35 kN)

La macchina è dotata di serie dei dispositivi di sicurezza e protezione in conformità con le normative CE.



Crimping machine with hydraulic control. Electro-welded steel basement.

Equipped with a frame support arm set and 2 horizontal pneumatic clamps with foot pedal control.

Cutting unit with **3 pairs of crimping tools 3/5/7 mm** and a longitudinal and transversal metric ruler with reference stops for position adjustment.

Two models available:

Vectra: maximum crimping height **120 mm**, pressing force 3 t (30 kN)

Vectra L: maximum crimping height **150 mm**, pressing force 3,5 t (35 kN)





IN - OUT

Rulliera di supporto – Support conveyor





IN

Rulliera di appoggio profili lato carico.

Lunghezze disponibili: IN 3000: 3 m IN 4000: 4 m

OUT

Rulliera di appoggio profili **lato scarico**. Lettura quota su **display digitale**. Movimento tramite volantino. Battuta di riferimento regolabile.

Lunghezze disponibili: OUT 3000: 3 m OUT 4000: 4 m



IN

Infeeding material support.

Available lenghts: IN 3000: 3 m IN 4000: 4 m

OUT

Outfeeding material suppor.

Digital display to view profile lengths. Movement by handwheel. Adjustable reference stop.

Available lenghts: OUT 3000: 3 m OUT 4000: 4 m







NECTA

Aspiratore – Vacuum





Aspiratori industriali di trucioli metallici.

Struttura in acciaio. Indicatore di riempimento visivo Ciclo di lavoro continuo senza manutenzione. Filtro in poliestere classe M. Silenziatore per ridurre livello rumore.

Parametri:

Necta 1: volume vasca 38 I; potenza motore 1,5 kW Necta 2: volume vasca 160 I; potenza motore 2,2 kW Necta 4: volume vasca 160 I; potenza motore 4 kW

Risponde di serie alle normative di sicurezza CE.



Industrial vacuum for metal swarf.

Steel structure.
Visual filling indicator.
No-maintenance continuous working cycle.
Polyester class M filter.
Silencer to reduce noise.

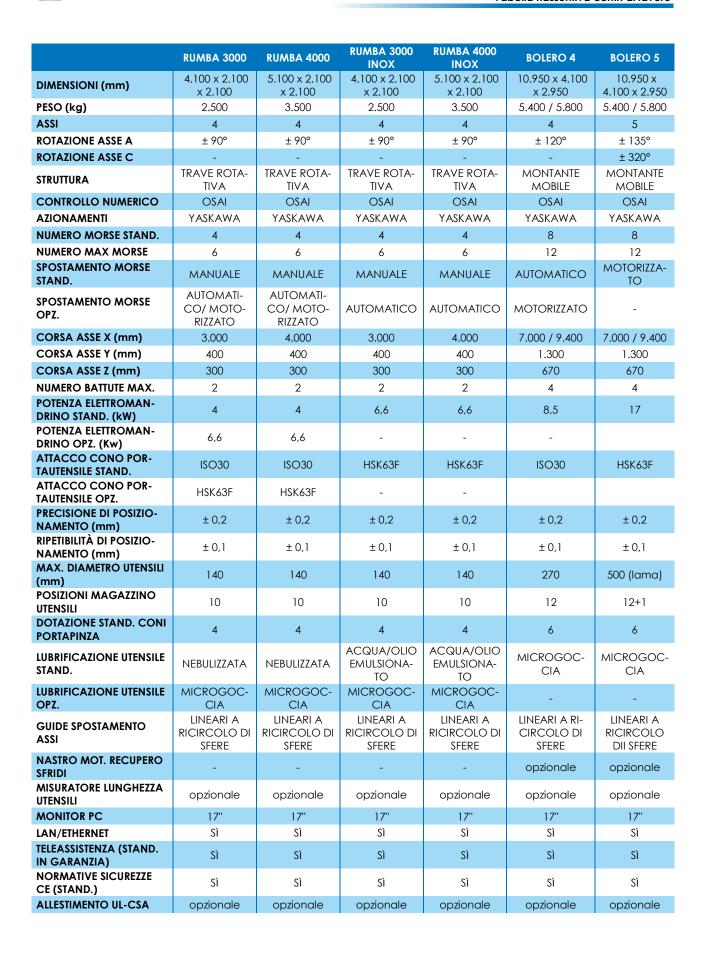
Parameters

Necta 1: tank volume 38 l; motor power 1,5 kW Necta 2: tank volume 160 l; motor power 2,2 kW Necta 4: tank volume 160 l; motor power 4 kW

Complies with EU safety regulations as standard.

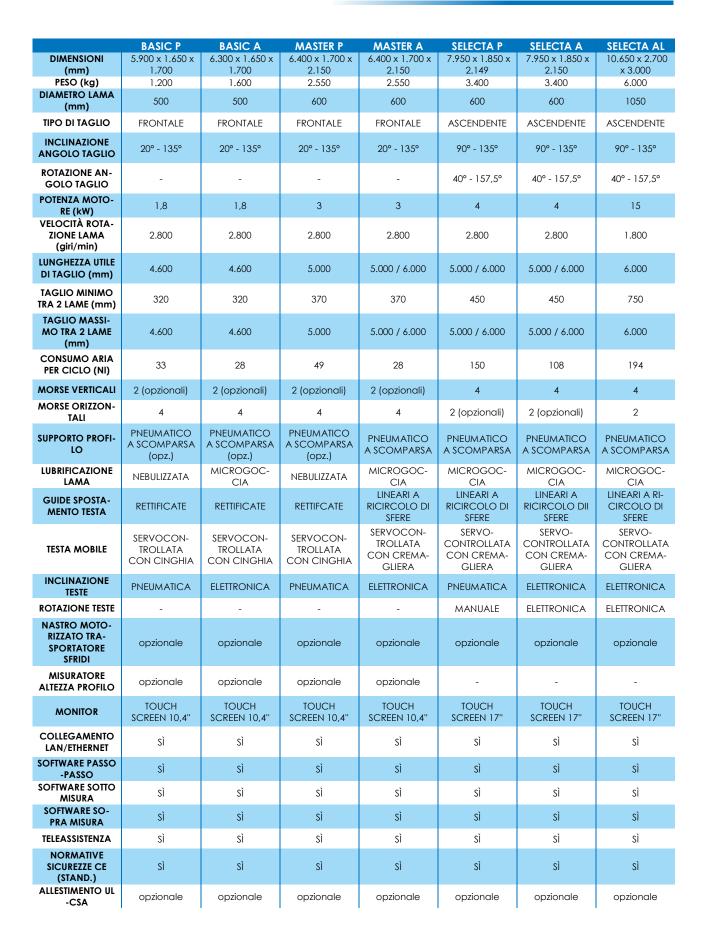






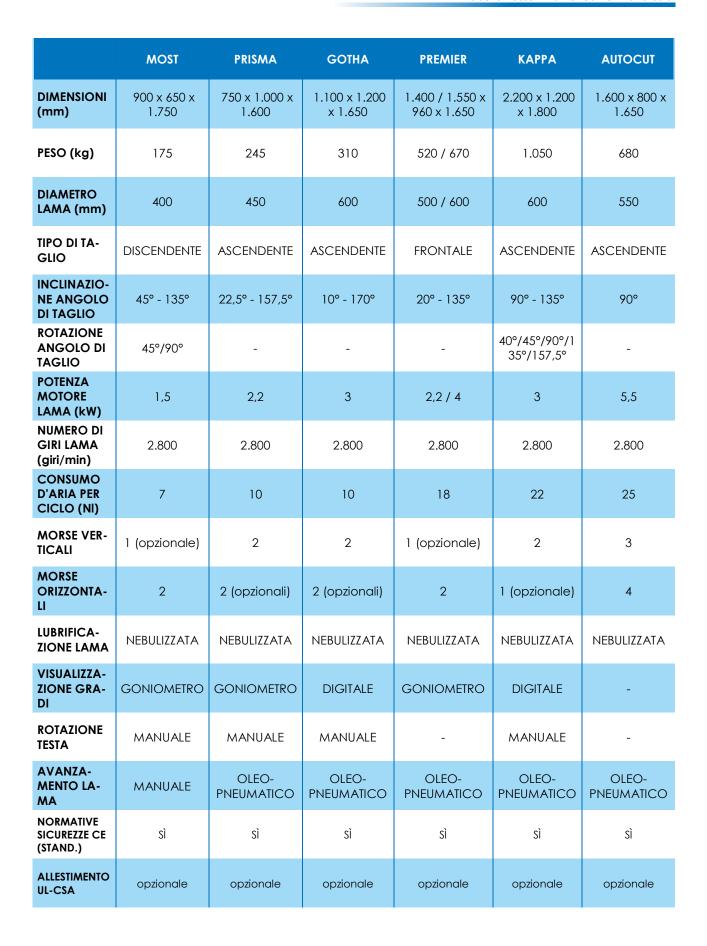


	RUMBA 3000	RUMBA 4000	RUMBA 3000 INOX	RUMBA 4000 INOX	BOLERO 4	BOLERO 5
SIZE (mm)	4.100 x 2.100 x 2.100	5.100 x 2.100 x 2.100	4.100 x 2.100 x 2.100	5.100 x 2.100 x 2.100	10.950 x 4.100 x 2.950	10.950 x 4.100 x 2.950
WEIGHT (kg)	2.500	3.500	2.500	3.500	5.400 / 5.800	5.400 / 5.800
AXES	4	4	4	4	4	5
A AXIS ROTATION	± 90°	± 90°	± 90°	± 90°	± 120°	± 135°
C AXIS ROTATION	-	-	-	-	-	± 320°
STRUCTURE	ROTATING BEAM	rotating Beam	ROTATING BEAM	ROTATING BEAM	BRIDGE-TYPE GANTRY	BRIDGE-TYPE GANTRY
NUMERIC CONTROL	OSAI	OSAI	OSAI	OSAI	OSAI	OSAI
SERVODRIVES	YASKAWA	YASKAWA	YASKAWA	YASKAWA	YASKAWA	YASKAWA
No. STANDARD CLAMPS	4	4	4	4	8	8
MAX No. CLAMPS	6	6	6 6		12	12
STANDARD CLAMPS MOVING SYSTEM	MANUAL	MANUAL	MANUAL	MANUAL	AUTOMATIC	MOTORIZED
OPTIONAL CLAMPS MOVING SYSTEM	AUTOMATIC/ MOTORIZED	AUTOMATIC/ MOTORIZED	AUTOMATIC	AUTOMATIC	MOTORIZED	-
X AXIS STROKE (mm)	3.000	4.000	3.000	4.000	7.000 / 9.400	7.000 / 9.400
Y AXIS STROKE (mm)	400	400	400	400	1.300	1.300
Z AXIS STROKE (mm)	300	300	300	300	670	670
MAX No. STOPS	2	2	2	2	4	4
ELECTROSPINDLE S6 POWER (kW)	4	4	6,6	6,6	8,5	17
ELECTROSPINDLE CONE ATTACHMENT	ISO30	ISO30	HSK63F	HSK63F	ISO30	HSK63F
POSITIONING AC- CURACY	± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,2
POSITIONING RE- PEATABILITY	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1
MAX. TOOL DIAME- TER (mm)	140	140	140	140	270	500 (lama)
TOOL MAGAZINE	10	10	10	10	12	12+1
TOOL HOLDER	4	4	4	4	6	6
STANDARD LUBRI- CATION SYSTEM	VENTURI	VENTURI	WATER/ EMULSIFIED OIL	WATER/ EMULSIFIED OIL	MICRODROP	MICRODROP
OPTIONAL LUBRICA- TION SYSTEMS	MICRODROP	MICRODROP	MICRODROP	MICRODROP	-	-
AXIS MOVEMENT GUIDES	LINEAR RECIR- CULATING BALL BEARING GUIDES					
MONITOR	17"	1 <i>7</i> "	1 <i>7</i> "	17"	1 <i>7</i> "	17"
LAN/ETHERNET	YES	YES	YES	YES	YES	YES
PC	YES	YES	YES	YES	YES	YES
MOTORIZED BELT CONVEYOR	-	-	-	-	optional	optional
TELEASSISTANCE	YES	YES	YES	YES	YES	YES
CE SAFETY STAN- DARDS	YES	YES	YES	YES	YES	YES
UL-CSA SETUP	optional	optional	optional	optional	optional	optional





	BASIC P	BASIC A	MASTER P	MASTER A	SELECTA P	SELECTA A	SELECTA AL
SIZE (mm)	5.900 x 1.650 x 1.700	6.300 x 1.650 x 1.700	6.400 x 1.700 x 2.150	6.400 x 1.700 x 2.150	7.950 x 1.850 x 2.149	7.950 x 1.850 x 2.150	10.650 x 2.700 x 3.000
WEIGHT (kg)	1.200	1.600	2.550	2.550	3.400	3.400	6.000
BLADE DIAMETER (mm)	500	500	600	600	600	600	1050
BLADE STROKE TYPE	FRONTAL	FRONTAL	FRONTAL	FRONTAL	UPSTROKE	UPSTROKE	UPSTROKE
CUTTING ANGLE	20° - 135°	20° - 135°	20° - 135°	20° - 135°	90° - 135°	90° - 135°	90° - 135°
CUTTING ANGLE PIVOTING	-	-	-	-	40° - 157,5°	40° - 157,5°	40° - 157,5°
BLADE MOTOR PO- WER (kW)	1,8	1,8	3	3	4	4	15
No. BLADE REVOLU- TIONS (rpm)	2.800	2.800	2.800	2.800	2.800	2.800	1.800
USEFUL CUTTING LENGTH (mm)	4.600	4.600	5.000	5.000 / 6.000	5.000 / 6.000	5.000 / 6.000	6.000
MINIMUM CUTTING LENGTH btw. 2 BLADES 90° (mm)	320	320	370	370	450	450	750
MAXIMUM CUTTING LENGTH btw. 2 BLADES 90° (mm)	4.600	4.600	5.000	5.000 / 6.000	5.000 / 6.000	5.000 / 6.000	6.000
AIR CONSUMPTION PER CYCLE (NI)	33	28	49	28	150	108	194
VERTICAL CLAMPS	2 (opzionali)	2 (opzionali)	2 (opzionali)	2 (opzionali)	4	4	4
HORIZONTAL CLAMPS	4	4	4	4	2 (opzionali)	2 (opzionali)	2
PROFILE SUPPORT	PNEUMATIC	PNEUMATIC	PNEUMATIC	PNEUMATIC	PNEUMATIC	PNEUMATIC	PNEUMATIC
BLADE LUBRICATION	VENTURI	MICRODROP	VENTURI	MICRODROP	MICRODROP	MICRODROP	MICRODROP
MOVING HEAD GUIDES	CYLINDRICAL GUIDES	CYLINDRICAL GUIDES	CYLINDRICAL GUIDES	LINEAR RECIR- CULATING BALL BEARING GUIDES	LINEAR RECIR- CULATING BALL BEARING GUIDES	LINEAR RECIR- CULATING BALL BEARING GUIDES	LINEAR RECIR- CULATING BALL BEARING GUIDES
MOVING HEAD	SERVOCON- TROLLED WITH BELT	SERVOCON- TROLLED WITH BELT	SERVOCON- TROLLED WITH BELT	SERVOCON- TROLLED WITH RACK	SERVOCON- TROLLED WITH RACK	SERVOCON- TROLLED WITH RACK	SERVOCON- TROLLED WITH RACK
HEAD TILTING	PNEUMATIC	ELECTRONIC	PNEUMATIC	ELECTRONIC	PNEUMATIC	ELECTRONIC	ELECTRONIC
HEAD PIVOTING	-	-	-	-	MANUAL	ELECTRONIC	ELECTRONIC
MOTORIZED BELT CONVEYOR	optional	optional	optional	optional	optional	optional	optional
PROFILE HEIGHT MEASURING DEVICE	optional	optional	optional	optional	-	-	-
MONITOR	TOUCH SCREEN 10,4"	TOUCH SCREEN 10,4"	TOUCH SCREEN 10,4"	TOUCH SCREEN 10,4"	TOUCH SCREEN 17"	TOUCH SCREEN 17"	TOUCH SCREEN 17"
LAN/ETHERNET CON- NECTION	YES	YES	YES	YES	YES	YES	YES
INCREMENTAL CUT SOFTWARE	YES	YES	YES	YES	YES	YES	YES
UNDERLENGTH CUT SOFTWARE	YES	YES	YES	YES	YES	YES	YES
OVERLENGTH CUT SOFTWARE	YES	YES	YES	YES	YES	YES	YES
TELEASSISTANCE	YES	YES	YES	YES	YES	YES	YES
CE SAFETY STAN- DARDS	YES	YES	YES	YES	YES	YES	YES
UL-CSA SETUP	optional	optional	optional	optional	optional	optional	optional





	MOST	PRISMA	GOTHA	PREMIER	KAPPA	AUTOCUT
SIZE (mm)	900 x 650 x 1.750	750 x 1.000 x 1.600	1.100 x 1.200 x 1.650	1.400 / 1.550 x 960 x 1.650	2.200 x 1.200 x 1.800	1.600 x 800 x 1.650
WEIGHT (kg)	175	245	310	520 / 670	1.050	680
BLADE DIAMETER (mm)	400	450	600	500 / 600	600	550
BLADE STROKE TYPE	DOWNSTRO- KE	UPSTROKE	UPSTROKE	FRONTAL	UPSTROKE	UPSTROKE
CUTTING ANGLES TILTING	45° - 135°	22,5° - 157,5°	10° - 170°	20° - 135°	90° - 135°	90°
CUTTING ANGLES PIVOTING	45°/90°	-	-	-	40°/45°/90°/1 35°/157,5°	-
BLADE MOTOR PO- WER (kW)	1,5	2,2	3	2,2 / 4	3	5,5
No. BLADE REVOLU- TIONS (rpm)	2.800	2.800	2.800	2.800	2.800	2.800
AIR CONSUMPTION PER CYCLE (NI)	7	10	10	18	22	25
VERTICAL CLAMPS	1 (optional)	2	2	1 (optional)	2	3
HORIZONTAL CLAMPS	2	2 (optional)	2 (optional)	2	1 (optional)	4
BLADE LUBRICATION	VENTURI	VENTURI	VENTURI	VENTURI	VENTURI	VENTURI
ANGLE DEGREES DI- SPLAY	PROTRAC- TOR	PROTRACTOR	DIGITAL	PROTRACTOR	DIGITAL	-
HEAD PIVOTING	MANUAL	-	-	PNEUMATIC	PNEUMATIC	-
BLADE FEED	MANUAL	OLEO-PNEUMATIC	OLEO- PNEUMATIC	OLEO- PNEUMATIC	OLEO- PNEUMATIC	OLEO- PNEUMA- TIC
CE SAFETY STAN- DARDS	YES	YES	YES	YES	YES	YES
UL-CSA SETUP	optional	optional	optional	optional	optional	optional







TELEASSISTENZA



I nostri clienti possono rivolgersi al servizio di teleassistenza. Grazie al collegamento da remoto è possibile diagnosticare e risolvere tempestivamente i problemi, facendo risparmiare ai clienti i costi di una assistenza in trasferta.

TELEASSISTANCE

Our customers can always find the right support through our teleassistance service. Thanks to remote connection it is possibile to understand and quickly solve many problems, helping our customer save the costs of an onsite assistance.



SERVIZIO RICAMBI

Gestiamo il magazzino in modo da soddisfare le richieste di ricambi in tempo reale.

I clienti possono inviare ogni richiesta all'indirizzo email:

spareparts@gemma-group.com

SPARE PARTS

We manage our warehouse in order to satisfy any spare part request with immediate availabi-

Our customers can send us any request by writing to:

spareparts@gemma-group.com



SERVIZI

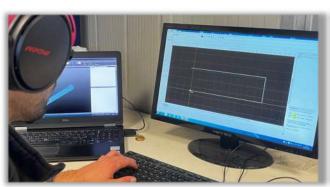
Ogni richiesta di servizi può essere rivolta all'indirizzo email:

service@gemma-group.com

SERVICE

Any service request can be sent to the following email address:

service@gemma-group.com







Gemma Group è un'azienda che da più di vent'anni a questa parte sviluppa conoscenze e tecnologie avanzate per la progettazione e la produzione di macchinari dedicati al taglio e alla lavorazione dell'alluminio, di leghe leggere, di acciaio e del PVC.

Nata alla fine degli anni '60, fin dai primi anni 2000 l'azienda si concentra sulla produzione di macchinari a controllo numerico: centri di lavoro 3-4-5 assi, troncatrici, etc. Il business è stato sviluppato sia per crescita organica che tramite acquisizioni di altre società affini.

L'azienda ha alle spalle una lunga tradizione nel settore, che si coniuga con un forte impulso al rinnovamento e all'innovazione tecnologica.

Sempre all'insegna del "Made in Italy", Gemma Group svolge al suo interno le fasi salienti del suo core business: progettazione delle macchine, produzione in loco e assistenza in house ai clienti nel post-vendita.



Gemma Group is a company that for more than twenty years has been developing a highly technological **know-how to design and manufacture machines** dedicated to aluminum, light alloy, steel and PVC **cutting** and **machining**.

Born at the end of the 60s, since the early 2000s the company focuses on numeric control machinery production: **3-4-5 axis centers**, **cutting-off machines**, etc. Its business developed both through organic growth and through acquisitions of similar companies.

The Company has a **long tradition** in the sector, which is combined with a **strong impulse towards renewal** and technological innovation.

Always under the "Made in Italy" banner, Gemma Group carries out the main steps of its core business in-house: machine design, on-site production and customer assistance durint the after-sale.







Gemma Group srl Via Dante Alighieri, 6 47853 Coriano – Rimini – Italy Tel. +39 0541 905811 www.gemma-group.com email: info@gemma-group.com