

Microbo

单头切割机



测量反馈和型材支持系统，通过直流电动机控制止动件的移动，并通过编码器进行电子读数。

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 – Limidi di Soliera (MO)
ITALY

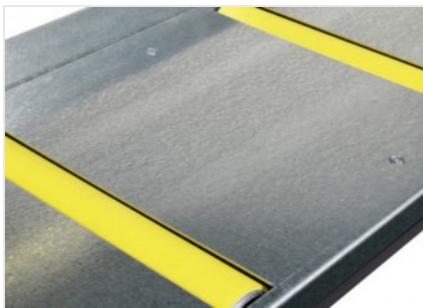
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



侧面图

通过一个专用的钢制支架，以准确、坚固的方式与切割机进行机械连接。



辊筒

295 毫米的 PVC
涂层钢辊使型材能够有效滑动，防止表面损坏。



参考挡块

在球套上滑动的滑架由一个数控运动机构驱动。
该机构可以参照刀片的中心，确定待切割工件的长度。



控制系统

控制台可以全面管理机床的操作功能。使用 PCL 工具，可以准备切割清单，然后可以依次自动重新定位挡块。



条形码读码器 (选修的)

通过使用条形码读码器，系统可以自动识别结构，从而能够将挡块定位在预设的高度，减少周期时间。



Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 – Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

MICROBO / 单头切割机

控制器特性

背光显示器	●
单次定位执行装置	●
储存 99 个型材校正值，对转角切割尺寸进行自动计算	●
通过键盘存储 30 个切割清单（每个清单 50 排）	●
USB 接口	○
RJ45 网卡	○

机床规格

轴承上带 PVC (295) 包裹层的刚锯	●
工件挡块的气动抬升装置	●
有效行程（根据型号）(mm)	4.200 ; 7.200
定位公差范围 (mm)	± 0,3 (*)
(*) 此机床未配备热变形补偿系统。所示数据为温度在 20°C 时的数据	

包括 ● 可用 ○