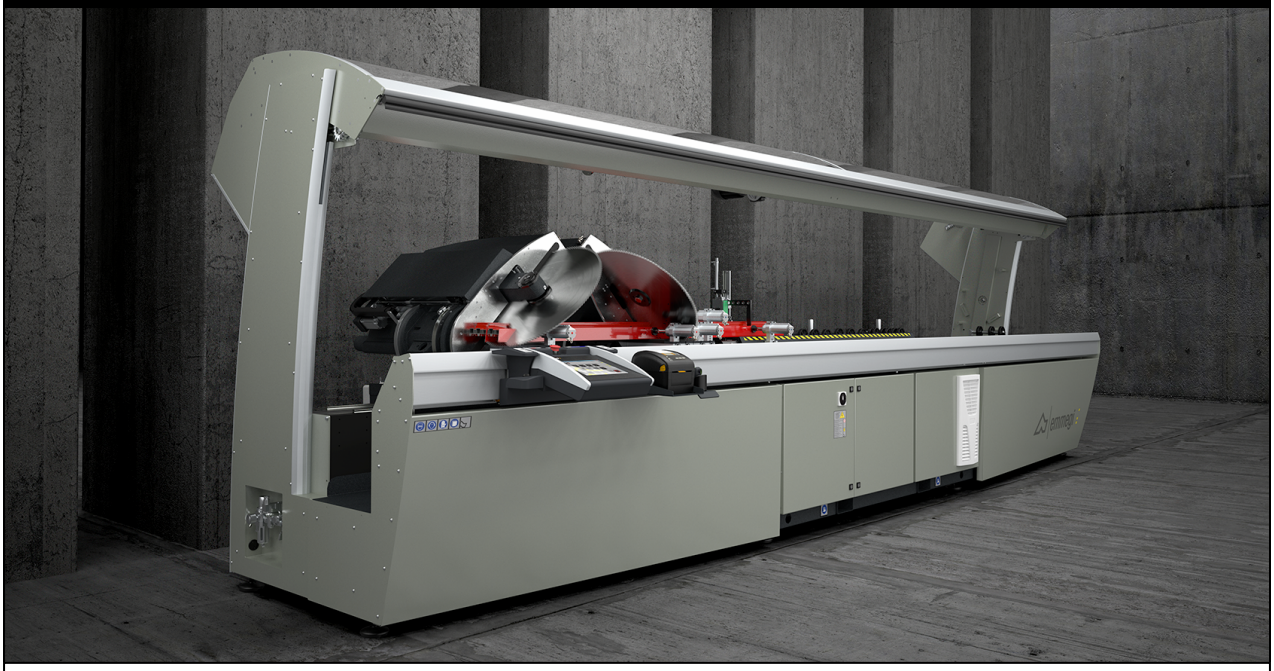
PRECISION **RS**

双头斜锯

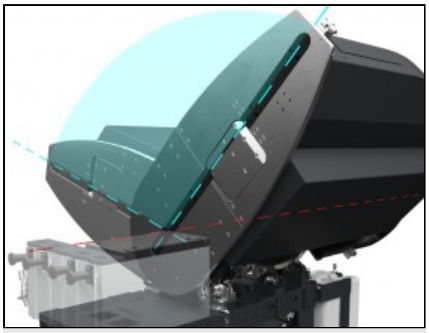


带 5 个控制轴的双头切割机、用于切割铝、和轻合金、移动切割头自动移动、从 22°30’（内侧）到 45°（外侧）的所有角度均实现高精度电子化管理、每个角度内有 280 个位置。600 毫米的硬合金刀片可在两种不同模式下推进。标准进给优化了垂直方向的切割形状、能够切割高度超过 450 毫米的型材。径向模式利用超出垂直参考平面的宽大行程、在水平方向上生成一个宽阔的曲线。这一解决方案允许切割宽度 240 mm 及以下的型材。机器有两个版本：PRECISION RS L 用于切割截面较大、正常厚度的轻质型材；PRECISION RS H 用于切割抗切割性能较高、厚度较大、或其几何形状需要刀片接触弧长较大的重型型材。刀片的进给由一对 CN 轴驱动、以保证对刀片的速度和离开路径的最佳调节。

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.



切割单元倾斜虚拟轴

每个头的倾斜向内可达
22°30'，通过四对钢制辊轴上的两个圆形轨道完
。这种专利解决方案能够减少切割区域占地面积
有助于型材定位和固定，此外还可带来传统系统
法媲美的高刚性。



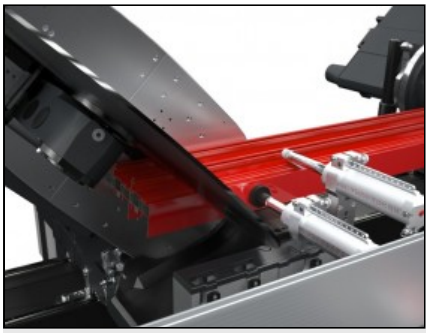
径向切割

通过合理调整，刀片输出行程最多可扩展至前
面，显著增加切割形状水平尺寸。Emmegi
的另一项专利是径向功能，能够切割大尺寸型
，或多个型材同时切割。全新切割单元的优化
何形状可以在高度上也实现大尺寸的切割曲线。



控制系统

控制面板采用人体工程学设计、非常先进、使
10.4" 触摸屏显示器和在 Microsoft
Windows®
环境中安装的专门为本机设计的多功能自定义
件。通过创建切割清单、可以优化加工周期、
少废弃并缩短工件装卸阶段的时间。



型材固定装置

虚拟轴为切割提供了更为宽大的空间，而两个横
压板能够非常精确且安全地锁定型材。针对垂直
定的需求，特别是特殊切割，采用了专利水平压
系统，能够竖直固定型材。

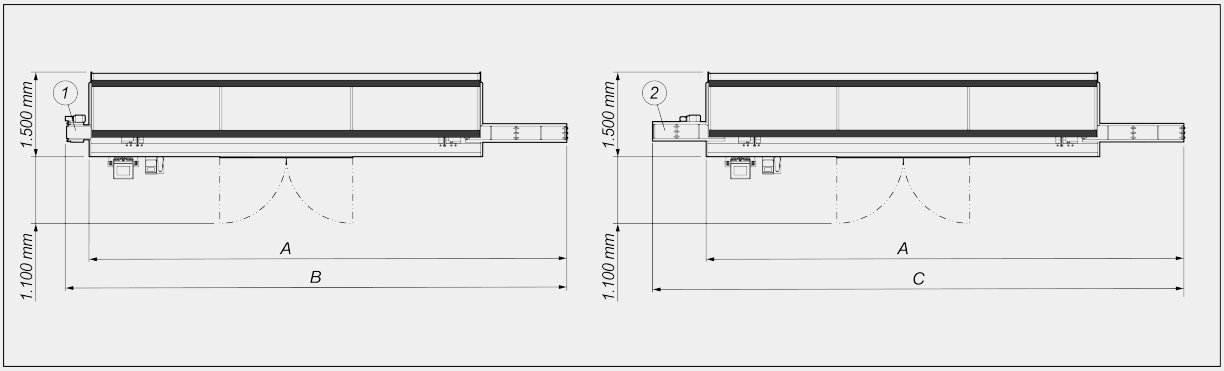
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

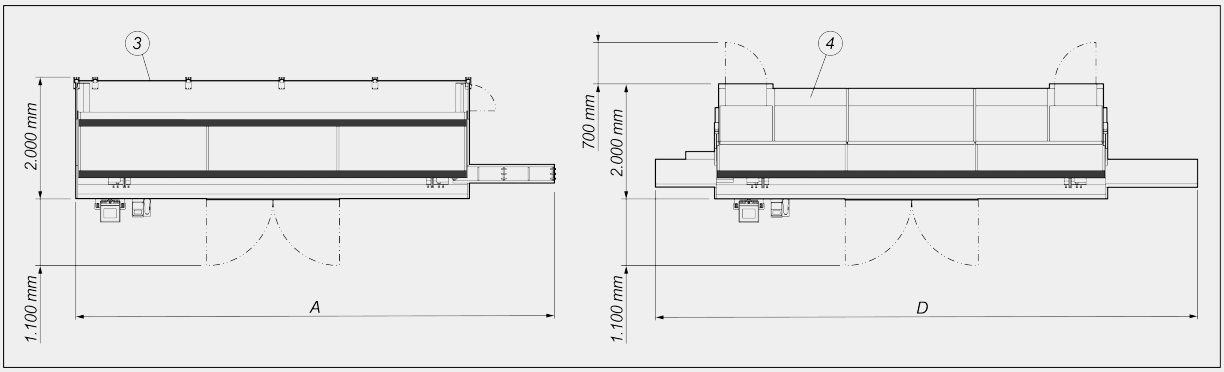
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

PRECISION RS / 双头斜锯

布局





	A	B	C	D
Precision RS – 5m (mm)	8.100	8.500	9.000	9.100
Precision RS – 6m (mm)	9.100	9.500	10.000	10.100

1. 切屑排出橡胶带（选配）
2. 左侧输入型材固定切割头上型材支架辊筒输送机（选配）
3. 第四侧边防护栏（选配）
4. 带有内部照明的一体式隔音防护盖（选配）

整体尺寸可能因产品配置而异。

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.

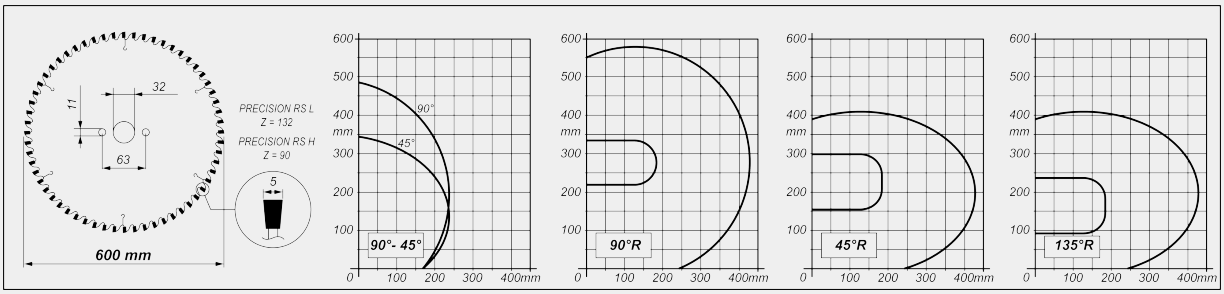
机床规格

X 轴电子控制	●
标准 X 轴定位速度 (m/min)	25
通过绝对磁条直接测量系统侦测移动切割头位置	●
通过带有绝对磁条的直接测量系统侦测切割单元的倾斜度	●
中间角度的电子控制	●
内部最大倾斜	22°30’
外部最大倾斜	45°
刀片进给 NC 电子轴	●
型材厚度电子测量器	○

切割单元

硬质合金刀片	2
刀片无刷电机额定功率 – L 版 (kW)	1,5
刀片无刷电机峰值功率 – L 版 (kW)	4,5
刀片无刷电机额定功率 – H 版 (kW)	2,5
刀片无刷电机峰值功率 – H 版 (kW)	7,5

切割图

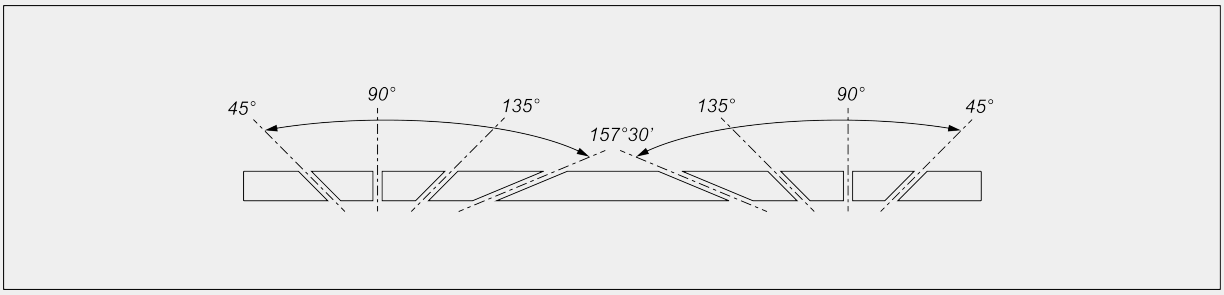


Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.

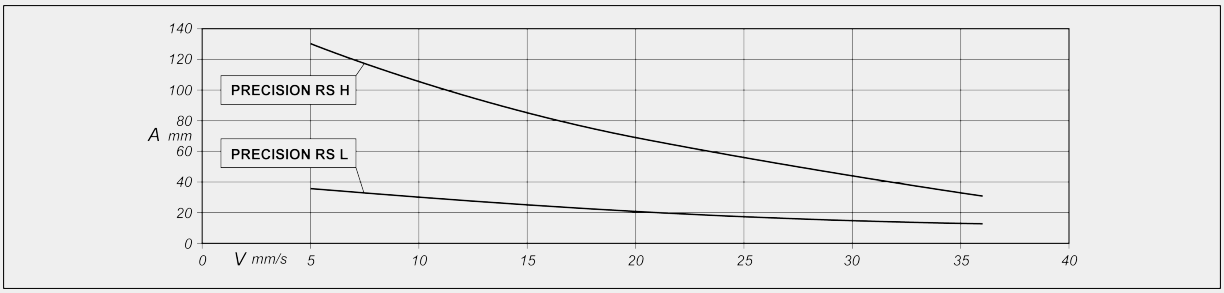
切割单元倾斜装置



中间角度电子调节装置

触点弧长

铝材切割的最大接触弧长 (mm)（L 版）	35 (*)
铝材切割的最大接触弧长 (mm)（H 版）	130 (*)



A = 接触弧 (mm)　　V = 刀片进给速度 (mm/s)

(*) 数据测量时的刀片进给速度为 5 mm/s。应通过特定型材分析来验证接近极限的性能

加工范围

有效切割，根据型号 (mm)	5.000 / 6.000
90° 下 2 头标准最小切割 (mm)	390
90° 下 2 头带有 PRO 软件的最小切割 (mm)	280
内向 45° 下 2 头带有 PRO 软件的最小切割 (mm)	520
带有 SLICE 软件的推入式最小切割 (mm)	0
标准切割的型材最大宽度 (mm)	167
90° 径向切割的型材最大高度 (mm)	215
45° 外角径向切割的型材最大高度 (mm)	90
45° 内角径向切割的型材最大高度 (mm)	150
径向切割的型材最大宽度 (mm)	240

安全和保护

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.

安全和保护

电控前侧整合防护板	●
带有内部照明的一体式隔音防护盖	○

型材的定位和锁定

带有“低压”装置的水平气动虎钳对	●
用于垂直固定的水平虎钳对	○
辅助水平虎钳对	○
虎钳在图形面板上定位的手动记录	○
DIGICLAMP – 虎钳定位与监控数字控制系统	○
气动型材中间支架	●
配有型材伺服气动支架的移动切割头上辊筒输送机	●

包括 ●　　可用 ○

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.