Precision RS-HS

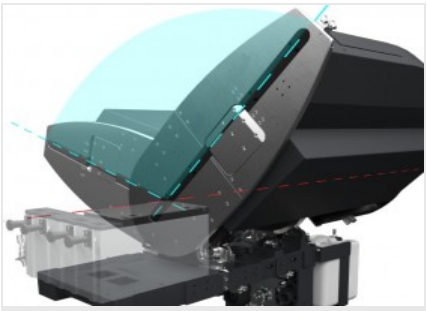
双头切割机

带 5 个控制轴的双头切割机，用于切割铝、PVC 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。这款机床配备的专利径向模式能够利用超出垂直参考平面的超长行程并可以生成更宽的水平方向切割图。这一解决方案允许以 45° 切割宽度 240 毫米及以下的型材。刀片的进给由一对数控轴驱动，能够以最佳方式调节刀片速度和行程。各轴的所有运动均在轨道和滚珠滑块上进行。切割区域自动整合防护、操控按键板设计、电气和气动面板前侧开口，使机床从安全性和人体工程学角度均为先进机型。PRECISION RS 有 5 个极其精确的数控轴，用于定位移动切割头、倾斜两个切割单元并在切割过程中送入刀片。使用绝对磁条定位，能够记忆定位位置，避免轴参考操作。通过先进的触摸屏操控终端，数控能够管理任何操作，包括刀片输出行程长度。HS (High Speed) 版本具有更高的 X 轴速度和所有必要的保护措施，甚至可以在无人值守的状态下进行自动加工。

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成。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无法媲美的高刚性。

径向切割

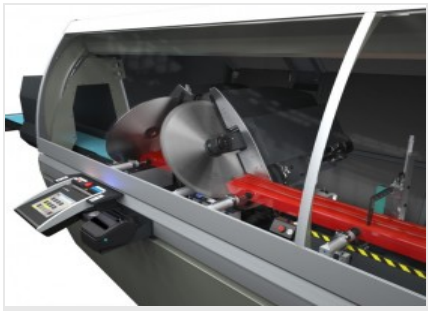
通过合理调整，刀片输出行程最多可扩展至前平面，显著增加切割形状水平尺寸。Emmegi
的另一项专利是径向功能，能够切割大尺寸型材，或多个型材同时切割。全新切割单元的优化几何形状可以在高度上也实现大尺寸的切割曲线。

控制系统

控制面板采用人体工程学设计、非常先进、使用 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软件。通过创建切割清单、可以优化加工周期、减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，而两个横向压板能够非常精确且安全地锁定型材。针对垂直锁定的需求，特别是特殊切割，采用了专利水平压板系统，能够竖直固定型材。



HS – 高速

HS – 高速版本配有更加高速的 X
轴（活动头定位），两侧和后侧配有整合防护板，在提高生产率的同时保证绝对安全。该版本的安全特性、运行中无法进入的特性，使得全自动切割循环得以实现，提高操作性。

标签打印机 (选修的)

工业标签打印机可以用切割清单中的识别特征来识别每个切割型材。此外，通过打印的条形码可以轻松识别棒材本身，这对加工中心或辅助装配线上的后续加工步骤特别有帮助。

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-HS / 双头切割机

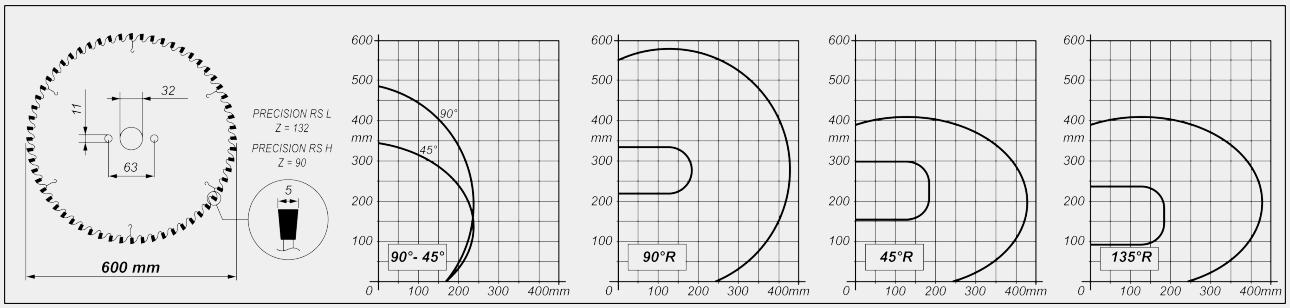
机床规格

X 轴电子控制	●
HS 版 X 轴定位速度（标准）(m/min)	35
HS 版 X 轴定位速度（选配）(m/min)	50
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

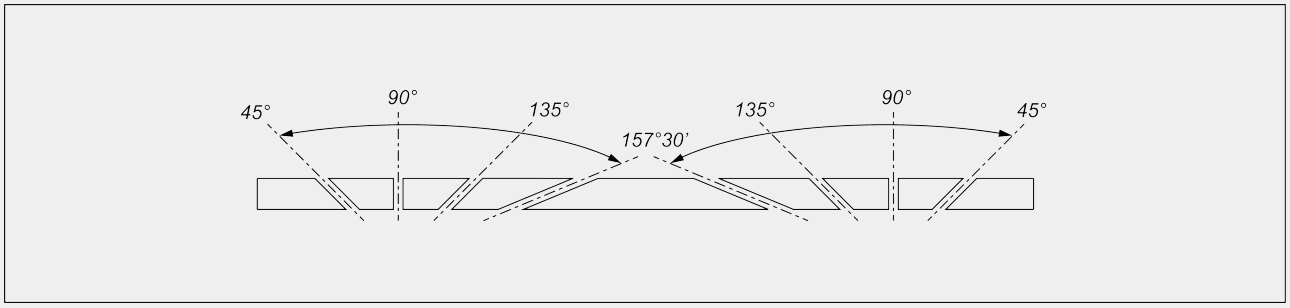


Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 – Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.

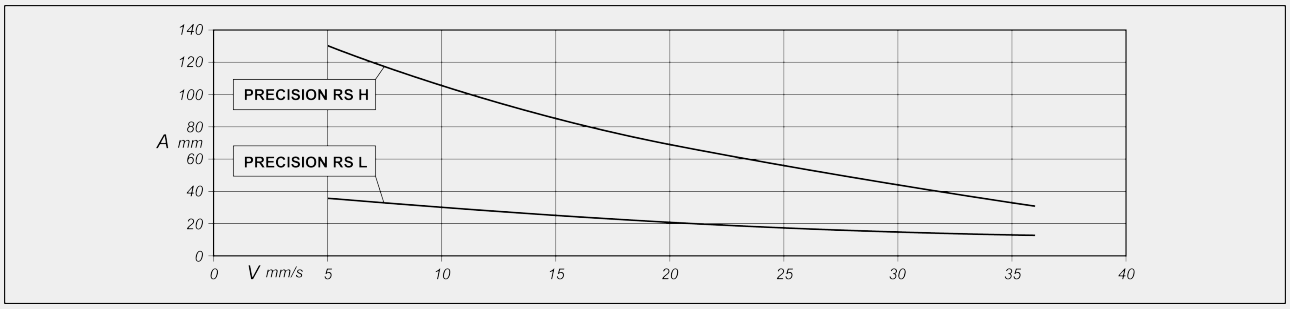
切割单元倾斜装置



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 头带有 PRO 软件的最小切割 (mm)	280
90° 下 2 头标准最小切割 (mm)	390
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	○
虎钳在图形面板上定位的手动记录	○
辅助水平虎钳对	○
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	●
步进式切割或自动切割装置的传送带（仅限 HS 版本）	○

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.