COMPOUND **CUT**

双头斜锯

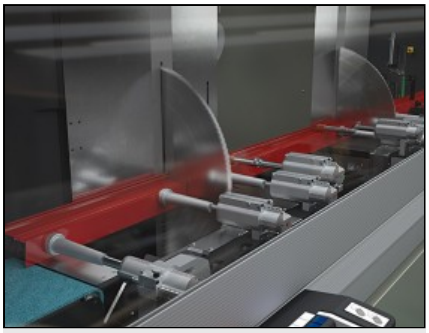


9 轴受控双头切割机、包括移动头的自动移动装置、切割单元两个旋转轴的电子管理装置、刀片的推进装置以及切割单元的垂直平移装置、能够以最大限度地扩大工作范围。这款切割机可以在水平轴上达到 45°（内部）到 22°30'（外部）、垂直轴上从 0 到 45° 的角度、并具有小数位的切割精度。机器有两个版本：Compound Cut L 用于切割截面较大、正常厚度的轻质型材；Compound Cut H 用于切割抗切割性能较高、厚度较大、或其几何形状需要刀片接触弧长较大的重型型材。 600 毫米的 Widia 刀片可在两个轴上推进、从而优化垂直方向的切割形状、能够切割高度超过 500 毫米的型材、并能确保以最佳方式调整刀片速度和输出行程。HS（高速）版配有高速 X 轴和自动加工所需的所有护板。

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.



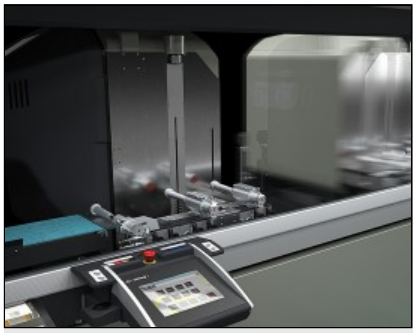
型材固定装置

该机器配备了水平浮动夹紧系统，可以通过水平
机夹紧型材，以实现极其精确的切割。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。



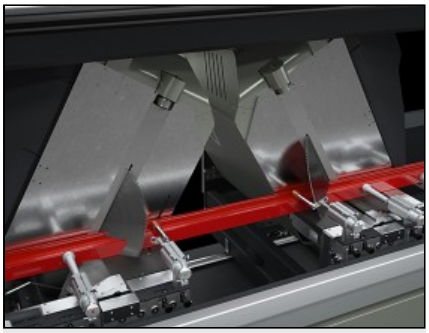
控制系统

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。



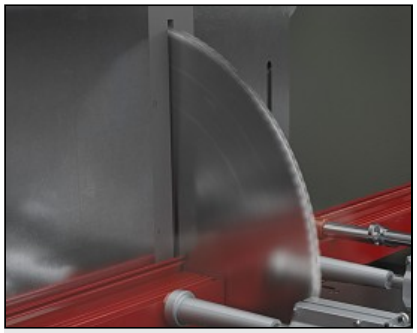
HS – 高速

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
，在提高生产率的同时保证绝对安全。该版本
安全特性、运行中无法进入的特性，使得全自
切割循环得以实现，提高操作性。



复合切割

每个切割头向外倾斜最大
22°30’，倾斜操作通过带有高精度齿轮电机和带
绝对编码器的无刷电机的机械传动执行。侧倾操
由带有滚珠丝杠和无刷电机的电动执行器执行。
确保最佳定位，由旋转式绝对编码器检查驱动运
链下游的定位精度。



两轴刀片推进装置

刀片在两个轴上推进。与刀片输出移动相关联
垂直平移大大增加了切割图型的高度尺寸，从
充分利用刀片的宽大直径。刀具轨迹根据切割
序、型材和切割头的倾角由软件进行管理。

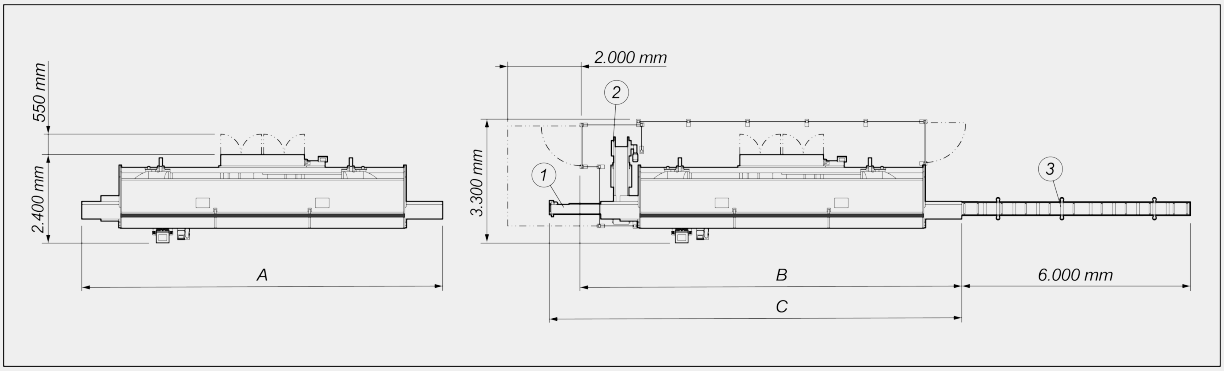
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

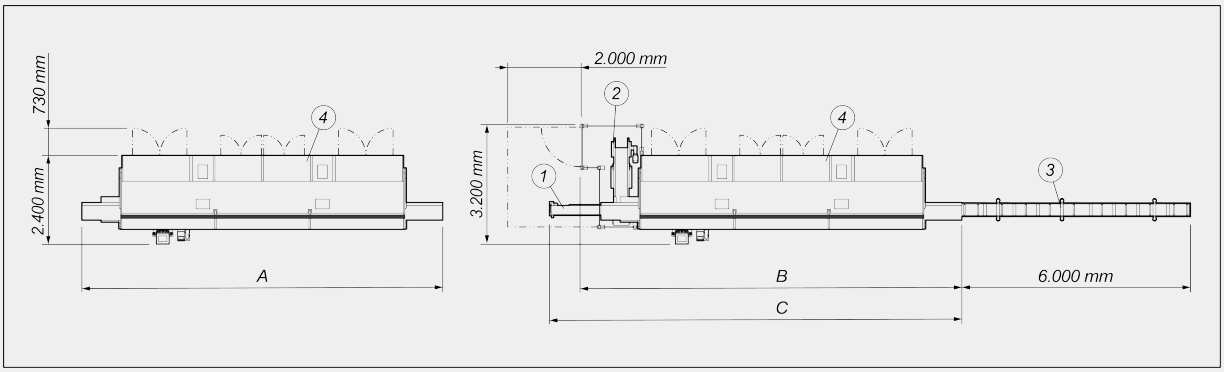
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

COMPOUND CUT / 双头斜锯

布局





	A	B	C
Compound Cut – 5m (mm)	9.500	10.000	11.000
Compound Cut – 6m (mm)	10.500	11.000	12.000
Compound Cut HS – 5m (mm)	9.500	10.000	11.000
Compound Cut HS – 6m (mm)	10.500	11.000	12.000

1. 步进式切割或自动切割装置的传送带 （选配）
2. 切屑升降设备（选配）
3. 重型型材的装载辊筒输送机 （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.

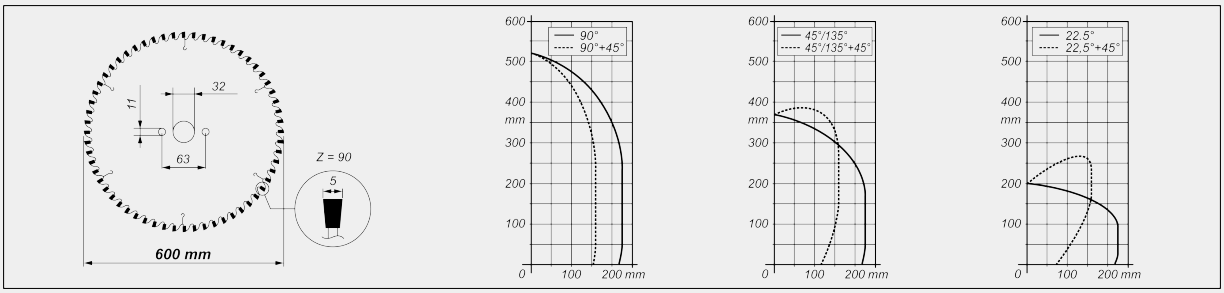
机床规格

X 轴电子控制	●
X 轴定位速度 (m/min)	20
HS 版 X 轴定位速度（标准）(m/min)	30
Y 轴电子控制系统（刀片进给）	●
Y 轴行程 (mm)	225
Z 轴电子控制系统（刀片垂直移动）	●
Z 轴行程 (mm)	160
通过绝对磁条直接测量系统侦测移动切割头位置	●
通过绝对编码器检测切割单元倾角	●
中间角度的电子控制	●

切割单元

硬质合金刀片	2
刀片直径 (mm)	600
刀片厚度 (mm)	5
刀具电机功率 – L 版 (kW)	3,6
刀具电机功率 – H 版 (kW)	4,4
型材厚度电子测量器	○

切割图



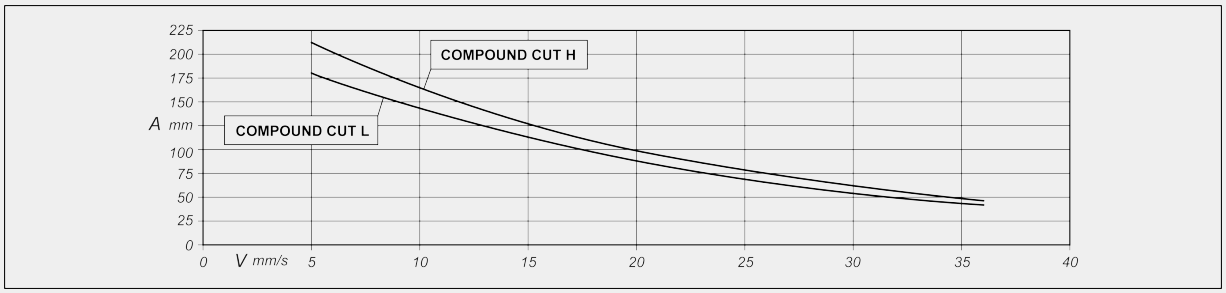
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.

触点弧长

铝材切割的最大接触弧长 (mm)（L 版）	180 (*)
铝材切割的最大接触弧长 (mm)（H 版）	210 (*)



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
最大内倾角	45°
外部最大倾斜	22°30’
内部最大倾斜	45°
可夹持的型材最大宽度 (mm)	225
可夹持的型材最大高度 (mm)	180
90° 下 2 头标准最小切割 (mm)	530
外向 45° 下 2 头标准最小切割 (mm)	560
外向 22°30’ 下 2 头标准最小切割 (mm)	640
90° 下 2 头带有 PRO 软件的最小切割 (mm)	340
外向 45° 下 2 头带有 PRO 软件的最小切割 (mm)	370
外向 22°30’ 2 头带有 PRO 软件的最小切割 (mm)	450

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	○

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.

型材的定位和锁定

带有“低压”装置的水平气动虎钳对	2
用于 <45° 切割的水平回程虎钳对	○
用于垂直固定的水平虎钳对	○
辅助水平虎钳对	○
配有型材伺服气动支架的移动切割头上辊筒输送机	●
辊筒输送机上的辅助型材支撑虎钳	○
步进式切割或自动切割装置的传送带（仅限 HS 版本）	○
移动切割头上的辅助支撑平面	●
固定切割头上的辅助支撑平面	●

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.