

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。



Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com The right to make technical alterations is reserved.

1

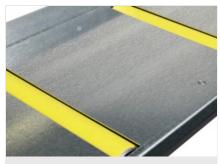






侧面图

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



控制系统

控制台可以全面管理机床的操作功能。使用

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。







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	0
RJ45 网卡	0

机床规格	
轴承上带 PVC (295) 包裹层的刚辊	•
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○