VEGAMATIC

通过式锯切中心

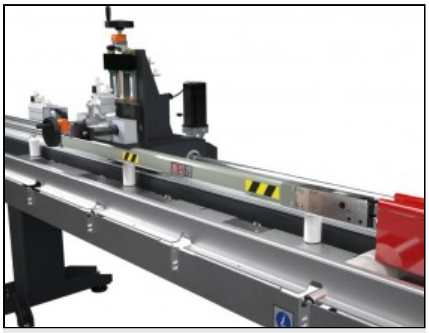


半自动版本的切割中心有 2 个控制轴，在机床的同一侧进行手动的装卸料，正面数控刀片专门用于切割铝、PVC 和一般轻合金型材，能够自动进行预设定、优化的切割清单。设计用于在 45° 至 135° 或 22°30’ 至 157°30’ 的角度范围内进行切割。可以与垂直或水平钻孔单元配套，来进行特殊自动加工。

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

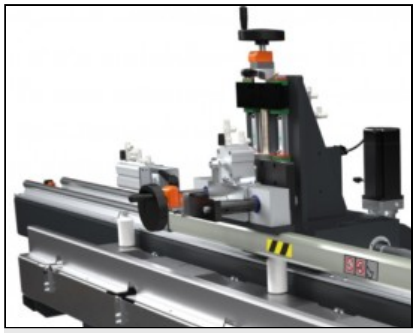
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



棒材进料器

棒材定位的数控系统 (CNC)
非常快速准确，配备了一个用于锁定型材的夹具
并可以手动调整位置。通过小间隙减速器在齿条
进行运动的传动，用来保持 CNC
所提供的高精度标准。进料器通过球型套筒在渗
淬火的型材上滚动。



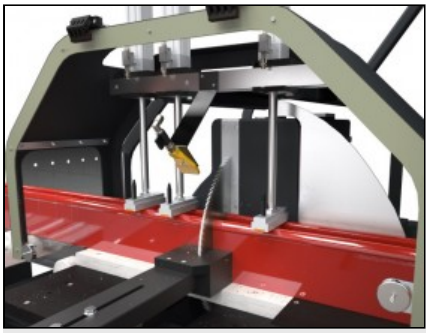
型材偏移装置

Vegamatic
具有自动型材偏移装置，在平移过程中可以将
材从参考件上分离，从而避免型材的损坏或出
划痕。



装料卸料辊筒输送机

Vegamatic
在右侧辊筒输送机上装卸型材，在操作实用性
有很大的优势：进料器越过切割模块直接从装
辊筒输送机上取回棒材，并将其上移到左边的
筒输送机上。此时，机床开始加工，将完成的
件直接返回到装卸辊筒输送机上。辊筒上覆盖
PVC 层。



切割模块

切割模块由气动油压单头正面切割机组成，550
mm 的刀片具有从 45° 至 135° 或 22°30' 至
157°30'（根据型号）的宽大切割范围。切割角
完全为自动设定并由 CNC 控制。



控制系统

操作界面采用了彩色 LCD
显示屏，配备网络连接和 USB
端口。另外还具有集成式按键板、键盘和鼠标。
可以安装标签打印机。控制管理系统为
Windows，配有 Job 和 Blade 软件：Job
专门用于管理订单编辑和切割程序的优化；Bla
de 与 Job
配合，专门控制机器正常的运转和所有加工。

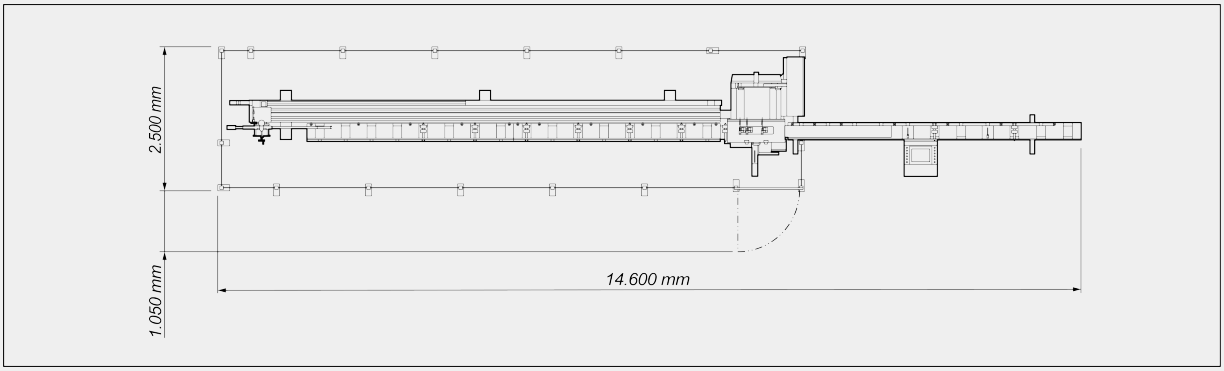
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.

VEGAMATIC / 通过式锯切中心

布局



整体尺寸可能因产品配置而异。

轴行程

B 轴（刀片角度）（第二版本）	45° ÷ 135° ; 22°30’ ÷ 157°30’
U 轴（主动轴）(mm)	7.500

装载单元：型材定位装置

装料辊筒输送机	●
可装载型材最大长度 (mm)	7.200
可装载的型材最大宽度 (mm)	190
最小理论切割长度 (mm)	0
可加工的型材最小截面 (mm)	30 x 30

切割单元

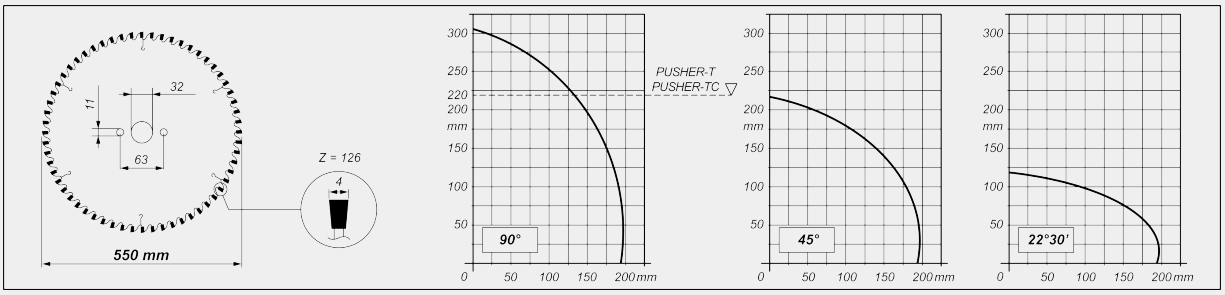
硬质合金刀片直径 (mm)	Ø = 550
气动油压刀片进给	●
最小油液扩散式润滑系统	●
刀片“三相”电动机的功率 (kW)	3
切屑吸尘器接口	●

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

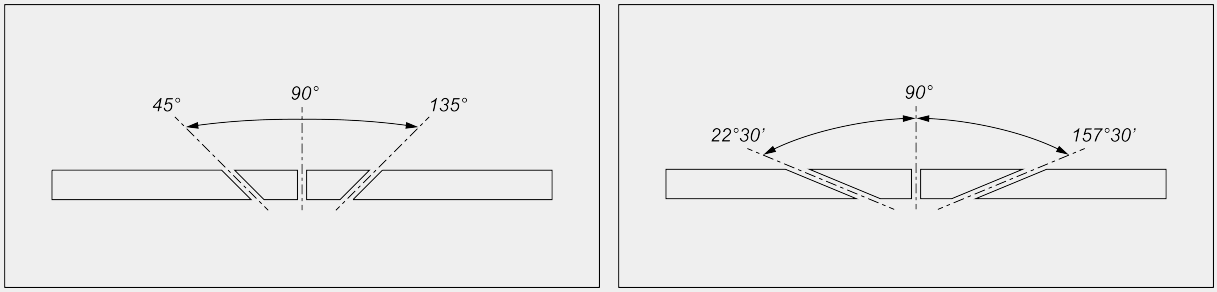
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

切割图



切割单元倾斜装置



中间角度电子调节装置

卸载单元

装料辊筒输送机上的卸料装置	●

安全和保护

气动控制的切割区域一体式保护装置	●

工件固定

气动垂直虎钳	3
一对带减压器和压力表的气动水平虎钳	●
用压力表可释放虎钳压力	●

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.