TKE 554 FIRST EDITION

双头斜锯

3 受控轴的双头切割机带有活动切割头自动移动装置、可以对向外 22°30’ 到向内 45° 范围内的所有角度进行电子化处理。

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.

型材固定装置

通过两个横向压板能够非常精确且安全地锁定待
割型材。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。
切割长度过长的情况下，可以手动放置一个中间
架来支撑型材。

切割头保护装置

切割单元上安装的两个自动移动的局部保护装
可以对加工区域提供保护。这两个由气缸驱动
保护装置采用防刮擦的聚碳酸酯制成，可以在
割周期的合适阶段自动地开合。

装料与卸料装置

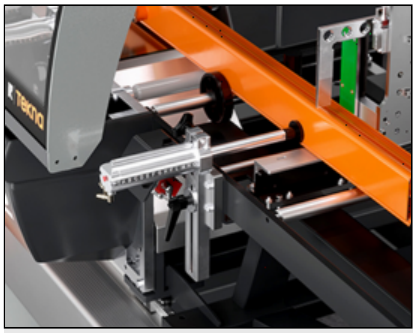
切割机的活动切割头上配备了一个辊道来执行
准装载和卸载。辊道可以选择支撑用来固定剩
棒材的附加夹钳或用来测量加工后型材厚度的
子测量仪。测量仪可以根据型材的实际尺寸，
表面处理的相关公差范围内，自动修正切割高
度。

控制系统

控制面板安装在机器正面轴承上的滑动支架上、
以根据要执行的切割规格正确定位活动切割头的
置。面板使用了 7” 触摸屏显示器和专门为本机
计的多功能自定义软件。通过创建切割清单、可
优化加工周期、减少废弃并缩短工件装卸阶段的
间。

刀头倾斜装置

带编码器的伺服电机可以翻转移动单元，由控
装置对其定位进行电子化和参数化管理。控制
置配有一个简单直观的操作界面。



移动切割头辊筒输送机上的辅助型材支撑虎钳

每次切割后、剩余的型材块往往会落在辊筒输
机上、有可能撞到仍处于切割阶段的刀片。这
移动可能会对该工件本身和刚刚经过切割的工
造成损害。安装在辊筒输送机上的辅助虎钳可
在整个切割周期过程中锁紧型材、从而避免之
不利的情况。

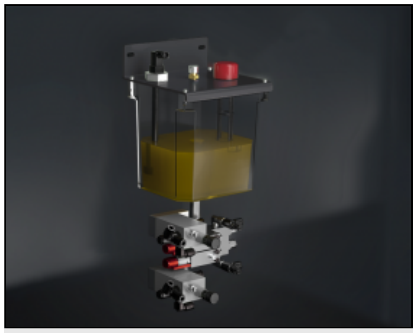
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.

型材厚度电子测量器

这种精制的型材厚度控制系统可以根据型材的实
尺寸自动修正切割尺寸，以及由表面处理（如喷
、阳极氧化等）产生的相对公差。该设备可由操
员根据不同的探测周期以及后续对整个切割清单
修正（包括宏观结构公式），自行决定在各种模
下使用。



Lubrica 润滑系统

最小冷却油扩散润滑系统可以保证对加工刀具的
正确润滑和散热。泵送脉冲的频率可通过计时器
手动调节。通过刻度杆显示每个脉冲的流量、可
通过手动操作每个泵的滚花螺母进行流量设置。
当油箱中的油位过低、需要加油时、控制面板会
提醒操作员。

打印机连接装置

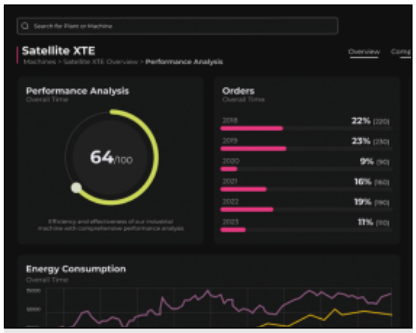
机床的设置可以安装一台打印机、打印机可以从
兼容的型号中选择。机床配置包括启用标签打印
功能软件、机载定位机械支撑元件、电缆和电气
连接口、以及保护打印机免受冲击并避免切屑进
入的倾斜盖。

带标签剥离机的标签打印机

带标签剥离机的标签打印机可以通过切割清单中
几何特征和管理特征来识别每个切割工件。此外
通过打印的条形码可以轻松识别棒材本身，这对
工中心或辅助装配线上的后续加工步骤特别有帮
。

切割机特殊切割功能软件：PRO

通过一系列高级功能、软件专门用于发挥双头切
割机的全部潜能。PRO
软件可管理超尺寸、小尺寸和尖端切割等功能。



Voilap Connect Silver

Voilàp Connect
是一个以云服务为基础的物联网平台、操作员和
生产经理可以通过这一平台随时随地地对机器和
生产状态进行实时监控。Connect
的仪表盘可以安全访问机器产生的所有数据的历
史记录、用来分析生产、不合格、警报以及停机
情况。

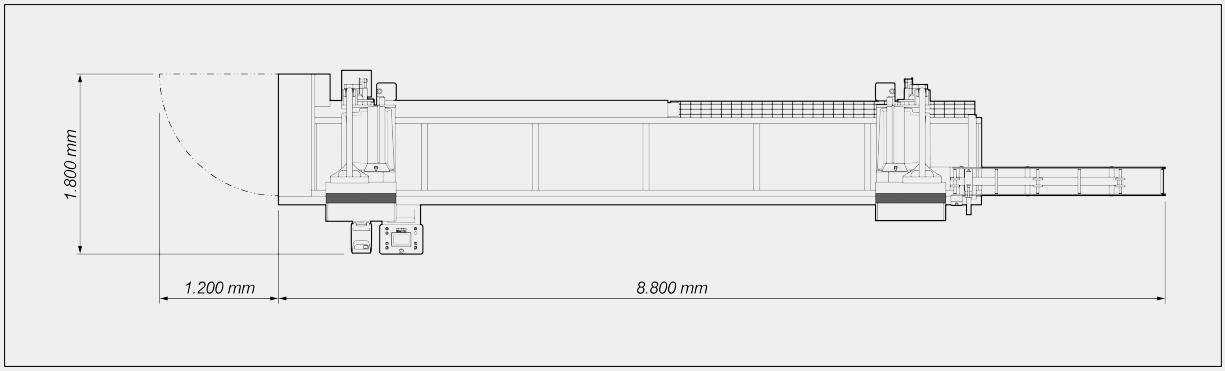
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.

TKE 554 FIRST EDITION / 双头斜锯

布局



整体尺寸可能因产品配置而异。

机床规格

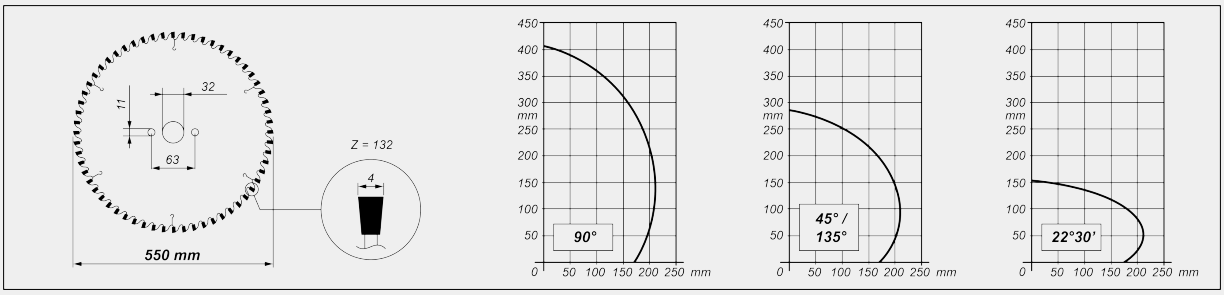
X 轴电子控制	●
刀片直径 (mm)	550
刀具电机功率 (kW)	2,2
型材厚度电子测量器	●
可调节刀片进给速度	●
切割头电子倾斜装置	●
硬质合金刀片	2
刀片液压气动进给装置	●
X 轴定位速度 (m/min)	25
通过绝对磁条直接测量系统侦测移动切割头位置	●
通过带有绝对磁条的直接测量系统侦测切割单元的倾斜度	●
中间角度的电子控制	●
内部最大倾斜	45°
外部最大倾斜	22°30’

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

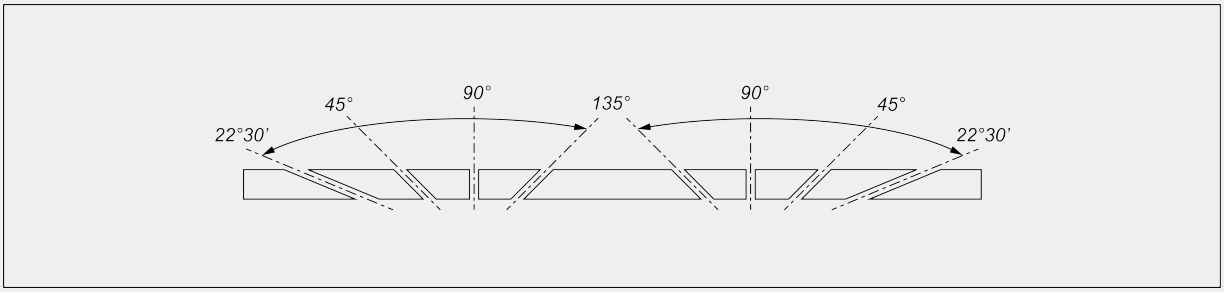
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

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

安全和保护

气动驱动的正面局部保护装置	●

型材的定位和锁定

带有“低压”装置的水平气动虎钳对	●

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.

润滑与抽吸	
最小油液扩散式润滑系统	●

功能	
单次切割执行装置	●

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.