

木工数控车床厂家、全自动木工数控车床厂家

产品名称	木工数控车床厂家、全自动木工数控车床厂家
公司名称	山东高密旭东机械厂
价格	37000.00/台
规格参数	高密旭东数控木工车床:旭东机械 xdjx-p150s:3000*1500*1500 山东省高密市姜庄镇:李仙村
公司地址	山东省高密市姜庄镇李仙村
联系电话	05362666901 15953689049

产品详情

1、

界面操作简单。其控制系统是我公司自主研发。符合国内普通工人操作习惯，其操作界面简洁、友好，操作提示明了。

2、样品加工快捷。数控系统思路清晰，汉字和阿拉伯数字和点、线相结合，通俗易懂。电脑完成图形，支持优盘考入，精确度可控制在1微米。

3、车削光洁，采用变频调速电机，速度可以根据加工需要从0—3800转任意调节。长工件配备跟到器，保证了车削时较长大的加工件的稳定性。

4、效率高。系统设有3个刀速档位，根据实际加工部位的需要可以任意植入不同的刀速，一般加工长80cm直径4.8cm的楼梯立柱只要1分钟左右。双轴数控木工车床则在1分钟内加工出2根柱子。

5、加工成本低。普通的手把刀是需要有一定技术的人员操作，一般来说技术工人的工资要高出普工3倍工资。旭东数控木工车床则普通女工就能操作加工。背刀车床的成型刀一般要在2000元左右，可以说是价格昂贵。尤其对3000件以下的订单则更不适合。

6、稳定性好。我们采用的高性能的控制模块，稳固精确的铸件床身，配备精密滚珠丝杠和优质大功率步进电机，及时完善的售后服务团队，最大程度上确保了加工企业的正常生产。

设备质量和售后服务是客户最为关心的，敬请详细咨询。由铸造工艺制造，是一台三维立体加工设备，是元裕木工机械继双轴单刀YMC系列之后重磅推出的一款设备。该设备采用CNC国际通用系统，自主研发的双刀同时加工技术，300mm直径以内，一刀成型，无

需回刀，精确度和光滑度非常高。适合于加工直径较大或光滑度要求较高的家具件。操作时，该设备可在电脑软件中随意改变花形、尺寸，软件自动生成加工刀路，用U盘考入系统，即可运行。与双轴设

备相比操作更加简单，做工更加精细。

该数控木工车床可以自由变换花形，相比背刀，在刀上要节省大量成本，相比手工，要节省人力，一个人可以操作两台设备，操作简单不需要多么高超的技术。为广大的楼梯家具生产厂家带来更出色的

产品，节省成本，提高了利润。

旭东机械数控木工车床，楼梯立柱，楼梯扶手，衣帽架等加工设备的优势：

- 一、界面操作简单；
- 二、样品加工快捷；
- 三、车削光洁；
- 四、加工成本低；
- 五、稳定性好；
- 六、国内顶尖的技术支持；
- 七、完美的售后服务。

旭东CNC数控木工车床适合加工：适合加工：楼梯立柱、楼梯扶手、桌椅腿、家具配件、衣架脸盆架等木艺品，安装精度高，床身更加稳固，全新电气设计，编程更简单，电脑画图，自动读图一次成型，可加工：楼梯立柱，花瓶，桌椅腿，欧式家具罗马柱、木制衣架和脸盆，圆柱形、圆锥形、弧形、球形等复杂形状的回转体木制品或木质半成品。数控木工车床操作系统特点：

加工速度快，标准楼立柱梯1.5分钟两条。 控制：使用成熟CNC控制系统，7寸全彩大屏，工作稳定，安装调试简单。支持汉化编程，CAD制图，和G代码编程，三种编程方式。断点记忆功能，加工过程中断电位置不丢失；支持U盘导入加工程序。

加工轨迹图形显示；支持双刀一次成形；往复分层加工；。标准配置:

- 1、CNC控制器采用ARM9高速微处理器和超大规模可编程器件FPGA，运行速度快。
- 7寸真彩色显示屏，操作界面友好，人性化，简单易用；
- 2、进口直线方轨及精密滚珠丝杠；
- 3、中心架（可选配）；
- 4、脚踏气动上料自动定心（可选配）；

- 5、4极380伏4.5千瓦变频主轴；
- 6、气动压料顶针；
- 7、V形进口车刀；
- 8、编程软件；
- 9、基本花样文件；
- 10、随机工具。
- 11、雕刻拉槽多功能主轴及控制部分；

注：气源客户自备，可根据客户要求选配其它配置

- 1) 本机功能强大，使用简便，适应面广，可加工直径56cm，长度1.5m的工件。
- 2) 本机精度高，尾顶针套筒采用螺丝套筒联接，更牢固可靠，可根据需要编制车削各种回转曲面、特形面等复杂形状的回转体木制品，效率高、适用性强。
- 3) 导轨采用进口台湾走珠直线导轨，硬度高、钢性好。床头、床鞍、拖板尺寸厚。
- 4) 床身采用先进的消应力技术精铸，经过回火处理不变型，精度高，纯精铸床身，整机重达1.5吨以上，底座宽达570mm，稳定性好，使用寿命长。
- 5) 滚珠丝杆采用进口台湾丝杆，导轨、丝杆等采用集中润滑，具有运动灵活、减少热变形、精度稳定、寿命长的特点。
- 6) 本机配我司发明的立装式V型刀具及其配套刀架，车削光滑，磨刀装刀容易，锋利度好。
- 7) 本机配我司发明的防护罩装料架一体化装置，十分安全可靠。
- 8) 本机配成熟的JG-100TA/1000TA CNC数控系统，采用国际标准数控语言G代码，高灵活性，稳定可靠，是木工数控车床新一代高性价比的产品。

产品的技术参数：床身回转直径：560mm
床身宽度：550mm工件长度：1500mm床鞍上回转直径：800mm床身宽度：570mm主轴电机功率：5.5KW
双主轴转速：无级变频(进口)0-3000r/min
X轴电机功率：1KW（伺服电机）
Z轴电机功率：1.2KW（伺服电机）
装机功率：8KW
移动速度：X/Z轴10000mm/min
进给速度：X/Z轴1800mm/min

Z轴行程：1720mm

X轴行程：320mm

采用的是全铸造一体加宽加重型床身，已经过回火处理,铸造结构稳重不变形，常年使用不损坏,比普通的全铸造一体床身重100多公斤,是因为外壁/加强筋宽度/支撑高度都够厚重

动力轴为70mm加粗设计，可以更有效的提高加工稳定性，特别适合特粗大柱的加工。也特别适合加装卡盘工装的机型.(有些厂家只有尾座是70头轴是60mm的，有些厂家前后轴都是60mm的)

采用台湾CPC原装进口导轨滑块，下锁式设计，表面没有导轨孔，可避免导轨盖不平导致木粉带进滑块。滑块有防撞和防尘设计。长期使用不用担心木粉积塞损坏滑块。

溜板加宽，可让跟刀架贴合刀台，使车刀离固定套最近，有效解决细木料颤动引发的刀纹现象

全新的电气设计，电器部件全部采用名优品牌，(是我从业8年来积累的故障率最小售后服务最好的品牌)确保质量稳定和售后服务，保障客户使用过程顺利进行.简化电器布置，布线线号清晰明了，维护特别方便。

信号线全部用四芯屏蔽线，杜绝干扰问题的发生

超压设计的变压器，适应国内大部分电压不稳地区，确保您的使用过程不会因电压不稳而中断

严格加工工艺，确保上下轴同轴度，确保镗孔的精度在0.01mm之内，解决双轴车床上轴精度差的问题。

严格安装工艺，导轨丝杠平行度控制在0.02mm之内

加工检验：加工1米柱子检验头尾差在0.10mm内出厂

细节上的改进，比如木粉积压解决，尾轴木料防尘等，都让您的机器日常维护更简单。

独立的数控操作台，界面简单，使用最新版众为兴系统，可支持多种格式加工文件，编程可用最简单实用的汉化辅助软件，系统支持局部往复，来回多次加工，断电续传，自动提速等多种功能。

售后服务一年，一年内三包配件更换免费，系统升级更新终生免费。技术及使用问题咨询电话中随时解决。就近有客户培训时即回访周边，部分地区由代理商代为处理售后服务事宜。

每台车床都有标准配置，工具，易损件一应俱全，设备到货接电即可使用。

我们在用制作金属加工机械的方法和态度制作数控木工车床，我们力求让每台设备为您创造更多的效益，让您的操作更悠闲，让您的日常维护更简单，让您真正觉得车木不再是又累又重的工作，心情好，效率更高。