

# 衣柜三工序数控开料机多少钱 四工序开料机价格配置

|      |                             |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 衣柜三工序数控开料机多少钱<br>四工序开料机价格配置 |
| 公司名称 | 济南诺承数控设备有限公司                |
| 价格   | 65000.00/台                  |
| 规格参数 | 品牌:诺承<br>型号:1325<br>产地:济南   |
| 公司地址 | 山东省济南市天桥区海风产业园              |
| 联系电话 | 0531-66890477 15621867710   |

## 产品详情

衣柜三工序数控开料机多少钱 四工序开料机价格配置15621867710

产品特点：

操作简单；机器搭配的自动排版软件只需输入板材尺寸即可自动优化排版，并生成加工代码，普通工人培训3-5个小时即可轻松上岗，拜托企业对熟练工的依赖。

省时;电脑自动排版，效率大大高于人工计算，节省排版时间。机器配有自动定位气缸，上料后无需重复定位，节省上料时间，自动推料功能，

可对接自制下料平台，缩短下料时间。真空吸附台面，可固定较小尺寸板材（可吸附相当于A4纸尺寸大小），保证板材在加工过程中无移位现象，无需

再使用夹具固定，节省装夹时间；

省料；电脑自动优化排版，最大限度的提高板材利用率。

省工；以前的推台锯等下料设备，需两个人操作，工人不停的转动板材，调靠尺，工作强度大，开料机一人可操作多台机器，工作强度小，从而节省人工成本；

异型切割；开料机采用铣刀切割的方式，可切割任意形状，同时自动排版软件也可对异型进行排版优化，让异型切割变得更快更精准。

下料质量高；板材切割无崩边现象且尺寸精准，为后期安装提供了有效保障；

改善工人工作环境；专业的吸尘设计，可在加工过程中吸走96%的灰尘，改变了传统推台锯灰尘满天飞的工作环境。

衣柜三工序数控开料机多少钱 四工序开料机价格配置15621867710

数控开料机厂家

- 1.工人和工资。推台锯要一名大工和一名小工合作完成工作，而开料机配有优化开料软件，傻瓜式操作，只要一名小工经过我们最多3小时的培训即可上岗操作，简单易懂，而且不怕工人辞职，员工好管理。同时省去一名大工，
- 2.工作效率。推台锯开料每天最多50张板，不包括异形，用开料机开料每天8小时计算能开60——80张，加上自动下料功能能达到100张左右，效率提高多少显而易见！
- 3.板材成本。人工计算板材利用率加上切割异形平均在2.3--2.4平方左右，开料机用自动优化排版，板材利用率平均2.7--2.8平方左右，平均每张板省0.3--0.4平方，按90元一张板计算，能省10元左右，每天开50张板就是500元，一个月省多少呢，你自己算！
- 4.刀具成本。用推台锯开料还要反复磨刀，我就不算了，您自己清楚，我们开料机用9元1把的川木刀就OK，因为我们设备的稳定性极高，所以用便宜的川木刀也没有问题，我们的设备是经得起考验的，开E1级的板可以开30--40张，开E2级的也能开15--20张成本9元，每张板刀具成本5毛左右，每个月也会为您省不少钱！
- 5.精度。推台锯的精度普遍在0.5mm以上，用旧了精度就更不好了，我们的开料机精度可以控制在0.1--0.2mm，对角线会自动调整，这是推台锯永远无法达到的精度，同时也保证了我们产品的高质量水平！
- 6.安全。

这是每个老板都关心而且担心的问题，员工不小心出点工伤，既浪费人力，又浪费财力，处理不好还可能会上法院，打官司，心力憔悴！用开料机就不会出现类似事件了，电脑数控一键搞定，保证安全生产！其他的就先暂不做比较了，简单比较以上几点，我们就能发现，数控开料机和推台锯不是一个概念，更不是一个档次的产品，开料机必然会引领新的潮流，可以使您的利益最大化，在不影响你正常利益的情况下，几个月的时间就可以再省出买机器的钱来，几年内节省下来的钱也不会是一个小数目，所以早购机早受益，小投资高回报！用数控开料机就是省时、省力、省钱，工艺先进，质量保证！

衣柜三工序数控开料机多少钱 四工序开料机价格配置15621867710

四工序数控开料机的优势：

用途广：柜体柜门两用，对于中小型橱柜、衣柜加工厂来说，本身产量适中，对于设备的加工效率没有太高要求，但是希望能一机两用，既可以做门板又可以做柜体，这样既能提高设备利用率，又能避免花高价买设备的风险。而且自己加工门板的好处是可以自己控制加工质量和加工时间。

价格经济实惠：四工序数控开料机相对于双工序排钻开料机与加工中心排钻开料中心来说，价格较低，对于预算不高的橱柜、衣柜厂，能花很少的钱，就可以达到不错的加工效果。

操作简单，故障率低：四工序数控开料机相对于自动换刀的加工中心或自动换钻头的排钻开料中心来说，结构比较简单，比较容易上手，故障率也低，单个主轴出故障，也不耽误加工生产。