

橱柜门衣柜门下料机 自动换刀加工中心

产品名称	橱柜门衣柜门下料机 自动换刀加工中心
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 型号:1325 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

橱柜门衣柜门下料机 自动换刀加工中心

- 1.外观：我们的开料机机器整体外观比较敦实，整体看起来高端大气上档次。
- 2.我们的床身每一台机器轨道部位，床身部位都经过高精密数控铣床进行过加工，床身上的孔位都是用高精密数控加工中心来进行打孔，机器精密度更高。
- 3.机器整体焊接都是本厂自主焊接，无需外协，大大减少因外协造成的成本更高，因自主焊接床身，所以我们可以根据客户要求定做机器
- 4.机器整机采用配件都是原装正品，每台机器严格把控决不允许在机器使用配件上有任何侥幸。
- 5.我们厂区规模大，人员多。每台机器在装配过程中都是有五六年经验的装配工人来装配机器。机器装配完毕后，有高级工程师进行三天以上时间严格验机验机，确保无误后方可发货。
- 6.我们每台机器的传动部件采用的是进口轨道开料机采用侧挂式轨道，有效的避免了长期使用磨损带来的间隙问题，。
- 7.我们机器传动衔接部位淘汰了老式的电机配合皮带方式，我们直接采用电机直接连接减速机，在加工过程中机器更稳定，精度更高。我们采用的减速是法国摩多利和日本新宝全是国际一线品牌。
- 8.不仅有国内销售，还有国外销售,我们机器走的是国际路线。
- 9.上下料和开料机相对市场上同行价格实惠，性价比高。

10.质量有保障，每台机器都会全面考虑到与客户实际加工产品相对接，使用过程中加工相对应的不会经常出现问题。橱柜门移门加工我们保证到挑角无波纹，直线无波纹。板式家具加工中我们机器保证到客户正反面打孔精确到20丝之内。

部件优良：台湾控制系统，主轴轴承为高精度陶瓷轴承，噪音低，寿命长。台湾产PMI直线导轨：德国产滚珠丝杠，承重力大，下刀精确。

模块化结构设计：选加各种加工主轴的配置，可雕刻、镂空、切铣工作。

功能齐全：加工件如需三把刀完成，省去了换刀的繁琐，具有加工中心的功能，中间主轴可以垂直或单向水平工作，在需要侧面工作时，中间轴又作为水平轴完成开槽、打孔的工作。

高附着力真空吸附装置，可达230立方/小时。

软件兼容：开放式软件接口，可兼容type3/artcam/castmate/文泰等多种CAD/CAM设计软件生成的加工代码，确保设计无障碍。

全屋定制家具开料机代替人工衣柜下料机操作简单。全屋定制市场发展很快，在这种消费趋势之下，人们的消费观念已经改变，个性化需求越来越被重视。近年来，很多家具企业也开始介入这一块。装修现场做的家具，做不好工艺，也不环保，而通过全屋定制，在工厂有好

的生产设备，工艺、环保也做得更好，装修现场只是安装，也减少消费者装修的时间。当然，对家具企业来讲，介入全屋定制，需要跟设计师打交道，工厂生产设备投入要更加智能化，定制需要准确的数据控制。

一机多用：切割下料、开槽排孔、雕刻机造型无所不能。板材自动定位，省心省力。可以对板材进行两面打孔及开槽。三头自动智能换刀，效率高、精度极准。速度非常快，6kw大功率风冷主轴电机，18mm刨花板开料速度可达到20米/分钟。兼容性好，兼容多种板式家具软

件、门板自动优化排版软件。

数控开料机的优势：1、提高板材利用率，开料机用铣刀开料，可以任意掉转方向，可切割异形，推台锯开料必须一刀到底，板材利用率低，配合自行研发软件自动优化，平均每张板利用率2.7-2.8平方。2、节省人工，推台锯2个人操作一台，开料机一人操作几台，配合封边回转线使用，开料加封边，只需一人操作（限于自动上下料机器）。3、降低劳动强度，推台锯一天干60张板材，一天下来腰酸腿疼，一年下来，肯定得腰病。工人工资高，技术工人难管理。4、开料速度快，开料机工作时是连续的，推台锯则推推停停，板子挪腾来挪腾去，工人的力气、时间都花在了挪腾板子、调靠尺上了。5、开料机灰尘小，开料机的吸尘效果比推台锯要好得多。

设备换人，杜绝错误，提高产值，从门店设计到工厂拆单优化，再到生产，全过程快捷准确。

1、橱柜门、衣柜门等：自动上料，自动开槽切割，自动下料。

2、板式家具、柜体：加装适合的软件，可实现自动优化排版设计，节省板材，提高板材利用率。生成爆炸效果图，可直观的进行修改等操作，自动生成路径。还可实现自动上料，自动开料，打垂直孔。下料后只需封边，打侧孔，拼接组装即可。

数控开料机：自动排版+板材下料+异形切割+垂直打孔=新工业时代的下料利器，用来代替传统的大锯，节省锯工，节约成本，真的划算！可选配自动上下料平台。

1、数控开料机底座很大一部分原因是因为导轨，需要检查铜轮的磨损情况，铜轮磨损裁切运行肯定不平稳，影响了开料精度。

2、锯台的平整度是影响加工精度的最主要原因，而这个点大都被忽略，新设备的锯台看起来都很平整。时间久了以后，锯台面会承受很大压力。所以说锯台的稳定性，时间久了以后肯定会影响裁切效果。这里要注意的是，如果机体受压力而变形对裁切精度有影响时，最终的解决法就是换设备。

3、用过数控开料机的朋友们大家都了解，数控开料机是小锯开路，大锯进行开料。比方说小锯跟大锯不在一条直线上，裁切口不一样，朋友们就可以清楚的看出锯切口不平整，这个时候只要调整小锯进出位置就可以完美解决。

在这里笔者要提醒广大购买机器的朋友，目前开料机市场杂乱无章，大到上市企业，小到家庭作坊，无可避免会出现些无良商家只见眼前利润，使用雕刻机改用大主轴当做开料机销售给客户，很多客户贪图便宜而上当受骗。设备运回去，用不了多长时间就会出现这样、那样的问题。那么，如何选购好的数控设备呢？