

圆盘换刀加工中心与直排加工中心有什么区别

产品名称	圆盘换刀加工中心与直排加工中心有什么区别
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

圆盘换刀加工中心与直排加工中心有什么区别

圆盘换刀加工中心是由一个9kw的主轴和一个排钻包刀库组成，这个刀库可以是8把刀、12把刀、16把刀、20把刀。在加工过程中，根据需要，9kw的主轴会自动去刀库进行取刀，无论是加工门型、雕刻花型、镂空花格、切割开料拉槽，这个9kw的主轴都可以完成。适合那种又想做柜体，又想做门型，还时不时加一些镂空花格雕刻。

从事橱柜门板加工的朋友都知道，做橱柜门一般需要多把不同形状的成型刀配合完成，一般设备每完成一把刀的工序，需要停下设备将上面的刀拆下，换下一把刀，并且需要重新对刀。这不仅仅是消耗时间，影响加工效率，如果对刀不准确，还会影响加工精度。而使用圆盘换刀加工中心做橱柜门，自动换刀一次完成橱柜门加工所有工序，省去人工换刀，大大提高了加工效率和产品质量。

诺承数控作为正规专业的数控开料设备生产厂家，对于圆盘换刀加工中心的生产具有丰富的生产经验，设备采用9KW自动换刀主轴与11KW四方变频配套，配合12把刀圆盘伺服电机换刀库无极换刀，比步进刀库换刀时间缩短至少三秒。并且伺服刀库不会像步进刀库受电路过载、低频共振等客观因素影响，更加稳定。速雕圆盘换刀30台面采用防腐、防潮、强抗压材料做成，真空吸附管采用软管+硬管链接，杜绝了链接管接口漏气现象，保证真空吸附效果。床身四周附有定位气缸，保证正反面加工的二次精度。

设备配置：

采用直列式刀库，可安装8-12把不同造型的木工刀具（客户可根据自己情况定制），换刀时间仅需4秒，

秒杀一切盘式换刀加工中心；

采用整体钢结构，采用高温回火去应力精密加工而成，确保机器使用寿命；

进口9KW自动换刀主轴，功率大、噪音低、故障率低；

进口交流伺服电机，精度高；

进口原装直线导轨；

进口精密斜齿轮、斜齿，精度高速度快；

原力工业控制电脑，精度高，稳定性好；

进口行星减速机，精度高、声音轻、机床寿命长；

自动报警、自动注油、自动对刀功能。

整机采用稳固龙门框架，工作平台Y方向移动，支撑臂分别放置在工作台两侧，横梁安装于支撑臂上，X轴溜板沿横梁导轨横向移动，Z轴沿X溜板上下移动

配备板材上料装置（上料滑轮）和自动推料装置，出料台有吸尘管。

整机优势：实现工件自动化加工，缩短交货周期，提升产品精度和质量，降低损耗，降低错板率，摆脱对技工的依赖。

性能特点

- 1、采用进口直线方型导轨，双排四列滚珠滑块，承重力大，运行平稳，精度高、寿命长。进口滚珠丝杠精度高，下刀。
- 2、一体电脑控制柜，更加方便、整洁。设计更具人性化，采用独特的智能预算法则，充分发挥电机潜能，实现高速加工，曲直线同步，曲线更完美，不占电脑内存并可实现切削主轴的自动起停。
- 3、软件兼容性好，可兼容 type3/Artcam/Castmate/ 文泰等多种 CAD/CAM 设计制作软件。
- 4、采用全套高精度高稳定性全套伺服电机，Y轴采用了双电机驱动，使之高速运行可达30米/分以上的空行速度，配合大力切割主轴可使雕刻速度更为提高。
- 5、配备自动润滑系统，只需轻轻一按可同时对所有导轨滑块注油。

应用范围：

木门及家具装饰行业：实木及复合门、橱柜门、大面积板材平面雕刻、实木雕花镂铣、板式家具雕刻、仿古红木家具雕刻、实木艺术壁画雕刻等行业；

木制工艺品加工：钟表框、工艺相框、薄铝板工艺品镂铣雕刻、电器柜台面、体育用品器材；

电子产品行业：电路板、绝缘材料、LED显示屏、家电（彩电、洗衣机、冰箱）外壳或模型等雕刻镂铣；

乐器生产行业：雕刻乐器三维曲面、外形切割，如大、小提琴面板、琴头雕刻镂铣；

EVA加工行业：EVA材料包装工具器械、医疗器械、电子产品、玻璃器皿等内衬的雕刻镂铣。效率极高：多个主轴电机同时工作，可以大批量完成产品的加工。先进的自动换刀程序，无需人工干预，程序自动执行。采用国际领先技术真空吸附台面，配备吸附力极强的真空泵，六分区设计，可强力吸附不同面积的材料，大大提高工作效率。