数控加工中心直排换刀的好还是圆盘换刀的好

产品名称	数控加工中心直排换刀的好还是圆盘换刀的好
公司名称	济南比雅斯家具有限公司
价格	88000.00/台
规格参数	品牌:比雅斯 型号:ES-6A 产地:山东
公司地址	山东省济南市天桥区蓝翔路15号时代总部基地一期第二部分五区二号楼5-6-105（注册地址）
联系电话	15621267979

产品详情

数控圆盘加工中心、直排换刀加工中心

数控加工中心直排换刀的好还是圆盘换刀的好

比雅斯数控加工中心直排的与圆盘换刀有什么区别吗？

数控加工中心是多把刀自动换刀的，一般分为直排换刀的，圆盘换刀的两大类。直排换刀加工中心常用的有8把刀的、10把刀的、12把刀的。现在大部分客户选用了12把刀的，直排刀库可以放置在龙门下方，也可以放置在床身后方，当然放置在龙门下方位置的，换刀速度快，导轨磨损度小，不需要每次换刀跑到后方去更换。直排换刀因为不像伺服刀库一样，使用驱动器驱动，故而少了一套驱动器和伺服电机，成本也会低点儿。这款直排换刀加工中心常用的控制系统伺服电机，一般采用深圳东菱1500W或者新代一体机，也可以选用雷赛850w，精度和效率都可以满足橱柜门板的高效率加工。价格方面呢比较优惠。

圆盘换刀加工中心，也叫斗笠换刀加工中心，是平时常见的一款机型。圆盘刀库可以做成跟随在主轴旁边的，也可以是放在龙门一侧的。前者的优势是，换刀速度快点，一般就在12把刀、16把刀或者20把刀，刀盘比较重，若是采用20把刀的，对Z轴以及龙门承重要求过高，特别是对Z轴丝杆及导轨滑块磨损强度高。长期使用，精度下降的快。放置在龙门一侧的刀库可以是12把刀--20把刀的，稳定性强，换刀速度比跟随在主轴旁边的慢一点点。但是机器精度，稳定性长期使用效果不受影响。所有客户朋友们在选择时候，看注重哪方面了。要合理选购适合自己的。圆盘换刀加工中心，由于伺服刀库多采用了一套伺服，成本高，再者换刀速度快点精度高，常用的控制系统和伺服电机是台湾新代系统，深圳东陵伺服电机、日本安川伺服或者台达伺服电机，台湾新代绝对值总线伺服电机等。成本也是比较高点的。合计总价会比直排换刀的要高。当然了，圆盘换刀加工中心也可以采用台湾宝元系统或者台湾新代一体机，再配置其他相应伺服电机，价格也会略优惠些。性能方面差异不大。

无论直排换刀加工中心还是圆盘换刀加工中心，只要装配工艺合理，采用的控制系统和伺服电机，还有导轨比较好，那么整体性能差异不大。都可以选用。价格方面直排换刀加工中心占优势。