

# 开料机为什么会跑板

产品名称	开料机为什么会跑板
公司名称	山东京蓝数控装备有限公司
价格	8300.00/台
规格参数	京蓝数控:1325 JLK4:1325 山东:禹城
公司地址	山东省德州市禹城市辛店镇辛店街村南600米禹王街西侧
联系电话	18553463683

## 产品详情

自2010年推出开料机以来，开料机得到广大家具厂的广泛认可，在今天数控设备已经非常普遍了，用开料机打孔，开槽，上料，下料来加工板材，生产橱柜门，摒弃传统生产工具，越来越多的老板选择引进先进数控设备提高生产效率，提升行业竞争力！

但是在选择设备是也需要注意，否则不仅不能提升生产效率，还有可能造成你的损失！

山东是做开料机比较早的省份，而在济南生产开料机的厂家更是有上百家，价格高低不一，质量良莠不齐，设备更是鱼龙混杂看着有极其相似，有些老板在前期了解的少，考察不到位，有的更可以说就是在图便宜，买回去加工过程中就会出现跑板现象，一旦跑板整张板子就废了，既浪费板材又浪费工时。

我根据自己的工作经验总结了，大致有以下几点：

1. 台面吸附力不好，这样的机器一般一整张板子问题不大，但是要是加工小板的时候可能就吸附不住。

2. 拆单软件设计路径不合理，就比如从哪里开始切，定位定在哪里，怎样好走刀，还跟具体切什么木材有关系，因为不同的木材可能有不同的纹路。
3. 加工完第一张板子之后，台面清洁不干净也会影响到吸附，那么在加工下张板子时可能就会出现跑板的情况。
4. 用开料设备时，台面上那个要加一张密度板作为底板，加工时在底板上留下的深浅不一的刀痕就是设备吃板，底板更换不及时，吸附漏气就会跑板。
5. 最后一点是最重要的，也是后期没办法调整的，就是在装配过程中设备的y轴导轨齿条与床身的接触面积是人工打孔，孔位不在一条直线上，导致导轨两侧的齿条安装不在同一条水平面上，设备运行快时，出现轻微颤动，及时在现场肉眼肯定看不出来，但后期会导致跑板现象的出现。

所以在选择开料设备时，一定要慎重考虑，多对比，再就是在选择机器时去附近同行中多看，多问，一定要在买设备时自己先对开料设备有一定的了解，希望我的文章会帮助更多老板选择适合自己的开料机。

山东京蓝数控欢迎各位老板的莅临指导！