

四工序开料机跟直排换刀加工中心的区别

产品名称	四工序开料机跟直排换刀加工中心的区别
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

四工序开料机跟直排换刀加工中心的区别 15621867710

四工序开料机跟直排换刀加工中心的区别

做板式家具开料，全屋定制，刚开始进入这行业，选择四工序开料机好呢还是直排换刀加工中心，它们

两者有什么区别？四工序开料机顾名思义就是四主轴自动切换的数控设备，功能方面可以做柜体开料，

打孔、拉槽、开料。也可以换上花边刀做门板雕刻，花格镂空等，一机两用。配置方面由于四工序是中

档机型，配置低到高的都有，比如山龙系统，雷赛混合伺服的；中高配置的有台湾新代系统配雷赛纯伺

服电机，还有工厂配置更高，台湾新代系统配日本安川伺服850w或者台达伺服电机1kw；也有维宏工控

系统NK260配台湾伺服电机或者深圳雷赛伺服电机，配置比较高的四工序，价格也是比较高的。若是前

期工作全屋定制，了解的当地花型简单，柜体要求也不是很高的，资金预算低点的可以选用四工序中高配的台湾新代系统配雷赛850w伺服电机的。四工序配备双变频的切换速度快，做柜体开料整体效率不亚于

直排换刀加工中心是12把刀换刀的，最大优势在于门板花型雕刻。特别是橱柜门花型比较多的，大于四把刀的。做门板多，少量做柜体雕刻，可以选用直排换刀工中心。若是大量做柜体开料，不提倡用这款机型。直排换刀加工中心的价格方面，一般比四工序贵些。毕竟是加工中心的一款。导轨，齿条，控制系统，伺服电机都会采用比较好的品牌，保证其精度，高效率。

选择四工序开料机还是直排换刀加工中心，了解清楚两款机型性能差异，价格差异，就可以根据自身要求来选择合适机型了。