

四工序数控开料机的优点和缺点有哪些？

产品名称	四工序数控开料机的优点和缺点有哪些？
公司名称	济南铭控机械科技有限公司
价格	65000.00/台
规格参数	机器型号:MKT-M4 主轴功率:6.0KW 工作电压:380V
公司地址	山东省济南市天桥区桑梓店商业街2号
联系电话	18954101654

产品详情

四工序数控开料机的优点和缺点有哪些？

目前四工序数控开料机在市场上占据很大比重，尤其是新建的板式家具厂，很多客户都把四工序开料机当作首选的机型。原因是因为不想投资很大，而且四工序数控开料机既可以做门板又可以做柜体。但目前市面上四工序数控开料机的价位从五万多到比雅斯数控开料机十二三万，价位不等，大小厂家不同配置价格差异非常大。很多客户在购买设备的时候不知道怎么选择，四工序数控开料机的优劣势有哪些呢？

四工序数控开料机的优势：

- 1.用途广：柜体柜门两用，对于中小型橱柜、衣柜加工厂来说，本身产量不高，对于设备的加工效率没有太高要求，但是希望能一机两用，既可以做门板又可以做柜体，这样既能提高设备利用率，又能避免花高价买设备的风险。而且自己加工门板的好处是可以自己控制加工质量和加工时间。
- 2.价格低：四工序数控开料机相对于双工序排钻开料机与加工中心排钻开料中心来说，价格较低，对于预算不高的橱柜、衣柜厂，能花很少的钱，就可以达到不错的加工效果。
- 3.操作简单，故障率低：四工序数控开料机相对于自动换刀的加工中心或自动换钻头的排钻开料中心来说，结构比较简单，比较容易上手，故障率也低，单个主轴出故障，也不耽误加工生产。

二、四工序数控开料机的劣势：

1.加工效率低：四工序数控开料机支持四把刀自动换刀功能。与双工序排钻开料机相比较，无法多钻头同时打孔，做柜体加工效率比双工序排钻低很多。四工序数控开料机一天柜体加工量一般为40-50张。而双工序加排钻加工中心则是60-70张。与圆盘换刀加工中心相比较,换刀数量太少，如果做门板，单个门型四把刀够用了，而面对不同客户多种门板造型的话，四把刀数量远远不够，加工效率和加工效果比木工加工中心低的多。

2、机头过重：因为四个主轴重量很重，对于Z轴伺服电机的性能要求很高。因此四工序数控开料机一般选用两个大功率6KW主轴，两个4.5KW或3.5KW小功率主轴，另外Z轴伺服电机一定要加抱闸。

3、配置参差不齐：市面上有价格五六万的四工序设备，也有十几万的高端机器。价格差异非常大，这是由四工序的数控开料机的配置和生产工艺决定的。好的四工序数控开料机如果配件都采用知名品牌，生产工艺都按高端机工艺加工的话，其成本并不低

售后服务

1. 设备安装和调试

*设备到达用户后，技术工程师根据客户安排到达用户处进行现场安装、调试培训。

*请用户在工程师到达现场前，将准备工作就绪。如：卸货设备、设备场地、电源、电脑、插排、稳压器、漏电保护器，请

户给予积极配合。设备调试完后请用户验收。

2. 培训

*公司将对客户进行编程、操作、加工和日常维护方面的培训，受训人要固定，认真学习。

*供货方技术工程师不定期对客户进行回访，与客户进行机器操作、产品加工方面的技术交流，用户可以随时以电话和邮件

的形式，咨询任何问题。

3. 售后服务

*一年质保，终生维修，保质期内免费进行机器的维修，对过保修期内的设备维修实行明码标价。