圆盘换刀加工中心和直排换刀加工中心有什么区别

产品名称	圆盘换刀加工中心和直排换刀加工中心有什么区别
公司名称	济南铭控机械科技有限公司
价格	95000.00/台
规格参数	机器型号:MKT-H1S 主轴功率:9.0KW 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

圆盘换刀加工中心和直排换刀加工中心有什么区别

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，一般采用上海维宏工控系统NK260和台达伺服电机，也可以根据您的要求做配置，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把刀内。不适合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，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维宏工控系统NK280/维宏60A或者台湾宝元系统，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。

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。