BYAA与BYS系列玻璃双边磨边设备如何选

按玻璃规格、边型、R角需求、现有上下片方式及目标产能比较金玻设备方案，区分系列与具体配置。

公开版 • 2026-10-25。用于方案准备；具体设备能力、配置与服务以项目确认文件为准。

先确认产品，再讨论型号

先提供常用与最大玻璃尺寸、厚度、边型和目标产量。设备速度、磨头数和工厂占地需要放在同一套加工要求下比较。

系列与方案对照

方案	现有公开信息	选型时重点确认
BYAA独霸系列	L型连线；24、26、28、30、32磨头配置；可选R3-R8圆角及抛光	具体型号、磨头计数方式、圆角配置、样片节拍和最终布局
BYS4525双边磨边连线	当前方案为24+24磨头，由检测、双边磨、转向和倒角等工位衔接	两台单元加工范围、工位接口、输送方向和验收条件
BYS4525-A等国内老站型号	老站分别列有24/26/28磨头等产品页面	当前在售状态、型号版本、功能与替代方案，按具体机型核对
独立双边磨边主机	面向已有上下片和物流系统的工厂讨论单机接入	已有设备接口、边型、是否支持所需圆角及改造范围

不同系列的磨头数量、速度、占地和功能分别核对；不把一种配置的参数当成全部设备标配。

询价前准备

信息	建议提供的内容
产品与图纸	玻璃材质、加工前状态、常用及最大尺寸、厚度、边型与R半径
产能	日产量、每天班次、单班时长、订单批量、换规格频次
现有设备	切割、上下片、磨边、清洗与后续工序的型号和接口
质量要求	允许崩边、外观、尺寸与边型公差、抽样和验收方法
现场条件	车间平面图、物流方向、电源、气源、供排水与检修空间

选型常见问题

磨头多就一定更快吗？

磨头配置还需结合磨轮组合、玻璃厚度、磨削量和外观要求。用相同样片与验收标准讨论节拍，不能只比较磨头数。

25米/分钟能直接换算日产量吗？

需要同时计入板材长度、片间距、换规格、上下片与其他工位等待。输送速度、加工速度和整线产量分别核算。

R角是不是所有双边磨都能加工？

需按型号与选配范围确认。BYAA页面列出的R3-R8属于可选功能，现有设备改造还需核对结构、控制和布局。

项目填写与沟通记录

常用及最大玻璃规格	
边型与 R 角要求	
日产量、班次与批量	
现有设备及布局	
拟选系列与待确认项	

资料与沟通

https://jinbo.zenalora.com/zh/guides/double-edging-machine-selection/

BYAA独霸系列

BYS4525连线

独立双边磨边主机

国内老站型号页

电话：+86 158 1990 6186 邮箱：admin@jinbomac.com