日本美德龙对刀仪TM26D厂家

产品名称	日本美德龙对刀仪TM26D厂家
公司名称	深圳市华铖诺科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市福田区彩田南路澳新亚大厦2815室
联系电话	0755-82769153 13827439153

产品详情

华铖诺公司-专业经营高端测量仪器13年！产品介绍

数控机床用对刀仪 小型 TM26D
直径20mm对刀面

型号	TM26D
对刀面直径	Φ20
表面加工	研磨4S
对刀面材质	超硬合金
动作形态	NC (常闭)
输出	NO (常开)
预行程	无
行程	5
重复精度	0.001（条件：操作速度50～200mm/min）
接点精度寿命	300万次
保护构造	IP67
接触力	1.5N（安装状态：垂直）
接点额定值	DC5V～DC24V 稳态电流10mA以下 突入电流20mA以下 需要限制电流，以免向LED流入10mA以上的电流。
电线	5m 耐油性・6芯Φ4.8 拉伸强度30N 弯曲半径R7
保护管	2.5m 小弯曲半径R25
LED灯	常时熄灭 动作时亮灯

相关新闻

日本美德龙对刀仪调试步骤，你要知道！

这几年工厂安装对刀仪越来越多，为了让大家更好的使用以及安装对刀仪，我写了对刀仪安装使用手册，希望大家受益！ 经常一些老板抱怨请人的成本很高，后来老板们加装对刀仪后，发觉成本能省下来，产品效率也提高一些，加工中心或者说数控机床安装对刀仪（或叫对刀器）成为标配，常规的对刀仪可以测量刀长，还能检测刀具破损，高级的还可以检测刀径。TM26D T24E P21刀长对刀仪TD1刀长刀径对刀仪如何安装对刀仪？分为以下4个步骤：1 硬件连接:(1)高速跳过信号（HDI）信号的连接,在系统主板后面模拟主轴接口（JA40里面集成了高速跳转信号）(2) 普通跳转功能，接IO板 X4.7，与其它IO点接法一样。2 参数设置:跳转功能（或高速跳转功能）；跳转信号（或高速跳转信号） ① 当使用跳转功能和跳转信号时，需进行参数修改N6200，需使用 X4.7 作为跳转信号即可。 ②当使用高速跳转功能和高速跳转信号时需进行如下修改系统参数修改：高速跳转信号，信号处理速度远远高于X4.7（从IO板上接，该信号可以通过参数地址偏移）3 宏程序编写（参照后面案例程序） 对刀仪用于刀具长度补偿，是以基准刀的长度作为基准，测量出第二把刀，第三把刀等相对于基准刀在长度方向上的差值，然后进行刀具的长度补偿。一般会采用两到三次对刀以更精确的确定其他刀与标准刀的相差值。此对刀宏程序编辑便是按照这个思路进行的。动作时序图：动作步骤如下所示：1) 进行换刀指令，主轴上的刀调换为将进行测量的刀，2) 并将 Z 轴定位到初始平面；快速下降到中间位置2) 较慢速度下降到安全位置，使用G01速度缓慢下降直至刀尖碰到对刀仪表面4) 再次以跳转功能缓慢下降进行对刀5) 然后将测量计算出来的长度差值补偿到刀具长度补偿里面4 宏程序① 调用格式将要测量刀具交换到主轴上，执行指令G65 P9020 H**(**输入希望补正位置)即可。如需测量大刀径则在后加D**(**测量刀径的直径)。例: G65 P9020 H1 D100.② 宏程序内容对刀程序注意事项項次使用对刀宏程序中需更改下列备注处的数值。%O9020(AUTO-TOOL-LENGTH-MEASUREMENT)#510=-3.4 (对刀面中心位置机械坐标X轴方向)#511=-70.8 (对刀面中心位置机械坐标Y轴方向)#100=1500(FIRST FEED) （第1速度）#101=1200(SECOND FEED) （第二速度）#102=511.(Z MAX TRAVEL) (机台Z轴总行程距离)#103=4(RE MEASUREMENT ERROR)#104=0.05(TOOL MAX WEAR)#105=50(MAX DIAMETER)#106=15(OVER TOOL DIAMETER Y OFFSET)#513=539.661(OFFSET) (刀具补正位置数值为正数，如为0则为负数，一般设0)#3003=1(SINGLE BLOCK DISABLE) （单节开关关闭，此处可以删除）