

CNC数控机床对刀仪、雕铣机对刀仪、加工中心对刀仪

产品名称	CNC数控机床对刀仪、雕铣机对刀仪、加工中心对刀仪
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

本公司长期库存供应：美德龙对刀仪 metrol对刀仪 美得龙对刀仪 雕铣机对刀仪 metrol对刀仪 自动对刀仪 机内对刀仪 数控车床对刀仪

美德龙对刀仪具有可靠的坚固结构，能够在挑战性的加工环境下工作。

美德龙对刀仪产品特点：1、美德龙metrol对刀仪更牢固，用户发生误操作时可以抵御小的撞击；2、在信号复杂的环境，抗干扰能力更强；3.测量小刀，比如0.1刀，有极大优势，测量速度快。

对刀仪的

核心部件是由一个

高精度的开关（测头），一个高硬度

、高耐磨的硬质合金四面体（[对刀](#)

探针）和一个信号传输接口器组成（其他件略）。四面体探针是用于与刀具进行接触，并通过安装在其下的

挠性支撑

杆，把力传至高精

度开关；开关所发出的通、断信号，

通过信号传输接口器，传输到[数控系统](#)中进行刀具方向识别、运算、补偿、存取等。

数控机床

的工作原理决定，当机床返回

各自运动轴的机械参考点后，建立起来的是[机床坐标系](#)

。该参考点一旦建立，相对[机床零点](#)

而言，在机床坐标系各轴上的各个运动方向就有了数值上的实际意义。

对于安装了对刀仪的机床，对刀仪传感器距机床坐标系零点的各方向实际坐标值是一个固定值，需要通过参数设定的方法来精确确定，才能满足使用，否

则[数控系统](#)将无法在机床坐标系和对刀仪固定坐标之间进行相互位置的数据换算。当机床建立了“机床坐标系”和“对刀仪固定坐标”后（不同规格的对刀仪应设置不同的固定坐标值），对刀仪的工作原理如下：

1. 机床各直线运动轴返回各自的机械参考点之后，[机床坐标系](#)和对刀仪固定坐标之间的相对位置关系就建立起了具体的数值。

2. 不论是使用自动编程控制，还是手动控制方式操作对刀仪，当移动刀具沿所选定的某个轴，使刀尖（或动力回转刀具的外径）靠向且触动对刀仪上四面探针的对应平面，并通过挠性支撑杆摆动触发了高精度开关传感器后，开关会立即通知系统锁定该进给轴的运动。因为[数控系统](#)是把这一信号作为信号来处理，所以动作的控制会极为迅速、准确。

3. 由于[数控机床](#)直线进给轴上均装有进行位置环反馈的[脉冲编码器](#)，数控系统中也有记忆该进给轴实际位置的计数器。此时，系统只要读出该轴停止的准确位置，通过机床、对刀仪两者之间相对关系的自动换算，即可确定该轴刀具的刀尖（或直径）的初始[刀具偏置](#)值了。换一个角度说，如把它放到[机床坐标系](#)中来衡量，即相当于确定了机床参考点距机床坐标系零点的距离，与该刀具测量点距机床坐标系零点的距离及两者之间的实际[偏差值](#)。

4. 不论是工件切削后产生的刀具磨损、还是丝杠热伸长后出现的刀尖变动量，只要再进行一次[对刀](#)操作，[数控系统](#)就会自动把测得的新的刀具偏置值与其初始刀具偏置值进行比较计算，并将需要进行补偿的误差值自动补入[刀补](#)存储区中。当然，如果换了新的刀具，再对其重新进行对刀，所获得的偏置值就应该是该刀具新的初始刀具偏置值了。