

成都CNC用日本美得龙对刀仪TM26D

产品名称	成都CNC用日本美得龙对刀仪TM26D
公司名称	深圳市华铨诺科技有限公司
价格	3300.00/台
规格参数	品牌:日本美得龙metrol 型号:TM26D-2-3-02 产地:日本
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

1. 数控加工中心的Z向对刀数控加工中心的Z向对刀一般有下列三种方式：1) 机里对刀方式一这类对刀方式是根据对刀先后确认每把数控刀片与产品工件在机床坐标系中的互相位置关系。其实际操作过程如下所示。(1) 把数控刀片长短开展较为，找到最多的刀做为标准刀，开展Z向对刀，并把这时的对刀值(C)做为产品工件平面坐标的Z值，这时H03=0。(2) 把T01、T02号数控刀片先后装在机床主轴，根据对刀明确A、B的值做为长短赔偿值。(此方式没有立即去精确测量数控刀片赔偿,反而是根据先后对刀明确的与方式三不一样。)(3)把明确的长短赔偿值(最多刀长短减其他数控刀片长短)填写设置网页页面，正、负号由程序流程中的G43、G44来明确，这时一般用G44H—表明。当选用G43时，长短赔偿为负数。这类对刀方式的对刀高效率 and 精密度较高，项目投资少，但工艺文件撰写不方便，对生产制造机构有一定危害。2) 机里对刀方式二这类对刀方式的实际操作过程如下所示：(1) ?XY方位找正设置如前，将G54中的XY项键入偏置值，Z项置零。(2) 将用作生产加工的T1换掉机床主轴，用量块找正Z向，紧松适合后载入机床坐标系Z项值Z1，扣减量块相对高度后，填写长短赔偿值H1中。(3) 将T2安上机床主轴，用量块找正，载入Z2，扣减量块相对高度后填写H2中。(4) 依次类推，将全部数控刀片Ti用量块找正，将Zi扣减量块相对高度后填写Hi中(5) 程序编写时，选用如下所示方式赔偿：G91 G30 Z0；G43 H1；G90 G54 G00 X0 Y0；...(下列为一号数控刀片的进刀生产加工，直到完毕)G91 G30 Z0；G43 H2；G90 G54 G00 X0 Y0；...(二号刀的所有生产加工具体内容)M30；3) 主机数控刀片预调 + 机里对刀这类对刀方式是先在数控车床外运用刀具预调仪精确测量每把数控刀片的轴向和径向规格，明确每把数控刀片的长短赔偿值，随后在数控车床上放最多的一把数控刀片开展Z向对刀，明确产品工件平面坐标。这类对刀方式对刀精密度和高效率，有利于工艺文件的撰写及生产制造机构，但项目投资比较大。2. 对刀数据信息的键入(1) 依据以上实际操作获得的对刀数据信息，即程序编写平面坐标起点在机床坐标系中的X、Y、Z值，要用手动式方法键入到G54 ~ G59中储存起来。操作过程如下所示：按【MENU OFFSET】键。按鼠标光标挪动键到产品工件平面坐标G54 ~ G59。按【X】键键入X平面坐标。按【INPUT】键。按【Y】键键入Y平面坐标。按【INPUT】键。按【Z】键键入Z平面坐标。按【INPUT】键。(2) 数控刀片赔偿值一般选用MDI(手动式数据信息键入)方法在调试程序前键入数控车床中。一般操作过程如下所示：按【MENU OFFSET】键。按鼠标光标挪动键到赔偿号。按【INPUT】键。试切法对刀方式简易，但会在产品工件上遗留下印痕,对刀精密度较低,

适用零件初加工时的对刀。其对刀方式与机械设备寻边器同样。杠杆百分表的对刀精密度较高,可是这类操作步骤较为不便,高效率较低,融入于深度加工孔(面)对刀,而在初加工孔则不适合应用。对刀方式为:用磁性表座将杠杆百分表黏住数控加工中心机床主轴上,使表头挨近表面层(或圆面),当表头转动一周时,其表针的颤动量在容许的对刀偏差内,如0.02,这时可觉得机床主轴的旋转中心与被测孔核心重叠,键入这时机械设备平面坐标中X和Y的平面坐标到G54中。充分考虑对刀的工艺性能,通常将产品工件的上表层做为产品工件平面坐标Z方位的起点。当零件的上表层较为不光滑不可以用作对刀精标准时,也是有以虎钳或操作台为标准做为产品工件平面坐标Z方位的起点,随后在G54或拓展平面坐标中往上更正产品工件相对高度填写。Z转向机内对刀关键有Z向检测仪对刀、对刀块对刀和试切法对刀等几类方式。6、Z向检测仪对刀Z向检测仪对刀精密度较高,尤其在切削数控加工中心多把数控刀片在机里对刀时,对刀高效率较高,项目投资少,合适于散件零件加工。1) 数控加工中心阵式生产加工时Z向对刀数控加工中心阵式生产加工,类似数控机床对刀未找到长短补上的问题,流程如下所示:(1) 换掉将用作生产加工的数控刀片;(2) 健身运动数控刀片到产品工件上方,用Z向检测仪精确测量产品工件与数控刀片中间的间距,纪录下当今数控车床(机械设备)平面坐标的Z轴读值Z;(3) 将Z值扣减这时Z向检测仪的相对高度(如50.03mm),随后将精确测量值填写OFFSETSETTING-->平面坐标-->G54的Z项中;(4) 运作G90 G54G0 X0 Y0 Z100;查验找正是不是恰当