

# 厦门CNC用日本美德龙对刀仪TM26D

|      |  |
|------|--|
| 产品名称 | 厦门CNC用日本美德龙对刀仪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:日本美德龙metrol<br>型号:TM26D-2-3-02<br>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

数控加工中心对数控刀点是产品商品产品商品产品商品产品工件在数控加工中心上找正夹持后，用以建立产品商品产品商品产品商品产品工件平面坐标在机床坐标系中部位的标准。对数控刀点可选择在产品商品产品商品产品商品产品工件上或夹装定位电子元器件上，但对数控刀点与产品商品产品商品产品商品产品工件坐标点尽可能有有效、简易的部位对应关系，操纵计算成本产品商品产品商品产品商品产品工件坐标点在数控加工中心上的部位(产品商品产品商品产品商品产品工件坐标点的数控加工中心坐标)。对数控刀点非常好能与产品商品产品商品产品商品产品工件坐标点重叠。换数控刀点：数控加工中心有刀库系统系统软件操作系统电脑操作系统电脑系统电脑操作系统电脑系统和全自动换刀工业设备，依据电脑系统的尽量可以全自动换刀。换数控刀点应在换刀时产品商品产品商品产品商品产品工件、夹具工装、数控刀片、数控加工中心彼此之间没有的撞击和干预的位子上，数控加工中心的换数控刀点通常是确定的。水平方向对刀(x、y坐标)：(1) 杠杆百分表对刀：对数控刀点为圆柱型孔重要；(2) 选用寻边器对刀：圆洞或标准边(3) 选用碰刀或试切方法对刀。Z向对刀(z坐标)：(1) 机中对刀：选用z向设定器对刀。(2) 网络服务器数控刀片预调机中对刀。(3) 网络服务器对刀仪对刀：精确测量数控刀片的直径、长短、伤口样子和刀角。(4) 卧式加工中心多生产工艺生产加工中的对刀问题