

乌鲁木齐数控机床用日本美德龙对刀仪T24E

产品名称	乌鲁木齐数控机床用日本美德龙对刀仪T24E
公司名称	深圳市华铨诺科技有限公司
价格	5900.00/台
规格参数	品牌:日本美德龙metrol 型号:T24E 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

对刀点可以选择零件上的某个点（如零件的定位孔中心），也可以选择零件外的某一点（如夹具或机床上的某一点），但必须与零件的定位基准有一定的坐标关系。提高对刀的准确性和精度，即便零件要求精度不高或者程序要求不严格，所选对刀部位的加工精度也应高于其他位置的加工精度。选择接触面大、容易监测、加工过程稳定的部位作为对刀点。刀位点是刀具上的一个基准点，刀位点相对运动的轨迹即加工路线，也称编程轨迹。在机床上容易找正，在加工中便于检查，编程时便于计算，而且对刀误差小。对刀点尽可能与设计基准或工艺基准统一，避免由于尺寸换算导致对刀精度甚至加工精度降低，增加数控程序或零件数控加工的难度。为了提高零件的加工精度，对刀点应尽量选在零件的设计基准或工艺基准上。例如以孔定位的零件，以孔的中心作为对刀点较为适宜。对刀点的精度既取决于数控设备的精度，也取决于零件加工的要求，人工检查对刀精度以提高零件数控加工的质量。尤其在批生产中要考虑到对刀点的重复精度，该精度可用对刀点相对机床原点的坐标值来进行校核。

自动对刀仪卖的最多的是接触式对刀仪，厂家日本美德龙metrol就是生产此类产品，接触式对刀仪包括：各种雕刻机对刀仪、雕铣机对刀仪、钻攻机对刀仪、加工中心对刀仪及车床对刀仪。接触式对刀仪通过电气信号传输与CNC数控机床系统联接，配套成一体，它是机床自动化生产的一部份，它用于各种常用刀具装夹于主轴上后，在开始加工前与加工中及加工后整个过程对刀具检测对刀、热补、磨损补偿与监测刀具破裂、折损预警功能及时避免不良品及废品的产品。

日本公司山崎马扎克，全球超精密加工领域中精度最高的母机。日本捷太科特自由曲面金刚石加工机，此设备主要用来对各种光学镜头和蓝光镜片模具，进行超精密车削及研磨。他们里面就用了日本美德龙metrol产品。全球70%的精密机床，都搭载着由日本美德龙公司研制的世界最高精度的微米级全自动对刀仪。

对刀仪的使用，减少了机床的辅助时间，降低了返工和废品率，若配合日本美德龙metrolT24E工件测头一起使用，可显著提高机床效率和加工精度。深圳市华铨诺科技公司在线测量行业13年，国内外大型厂家都从我司采购产品，客人认可度非常高！公司专业销售各种进口品牌在线测量设备，产品有德国波龙对刀仪测头对刀仪，日本美德龙品牌对刀仪测头，意大利马波斯对刀仪测头。

日本美德龙metrol对刀仪能对机床热变形的自动补偿：机床进行生产加工时，随着周围环境温度的变化以及工作负荷的变化，机床的热变形随时都在发生进而带动刀具发生变化，其结果就是车间内同一台机床在早中晚不同时段加工出产品的尺寸精度发生很大的波动。使用机内对刀仪后，可以在加工前或者加工过程中随时对刀具参数进行自动测量和更新，每次测量都是在当前机床热变形的状态下进行的刀具设置，从而极大的降低了由于机床热变形引入的误差。

日本美德龙metrol对刀仪的正常使用，需要通过正确的对刀仪机械、电气连接、机床参数设置，才能满足使用，否则就不会在机床上进行数控系统坐标与刀架固定坐标之间相互位置的数据转换。

日本美德龙metrol对刀仪刀具长度、直径的自动测量和参数更新：刀具在转动时进行长度。直径的动态测量，测量参数包含了机床主轴的端向跳动径向跳动误差，从而得到了刀具在高速加工时的“动态”的偏置值；同时，可以随时进行刀具参数的自动测量，从而极大消除了由于机床热变形引起的刀具参数的“改变”；测量结果自动更新到相应刀具的参数表中，完全避免人为对刀和参数输入带来的潜在风险。

华铨诺永远把客户利益放心里，品质永远攥在手里不松懈，深圳市华铨诺科技有限公司拥有其他公司所不能比拟的机床行业的经验和专业的技术销售人员。有着服务欧美，日本和中国大陆机床行业和制造业的经验，将以完善的技术服务于中国机床制造及自动化行业。

日本美德龙metrol无线电式对刀仪，无线电信号传输范围一般在10米以上。其优点是无线电信号传输范围大并且不易受到环境影响，对刀后可以随时从工作台面取下不占用加工空间，并且可以多台机床共用一台对刀仪从而可以降低综合成本。该类对刀仪多用于大型重型机床。

大批量工件生产过程中，工件装卸、刀具调整等辅助时间，占加工周期中相当大的比例，其中刀具的调整既费时费力，又不易准确，最后还需要试切。统计资料表明，一个工件的加工，纯干活也就是加工时间大约只占总时间的55%，装夹和对刀等辅助时间占45%。因此，对刀仪便显示出极大的优越性。

在应用数控机床进行生产制造产品零件的工艺过程中，影响零件质量的因素很多，如数控机床精度、工件材料、工件热处理、加工工艺、冷却液、刀具等等诸多因素。其中，刀具参数的准确设置，一直以来却很少被大家所关心和重视，以下就是重点说明对刀仪，对刀仪便显示出极大的优越性

日本美德龙metrol电缆式对刀仪，由于不需要对刀信号的转换部件而有最佳的单件性价比，因此在工作中最为常见，但是其缺点是有电缆线的拖曳，限制了该对刀仪的应用场合，大多适用于中小规格的三轴铣床加工中心。

深圳市华铨诺科技有限公司是日本美德龙metrol公司指定的华南区代理商，负责中国市场的对刀仪、测头、传感器等产品的销售和技术服务，日本美德龙metrol公司是世界有名的生产对刀仪和无线、红外测头的公司，他们生产的产品享誉全世界，毫不夸张的说，有数控机床的地方，就会有日本美德龙metrol公司的产品。

华铨诺公司销售的进口品牌产品最为苦恼的事情，就是卖到客户那里的产品不坏，经常听到客户说的最多的话是，您的产品太好了，用了几年就是不坏，在中国，我们华铨诺人，用最饱满的热情服务广大客户，我们有着服务欧美，日本和中国大陆机床行业和制造业的经验，我们积极响应2025国计划，用好的产品，好的服务，争取早日为广大客户实现自动化。

日本美德龙metrol对刀仪刀具磨损、破损的自动监控：在实际生产过程中，当刀具磨损或者破损（折断）

时，操作者很难及时发现并纠正（尤其是直径较小的钻头类刀具），从而造成更多后续刀具的损失甚至工件的报废。使用机内对刀仪可以在刀具加工完毕后放回刀库前，自动对刀具长度进行一次测量，若发生正常磨损时可以自动将磨损数值更新到刀损参数中，若发生超长磨损可以当作刀具破损（折断）从而选择更换新刀进行下一个工件的加工或者自动停机报警提示操作者进行刀具更换。这样，提高了产品质量并降低刀具损耗或废品率。

机械对刀仪最早是日本发明出来的，也就是美德龙株式会社（METROL），是由松桥章先生于1976年创立，在1976年发明了世界上第一台用在数控车床上的数控机床用对刀仪。1995年，metrol的创始人被日本科技省授予科技长官奖。深圳市华铨诺科技有限公司是日本美德龙公司中国制定销售商。

客户对进口品牌对刀仪测头满意度壹百分，客户都竖起大拇指。

美德龙（METROL）成立于1976年，是精密定位传感器的专业制造商。在以电气式为主流的工业用传感器行业，开发出了世界上没有先例的“精密机械式传感器”。即使在冷却剂、切屑飞溅的恶劣环境下也可发挥出高精度，以高度的独创性，拥有50个以上的国内外专利。

日本美德龙metrol公司是由松桥章创立于1976年，其宗旨是为切削加工行业推出高效，经济的生产制造设备。如今，日本美德龙metrol家族企业已发展成一家全球性企业，日本美德龙metrol的第二代正在续写辉煌，并走向世界。日本美德龙metrol在中国，印度和美国都建立分公司。公司的所有产品，测量设备，已经得到业内认可，国内保有量达到40%。

深圳市华铨诺科技公司在线测量行业13年，专业销售各种进口品牌在线测量设备...

2011年，我和日本美德龙中国区的一位同事去过江门佳铁。

那天我记得格外...

北京精雕使用美德龙对刀仪至今，共有15个年头了，客户满意度超高，精雕客户...

记得2010年，我刚进入日本美德龙公司中国公司不久，就发生了一件事。

服务日本大畏、日本牧野、本田、丰田汽车等众多强强品牌，技术实力备受认可

10年积累，拥有众多经验丰富的生产技术员工

日本美德龙metrol对刀仪的关键部件是高精度开关（探头）、高硬度、高耐磨性的硬质合金四面体（探头）和信号传输连接器。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。

如果一个品牌能做到让大部分客户称赞，并且客户介绍客户购买，这个品牌就是华铨诺公司销售的进口品牌产品，大家说棒还是不棒，在中国，我们华铨诺人，用最饱满的热情服务广大客户，我们有着

服务欧美，日本和中国大陆机床行业和制造业的经验，我们积极响应2025国计划，用好的产品，好的服务，争取早日为广大客户实现自动化。

日本美德龙metrol对刀仪刀具轮廓的测量和监控：在特殊的加工中，如成型刀，使用机外对刀仪进行刀具轮廓的测量和刀具状态判断是费时而复杂的工作，同时对操作者的对刀技巧也有很高的要求。这时，若使用机内日本美德龙metrol对刀仪，可以随时进行刀具轮廓的扫描测量或监控，并根据需要进行相应参数的自动更新。

深圳市华铨诺科技有限公司是一家日本美德龙metrol国内销售的企业。公司主要产品有对刀仪和测头系列。对刀仪和测头有四大品牌：日本美德龙、德国波龙、意大利马波斯、德国海克斯康；公司实力铸造成功，专业成就质量。“时间沉淀，硕果累累”华铨诺科技始终坚持“相伴，学习，创新，服务”的经营理念，以市场为导向，关注客户需求，通过技术创新，以提升产品质量超越客户期望，竭诚向用户提供一流的产品和服务。

据统计，参考有关资料，日本美德龙metrol对刀仪测头寿命是300万次，对刀面采用日本材质材料，对刀仪重复精度 $1\mu\text{m}$ ，这一精度可以满足大部分用户的需要而不需试切。日本美德龙metrol15英寸以下卡盘，手臂旋转重复精度 $5\mu\text{m}$ 。18英寸及其以上卡盘的大规格，对刀臂的重复精度能达到 $8\mu\text{m}$ 。

对刀是指操作员在启动数控程序之前，通过一定的测量手段，使刀位点与对刀点重合。可以用对刀仪对刀，其操作比较简单，测量数据也比较准确。还可以在数控机床上定位好夹具和安装好零件之后，使用量块、塞尺、千分表等，利用数控机床上的坐标对刀。对于操作者来说，确定对刀点将是非常重要的，会直接影响零件的加工精度和程序控制的准确性。在批生产过程中，更要考虑到对刀点的重复精度，操作者有必要加深对数控设备的了解，掌握更多的对刀技巧。