

数控机床用日本美德龙对刀仪TM26D T24E P21 P11

产品名称	数控机床用日本美德龙对刀仪TM26D T24E P21 P11
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

没有永远的利益，只有永远的品质，牢牢把品质攥在手里不松懈，华铨诺公司销售的进口品牌产品做到了，在1万家深圳华铨诺客户的见证下，深圳华铨诺科技有限公司一定以12分的努力来回馈广大客户，华铨诺人必将以完善的技术服务于中国机床制造及自动化行业！加油，2025！加油，华铨诺！没有永远的利益，只有永远的品质，牢牢把品质攥在手里不松懈，华铨诺公司销售的进口品牌产品做到了。

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 $8\mu\text{m}$ 。

在机床行业，日本美德龙metrol所生产的用于检测刀尖磨损的“对刀仪”已广泛应用在全世界17个国家的70多家的机床生产商，有助于提高汽车、机床、半导体、机器人、医疗器械、智能手机等各种工业产品的精度并降低成本，美德龙是通过创新而不是模仿现有成就。

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。

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。

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。

数控机床刀具，传统方法对刀，就是试切法，对刀就是在工件正式加工前，由操作者以手动模式操作机床，对工件进行一个微小量的切削，操作者以眼观、耳听为判断依据，确定当前刀尖的位置，然后进行正式加工。该方法的优点是不需要额外投资添置工具设备，经济实惠。主要缺点是效率低，对操作者技术水平要求高，并且容易产生人为误差。因此，日本美德龙metrol对刀仪便显示出极大的优越性。

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。

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，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。

日本美德龙metrol红外线式对刀仪，信号传输范围一般在5以内。其优点是采用编码的（高速数据传输）红外技术从而避免了电缆拖曳带来的不便和潜在的安全威胁，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降低综合成本。其缺点是在小型加工中心上使用时性价比不高。由其特点决定，该类对刀仪多用于中型机床以及大型的数控立车等。

我们的客人用产品后，都夸奖我们的产品优良，使用满意度很好，在中国，我们华钺诺人，用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。

深圳市华钺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，成就质量。“时间沉淀，硕果累累”华钺诺科技始终坚持“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，竭诚向用户提供的产品和服务。

对刀仪常用分为接触式、激光式、磁感式三类。其中接触式卖的多，使用范围广，接触式对刀仪重复定位精度1um内、使用寿命在300万次，价格便宜，用指令（编程代码）操作，国内CNC操作人员均能简单操作非常之便，在国内外使用非常广泛。激光和磁感式对刀仪，重复定位精度1um内，能测量刀长和刀径，国内外机使用，使用范围较窄。

我们的客人用产品之后，都夸奖我们的产品好，满意度很好，做生意，一定不是利益放位，品质和客户放在心里，这样生意才能长久，这就是华钺诺公司一直坚持的，所有的客人用产品后，都夸奖我们的东西好，心里很满意，使用过华钺诺公司销售的进口品牌产品的客户，满意度评分都很高，客户都竖起大拇指。数控机床用日本美德龙对刀仪TM26D T24E P21 P11如果您的控制系统是宝元、维宏、固高等简单系统，次安装那您需要熟悉这些系统操作和会使用万用表。这样在我们的电话指导下应该能完成安装。如果是把之前坏了的对刀仪更换，您只需要会万用表就行。通过电话沟通能解决问题。如果是其它比较不开放的控制系统需要技术人员安装才行。判断适合您自己机床的对刀仪您只需要了解两个基本参数就行，一是您的机器大致适合哪种大小外形尺寸的对刀仪。二是您要知道您机器的控制系统对刀仪接口是常开还是常闭。外形尺寸很好辨别，但是常开常闭就不会识别了。这个时候就需要咨询我们卖对刀仪或者咨询机器厂家。我把常见的系统给您对常开常闭做过判断，宝元、固高、维宏、华中等这些系统是不需要辨

别常开和常闭的，因为这些系统都有一个参数可以设置常开和常闭，非常简单。新代、发格、PA等这些系统就要看是常开和常闭，因为这些系统改常开常闭比较麻烦。对刀仪坏了是可以维修的，情况分为三种。一是自然损坏，没有撞过。这种情况修复比较容易，维修费有会便宜些。二是轻微撞坏，可以修复。价格会稍微贵一点。三是严重损坏，这种情况建议更换新的对刀仪。这样节省了时间成本和高额的维修费，因为是维修的保修期不会太长。所以对刀仪坏了还要看个人具体情况。所有的控制系统都支持安装对刀仪，只不过有的有预留接口和功能。有的需要自行设置接口和功能，再有的就是要花钱开通这个接口（大多体系在日本系统，如发那科、西门子等）一般国产和台湾系统都有这个免费的接口和功能。