

T24E日本美德龙对刀器测量数据精准

产品名称	T24E日本美德龙对刀器测量数据精准
公司名称	深圳市华铨诺科技有限公司
价格	3131.00/台
规格参数	品牌:日本美德龙metrol 型号:P21 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

对刀仪的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。日本美德龙metrol无线电对刀仪，优点是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。无线电式对刀仪，无线电信号传输范围一般在10米以上。

产品（模具）加工需要多刀完成的场合。由于加工零件需要几把刀来完成，为了保证每把刀的接刀更和提高效率。这样的机器需要安装对刀仪。接触式对刀仪包括：各种加工中心对刀仪、车床对刀仪、雕刻机对刀仪、雕铣机对刀仪及钻攻机对刀仪。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。自动对刀仪卖的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，

对刀仪需要每日检查润滑系统是否正常；主轴务必清洁干净，并涂抹干净防锈油；测试棒务必擦拭干净，并涂抹干净防锈油；使用后请保持或增加干净的防锈油，并及时清除杂物、灰尘、铁屑等；每日清洁对刀仪外罩；请务必用清洁防锈油，切记不可使用汽油，丙酮类溶剂；不用时请用防护罩包裹。工厂里工件生产过程中，工件装上和卸下、刀具调节和整理等时间，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58%，装夹和对刀等辅助时间占46%。所以，对刀仪便体现出极高的高超性。使用对刀仪是很多国内公司好的选择。

提高对刀仪的准确性和精度，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。工厂里工件生产过程中，工件装上和卸下、刀具调节和整理等时间，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58%，装夹和对刀等辅助时间占46%。所以，对刀仪便体现出极高的高超性。使用对刀仪是很多国内公司好的选择。

对刀仪对于三坐标数控铣床或三坐标加工中心，相对数控车床或车铣加工中心复杂很多，根据数控程序的要求，不仅需要确定坐标系的原点位置（X0，Y0，Z0），而且要同加工坐标系G54、G55、G56、G57等的确定有关，有时也取决于操作者的习惯。对刀点可以设在被加工零件上，也可以设在夹具上，但是必须与零件的定位基准有一定的坐标关系，Z方向可以简单的通过确定一个容易检测的平面确定，而X、Y方向确定需要根据具体零件选择与定位基准有关的平面、圆。日本美德龙metrol由日本东京松桥先生1976创立，工厂在日本都立川市。公司服务全球客户，在零件加工行业、模具制造行业均大量使用。日本马扎克、牧野、小巨人等公司均加装日本美德龙metrol对刀仪和传感器。』