

# 惠东日本美德龙对刀仪TM26DP21T24E这家没有仿制品

|      |                                   |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 惠东日本美德龙对刀仪TM26DP21T24E这家没有仿制品     |
| 公司名称 | 深圳市华铖诺科技有限公司                      |
| 价格   | 3131.00/台                         |
| 规格参数 | 品牌:日本美德龙metrol<br>型号:P21<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

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。

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。日本美德龙metrol是通过创新而不是模仿现有成就。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。

一旦因为编程参数输入错误，机床发生碰撞，对机床精度的影响是致命的。所以对于高精度数控车床来说，碰撞事故要杜绝。对于数控车床或车铣加工中心类数控设备，由于中心位置（X0，Y0，A0）已有数控设备确定，确定轴向位置即可确定整个加工坐标系。因此，只需要确定轴向（Z0或相对位置）的某个端面作为对刀点即可。日本美德龙metrol是通过创新而不是模仿现有成就。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。

日本美德龙metrol参数：型号 T24E 40mm；对刀面直径 40；表面加工 研磨4S；对刀面材质 超硬合金；动作形态 / 输出 NO (常开)；预行程 约0.5；行程 12；接点精度寿命 0.001(条件：操作速度50 ~ ；200mm/min)；接点精度寿命 300万次；保护构造 IP67；接触力 2.5N(安装状态：垂直)；

接点额定值 DC5V ~ DC24V (稳态电流10mA以下 突入电流20mA以下 需要限制电流, 以免向LED流入10mA以上的电流); 电线 5m 耐油性 · 6芯 5.5 (拉伸强度30N 弯曲半径R7); 保护管 4m (小弯曲半径R25); LED灯 常时熄灭 动作时亮灯日本美德龙metrol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。四面体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。日本美德龙metrol对刀仪的关键部件是由以上介绍的高精度开关(探头)、高硬度、高耐磨性的硬质合金四面体(探头)和信号传输连接器组成。

为了提高对刀仪的测量加工精度, 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。』