

测头选这家，意大利马波斯marposs测头VOP40自动工件位置计算

产品名称	测头选这家，意大利马波斯marposs测头VOP40自动工件位置计算
公司名称	深圳市华铖诺科技有限公司
价格	30000.00/台
规格参数	品牌:意大利马波斯MARPOSS 型号:VOP40 VOP60 产地:意大利
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

意大利马波斯MARPOSS测头安装在机床进行内部，工厂生产加工时，随着周围环境温度的变化及工作负荷变化，机床的热变形随时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。使用机内测头后，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。意大利马波斯MARPOSS测头能对机床热变形的自动补偿，极大提高产品良品率。

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。

测头历史：

- 1、在测头没有发明之前，批量加工零件的公差检查，需要抽检，很辛苦不说，效率很慢。
- 2、后来由于在一些特殊领域，比如飞机生产，比如精密仪器测量，如果用传统方法测量，会产生误差问题发生。测头出现，解决了这个问题。

测头的测量点精度既取决于数控设备的精度，也取决于零件加工的要求，人工检查测量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，该精度可用测量点相对机床原点的坐标值来进行校核。

测头对刀点相对机床坐标系的坐标关系可以简单地设定为互相关联，如对刀点的坐标为 (X_0, Y_0, Z_0) ，同加工坐标系的关系可以定义为 $(X_0+X_r, Y_0+Y_r, Z_0+Z_r)$ ，加工坐标系G54、G55、G56、G57等，只要通过控制面板或其他方式输入即可。这种方法非常灵活，技巧性很强，为后续数控加工带来很大方便

。