

# 美得龙日本对刀仪P21EDBP-09-02寿命高达31年

|      |                                   |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 美得龙日本对刀仪P21EDBP-09-02寿命高达31年      |
| 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<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

自动对刀仪分类——接触式对刀仪包括：各种雕刻机对刀仪、雕刻机、铣床对刀仪、钻床、攻丝机对刀仪、加工中心对刀仪、车床对刀仪接触式对刀仪通过信号传输与数控机床系统连接匹配。它是机床自动化生产的一部分。用于加工前、加工中、加工后的刀具检测、对刀、热修、磨损补偿和刀具断裂监测，损伤预警功能可及时避免不良品和废品。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。

日本美德龙metrol对于没有对刀仪的数控机床，每把刀具的偏置值是对每把刀具试切后的工件尺寸进行测量和计算，只有补偿（手动对刀）后才能知道，如果不小心，工件就会报废。更换工具后，将再次执行此工作。可以说，对刀是机床辅助时间长的工作内容之一。配备对刀仪的机床，对刀后可自动将刀具的偏置值设定到工件坐标系，从而自动建立工件坐标系。这样，可以方便地实现工件坐标值的设定。可以说，对刀仪的使用不仅节省了时间，而且提高了效率。

对刀仪操作注意事项，操作Z轴快速位移时请勿大力拉扯，请将把手往内压下，在移至接近刀具时，再使用微调手轮；量测刀具时，请以刀背接触侧头，避免损坏测头及量仪；每次对刀前务必用测试棒校正数据，直径跳动允差 0.02mm；操作前松开X轴固定螺钉；操作前松开Z轴固定配重螺钉；用完后请关闭电源。在程序结束阶段，数控轴的退刀动作顺序错误，那么也可能发生碰撞。

对刀仪需要每日检查润滑系统是否正常；主轴务必清洗干净，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。

请输入标签内容...日本美德龙metrol对刀仪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对刀仪能对机床热变形的自动补偿，极大提高产品良品率。』