

天津德国BLUM激光对刀仪刀长刀径测量

产品名称	天津德国BLUM激光对刀仪刀长刀径测量
公司名称	深圳市华铨诺科技有限公司
价格	62000.00/台
规格参数	品牌:德国波龙BLUM 型号:Laser Control Micro 产地:德国
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

德国波龙BLUM激光对刀仪该产品的基本原理为采用聚焦激光光束为触发媒介，当激光光束被旋转的刀具遮蔽时产生触发信号。激光对刀仪采用非接触测量，在对刀时没有接触力，可对极细小的刀具进行测量而不用担心由于接触力导致细小刀具折损，如德国波龙BLUM Laser Control Micro 可以测量的刀具直径可小至0.008mm，自身重复测量精度达到0.2 μm。同时，由于测量时，刀具以加工速度高速旋转，所以测量状态几乎完全等同于实际加工状态，提高了对刀的实用精度。由于采用激光技术，该对刀仪可以对刀具外形进行扫描而测量刀具的轮廓，并可以对多刃刀具的单个刀刃进行破损监测。其主要缺点是结构复杂，需要额外高质量气源对内部结构进行保护，造价较高，主要适用于高速加工中心。天津德国BLUM激光对刀仪刀长刀径测量

您的产品能为我带来什么好处？ 1、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，老式的数控机床由于使用年代久远，功能陈旧，您加装我司产品后，就像电脑更新CPU一样，您的机床效率即刻提升10~20%。 2、我的产品，能辅助检测产品精度，您不好的产品，或者不合格的产品，能及时检出来，迅速提升您的良品率10~30%。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天津德国BLUM激光对刀仪刀长刀径测量

德国波龙BLUM通过模具零件的检测也能实现模具或零件几何尺寸正确与否的测量。德国波龙BLUM机内测头测量方式是利用设置在机床工作台面上的测量装置，对机内的零件模具按事先设定的程序进行测量，然后与参考位置或者标准位置进行比较，得到的新的数据并自动更新到相应的机床参数表中。天津德国BLUM激光对刀仪刀长刀径测量

德国波龙BLUM加工中心激光对刀仪采用镭射测量原理，首先旋转刀具遮蔽85%的镭射光线，然后镭射系统产生“触发信号”并传送至NC系统，NC系统记录此时的位置信息，MACRO程序根据位置信息计算刀具相关信息，后刀具信息补偿，报警等。简而言之，刀具遮住镭射光时，把信号送往机器、机器收到该信号停止轴移动。把触发时的位置，与基准刀具相比较可自动得出长度和直径的数值。天津德国BLUM激光对刀仪刀长刀径测量

当我们没有使用德国波龙BLUM对刀仪时，机床容易发生碰撞，那么碰撞的原因是什么？1、刀具直径、长度输入错误；2.工件尺寸及其他相关几何尺寸输入错误，工件初始位置定位错误；3.机床工件坐标系设置不正确，或加工过程中机床零点复位，导致变化。大多数机床碰撞发生在机床快速移动期间。在这个时候，碰撞也是有害的，应该避免。为避免上述碰撞，操作人员在操作机床时应充分发挥五感功能，观察机床是否有异常动作、火花、噪音和异响、振动和灼热气味。主要的事采用德国波龙BLUM对刀仪，就会避免以上情况出现如果出现。