

日本美德龙对刀仪P21EDBP-17-01这家没有仿制品

产品名称	日本美德龙对刀仪P21EDBP-17-01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 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

日本美德龙metrol接触式对刀仪原理基于线性工件原理，该对刀仪可以提供小的测量力，而不会产生横向扭转。即使是灵敏、直径小的刀具也能实现高精度测量。内部使用微光栅：1无机械磨损2。在长期使用中保持高精度；其他产品的机械开关：1测量过程中的机械磨损2使用一段时间后精度降低。

当我们没有使用日本美德龙metrol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。主要的事采用日本美德龙metrol对刀仪，就会避免以上情况出现如果出现。

然后点击系统中的求落差（不同的控制系统是不同的表现形式，标准的系统是按照国标求落差的指令来执行）。落差求完后再接着对刀，再以后每换一把刀就只需要执行对刀指令就可以实现Z轴高度设定。这样提高了手动去设Z轴坐标的效率也提高了Z轴坐标设定的精度。

对刀仪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（X0，Y0，Z0

),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。日本美德龙metrol在特殊的加工中,如成型刀,使用机外对刀仪进行刀具轮廓的测量和刀具状态判断是费时而复杂的工作,同时对操作者的对刀技巧也有很高的要求。这时,若使用机内日本美德龙metrol对刀仪,可以随时进行刀具轮廓的扫描测量或监控,并根据需要进行相应参数的自动更新。日本美德龙metrol对刀仪刀具轮廓的测量和监控,极大减少设备使用率和故障率。

请输入标签内容...』