

JAPAN METROL对刀仪TM26D-F2-3-02刀长测量找深圳华钺诺

产品名称	JAPAN METROL对刀仪TM26D-F2-3-02刀长测量找深圳华钺诺
公司名称	深圳市华钺诺科技有限公司
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参数：型号 T24E 30mm；对刀面直径 30；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

对刀仪，也称机床内对刀仪或自动对刀仪。它与刀具预设器不同，其用途和用途也非常不同。刀具预置仪是一种完全独立的刀具测量仪器。在刀具加载到数控机床之前，单独的手动操作仪器和手动调整完成刀具轴向和径向数据采集。然后CNC操作员将其复制并输入或导入CNC机床以供使用。机械对刀仪早是日本发明出来的，也就是美德龙株式会社 (METROL)，是由松桥章先生于1976年创立，在1976年发明了世界上台用在数控车床上的数控机床用对刀仪。1995年，metrol的创始人被日本科技省授予科技长官奖。深圳市华钺诺科技有限公司是日本美德龙公司中国制定销售商。

对刀仪的刀位点是刀具上的一个基准点，刀位点相对运动的轨迹即加工路线，也称编程轨迹。在机床上容易找正，在加工中便于检查，编程时便于计算，而且对刀误差小。

日本美德龙metrol参数：型号 T24E 20mm；对刀面直径 20；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

对刀仪在程序结束阶段, 数控轴的退刀动作顺序错误, 那么也可能发生碰撞。为了避免上述碰撞, 操作者在操作机床时, 要充分发挥五官的功能, 观察机床有无异常动作, 有无火花, 有无噪音和异常的响动, 有无震动, 有无焦味。发现异常情况应立即停止程序, 待机床问题解决后, 机床才能继续工作。日本美德龙metrol对刀仪在转动时进行长度、直径的动态测量, 测量参数包含了机床主轴的端向跳动径向跳动误差, 从而得到了刀具在高速加工时的“动态”的偏置值; 同时, 可以随时进行刀具参数的自动测量, 从而极大消除了由于机床热变形引起的刀具参数的“改变”; 测量结果自动更新到相应刀具的参数表中, 完全避免人为对刀和参数输入带来的潜在风险。日本美德龙metrol对刀仪对刀具长度、直径的自动测量和数据更新修正。』