

日本美得龙对刀仪TM26D-1-3-02进口（低价）供应

产品名称	日本美得龙对刀仪TM26D-1-3-02进口（低价）供应
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

所以操作者要特别注意机床在执行程序的初始阶段和机床在更换刀具的时候，此时一旦程序编辑错误，刀具的直径和长度输入错误，那么就很容易发生碰撞。

还可以在数控机床上定位好夹具和安装好零件之后，使用量块、塞尺、千分表等，利用数控机床上的坐标对刀。对于操作者来说，确定对刀点将是非常重要的，会直接影响零件的加工精度和程序控制的准确性。在批生产过程中，更要考虑到对刀点的重复精度，操作者有必要加深对数控设备的了解，掌握更多的对刀技巧。日本美德龙metrol是通过创新而不是模仿现有成就。在机床行业，日本美德龙metrol所生产的用于检测刀尖磨损的“对刀仪”已广泛应用在全世界17个国家的70多家的机床生产商，有助于提高汽车、机床、半导体、机器人、医疗器械、智能手机等各种工业产品的精度并降低成本。

对刀仪碰撞发生的主要原因，对刀具的直径和长度输入错误；对工件的尺寸和其他相关的几何尺寸输入错误以及工件的初始位置定位错误；机床的工件坐标系设置错误，或者机床零点在加工过程中被重置，而产生变化，机床碰撞大多发生在机床快速移动过程中，这时候发生的碰撞的危害也大，应避免。日本美德龙metrol无线电式对刀仪，无线电信号传输范围一般在10米以上。其优点是无线电信号传输范围大并且不易受到环境影响，对刀后可以随时从工作台面取下不占用加工空间，并且可以多台机床共用一台对刀仪从而可以降低综合成本。该类对刀仪多用于大型重型机床。

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（X0+Xr，Y0+Yr，Z0+Zr），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对刀仪的核心部件是由一个高精度的开关（测头），一个高硬度、高耐磨的硬质合金四面体（对刀探针）和一个信号传输接口器组成。四面体是用于与刀具进行接触，并通过安装在其下的挠性支撑杆，把力传至高精度开关；开关所发出的通、断信号，通过信号传输接口器，传输到数控系统中进行刀具方向识别、运算、补偿、存取等。日本美德龙metrol对刀仪的关键部件是由以上介绍的高精度开关（探头）、高硬度、高耐磨性的硬质合金四面体（探头）和信号传输连接器组成。

安装日本美德龙metrol对刀仪的注意事项，刀具与对刀仪的接触面必须保持垂直，刀具与接触面应保持垂直向下接触。对刀仪应安装在工作台上，尽量减少铁屑，以免影响对刀仪的精度。在额定电压范围内，使用电压控制在直流10-30V，电流低于20a，在工作环境-25 -70 的温度范围内使用效果好。对刀刀具直径控制在20mm以下，对刀速度控制在50-200mm/min，刀具中心点与刀具仪表上表面中心相对应。使用对刀仪吹扫功能时，风管外径为6mm，内径为4-5mm。注意卫生，清理接触面上的铁屑和铁屑。日本美德龙metrol成立于1976年，在日本东京都立川市，由松桥章先生创立。公司就是服务零件加工业、汽车制造业等高精密度要求企业。日本美德龙metrol产品有对刀仪和传感器。』