

TM26D-2-3-02深圳华铨诺对刀仪测量数据精准

产品名称	TM26D-2-3-02深圳华铨诺对刀仪测量数据精准
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 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 P21；输出 NC(常闭)；预行程 无；行程 5；重复精度0.0005(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 1.5N；对刀面材质 超硬合金；表面加工 研磨4S；接点额定值 DC5V ~ DC24V 稳态电流10mA以下 突入电流20mA以下 带LED时，需要限制电流，以免向LED流入 10mA以上的电流；电线3m 耐油性 · 4 芯 3.7；拉伸强度 30N 最小弯曲半径 R7；保护管 1m 最小弯曲半径 R25；LED灯 常时亮灯 动作时熄灭；

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。

其工作原理就是当人们第一次加工一个模具时，而把Z轴工作机械原点设在模具底部（也就是机床平台表面）。这个时候需要第一次手动对Z轴坐标，将刀尖移到工作台表面。将此Z轴机械坐标记录在机床指定的落差设定值里（不同的控制系统有不同的设法）。

对刀仪的对刀点精度既取决于数控设备的精度，也取决于零件加工的要求，人工检查对刀精度以提高零件数控加工的质量。尤其在批生产中要考虑到对刀点的重复精度，该精度可用对刀点相对机床原点的坐标值来进行校核。

日本美德龙metrol参数：型号 TM26D；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 NC (常闭)；输出 NO (常开)；预行程 无；行程 5；重复精度 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 1.5N (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 4.8 拉伸强度 30N 弯曲半径 R7；保护管 2.5m 最小弯曲半径 R25；LED 灯 常时熄灭 动作时亮灯；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。』