

## TM26D 20mm深圳市华铨诺对刀仪刀长刀径精确测量

产品名称	TM26D 20mm深圳市华铨诺对刀仪刀长刀径精确测量
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

深圳华铨诺公司做过统计，国人的品质还是寿命、价格，都和我们没法比。判断适合您自己机床的对刀仪您只需要了解两个基本参数就行，一是您的机器大致适合哪种大小外形尺寸的对刀仪。二是您要知道您的控制系统对刀仪接口是常开还是常闭。外形尺寸很好辨别，但是常开常闭就不会识别了。这个时候就需要咨询我们卖对刀仪或者咨询机器厂家。所有的客人和朋友购买本公司产品后，都夸奖我们的东西好，很满意。日本美德龙metrol红外线式对刀仪，信号传输范围一般在5以内。其优点是采用编码的（高速数据传输）红外技术从而避免了电缆拖曳带来的不便和潜在的安全威胁，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降低综合成本。其缺点是在小型加工中心上使用性价比不高。由其特点决定，该类对刀仪多用于中型机床以及大型的数控立车等。真的很自豪，全世界100多个国都有销售华铨诺公司的进口品牌产品产品，产品布满全球，世界人民可以证明华铨诺公司销售的进口品牌产品品质。

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（最小弯曲半径R25）；LED灯 常时熄灭 动作时亮灯深圳华铨诺公司销售的产品，满意度99分，有一分是留给自己继续改进的。日本美德龙metrol红外线式对刀仪，信号传输范围一般在5以内。其优点是采用编码的（高速数据传输）红外技术从而避免了电缆拖曳带来的不便和潜在的安全威胁，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降低综合成本。其缺点是在小型加工中心上使用性价比不高。由其特点决定，该类对刀仪多用于中型机床以及大型的数控立车等。

所有的客人和朋友购买本公司产品后，都夸奖我们的东西好，很满意。提高对刀仪的准确性和精度，即便零件要求精度不高或者程序要求不严格，所选对刀部位的加工精度也应高于其他位置的加工精度。选择接触面大、容易监测、加工过程稳定的部位作为对刀点。深圳华铨诺公司做过统计，国产的品质还是寿命、价格，都和我们没法比。日本美德龙metrol对刀仪（测头）在实际测量过程中，当刀具磨损或者破损（折断）时，操作者很难及时发现并纠正（尤其是直径较小的钻头类刀具）。使用日本美德龙metrol对刀仪可以在刀具加工完毕后放回刀库前，自动对刀具长度进行一次测量，若发生正常磨损时可以自动将磨损数值更新到刀损参数中。这样，提高了产品质量并降低刀具损耗或废品率。对刀仪刀具磨损、破损的自动监控。

心里永远存在客户，品质牢牢攥在手里，不松懈，不放松，华铨诺公司销售的产品多年来一直是这样的。日本美德龙metrol参数：型号 T24E 40mm；对刀面直径 40；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 (最小弯曲半径R25)；LED灯 常时熄灭 动作时亮灯深圳华铨诺公司销售的产品，客人和朋友都夸奖产品不错，使用满意度很好。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。

使用过华铨诺公司销售的进口品牌产品的客户，满意度评分都很高，客户都竖起大拇指。一旦因为编程参数输入错误，机床发生碰撞，对机床精度的影响是致命的。所以对于高精度数控车床来说，碰撞事故要杜绝。对于数控车床或车铣加工中心类数控设备，由于中心位置 (X0, Y0, A0) 已有数控设备确定，确定轴向位置即可确定整个加工坐标系。因此，只需要确定轴向 (Z0或相对位置) 的某个端面作为对刀点即可。深圳华铨诺公司做过统计，国产的品质还是寿命、价格，都和我们没法比。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。<http://shenzhen.11467.com/info/12999190.htm><http://shenzhen.11467.com/info/12999600.htm><http://dalian.11467.com/info/12985605.htm>