

T24E-04-46刀长刀径精确测量深圳市华铖诺对刀仪数控刀片精确测量数据信息准

产品名称	T24E-04-46刀长刀径精确测量深圳市华铖诺对刀仪数控刀片精确测量数据信息准
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

国产的和是没法和我们比的，无论是价格还是品质都没有可比。对刀仪正常对刀是指操作员在启动数控程序之前，通过一定的测量手段，使刀位点与对刀点重合。可以用对刀仪对刀，其操作比较简单，测量数据也比较准确。使用过华铖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。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。做生意，一定不是利益放位，品质和客户放在心里，这样生意才能长久，这就是华铖诺公司一直坚持的。

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。华铖诺的销售产品：对刀仪测头，他的客人满意度壹百分，客人转介绍比较高。

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。大规模机器标准化场合。由于机器加工的产品是标准件，需要上百台或更多的机器来加工。这个时候操作机床的工作人员水平不一，只有通过通过对刀仪来统一换刀后能保证每把刀的高度一致。如果用人工换刀去保证高度这个难度会很大，而且不能统一标准。这样的雕铣机需要安装对刀仪。没有永远的利益，只有永远的品质，牢牢把品质攥在手里不松懈，华铖诺公司销售的进口品牌产品做到了。

华铨诺公司销售的产品，遍布国内以及世界上多达50多个国家。。对刀仪正常对刀是指操作员在启动数控程序之前，通过一定的测量手段，使刀位点与对刀点重合。可以用对刀仪对刀，其操作比较简单，测量数据也比较准确。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。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。

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 N O (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 5 m 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 动作时亮灯现在越来越多的用户加入华铨诺公司的大家庭，我们的产品从中国走向全球100多国。
<http://shenzhen.11467.com/info/13016270.htm><http://shenzhen.11467.com/info/13016518.htm><http://shenzhen.11467.com/info/13044738.htm>