

成都市P21EDBP-09-02数控车床用深圳市华铨诺对刀仪对刀速度更快高精度

产品名称	成都市P21EDBP-09-02数控车床用深圳市华铨诺对刀仪对刀速度更快高精度
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

我们的用户使用产品后，都交口称赞我们的产品好，用户满意度很好。日本美德龙metrol参数：型号 T M26D；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~D C24V 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 小弯曲半径R25；LED灯 常时熄灭 动作时亮灯；很多用了深圳华铨诺公司产品的朋友和客户，都夸赞深圳华铨诺公司产品比较好。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时性价比不高。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。深圳华铨诺永远把客户利益放心里，品质永远攥在手里不松懈。

对刀仪操作注意事项，操作Z轴快速位移时请勿大力拉扯，请将把手往内压下，在移至接近刀具时，再使用微调手轮；量测刀具时，请以刀背接触侧头，避免损坏测头及量仪。深圳华铨诺公司永远把品质牢牢攥在手里不松懈，品质严格把关不放松。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。深圳市华铨诺科技有限公司是日本美德龙公司中国制定销售商。

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。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。

如果一个品牌能做到让大部分客户称赞，并且客户介绍客户购买，这个品牌就是华铨诺公司销售的进口品牌产品。对刀仪的对刀点可以选择零件上的某个点（如零件的定位孔中心），也可以选择零件外的某一点（如夹具或机床上的某一点），但必须与零件的定位基准有一定的坐标关系。深圳华铨诺公司销售的产品，从日本走向中国再亚洲走向世界50多个国家。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。

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。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。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。日本美德龙metrol由日本东京松桥先生1976创立，工厂在日本都立川市。公司服务全球客户，在零件加工行业、模具制造行业均大量使用。日本马扎克、牧野、小巨人等公司均加装日本美德龙metrol对刀仪和传感器。<http://shenzhen.11467.com/info/13024666.htm><http://shantou.11467.com/info/12992572.htm><http://shenzhen.11467.com/info/13016270.htm>