

武汉市数控车床用JAPAN

METROL对刀仪T24E-04-46对刀速度更快高精度

产品名称	武汉市数控车床用JAPAN METROL对刀仪T24E-04-46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

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，华铨诺公司销售的进口品牌产品做到了。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。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。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。

如果您的控制系统是宝元、维宏、固高等简单系统，次安装那您需要熟悉这些系统操作和会使用万用表。这样在我们的电话指导下应该能完成安装。如果是把之前坏了的对刀仪更换，您只需要会万用表就行。通过电话沟通能解决问题。如果是其它比较不开放的控制系统需要技术人员安装才行。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。

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。对刀仪安装于，四轴或五轴数控设备，增加了第4、第5个旋转轴，同三坐标数控设备选择对刀点类似，由于设备更加复杂，同时数控系统智能化，提供了更多的对刀方法，需要根据具体数控设备和具体加工零件确定。我们的客人用产品之后，称赞我们的产品好，品质很不错。日本美德龙metrol对刀仪在转动时进行长度、直径的动态测量，测量参数包含了机床主轴的端向跳动径向跳动误差，从而得到了刀具在高速加工时的“动态”的偏置值；同时，可以随时进行刀具参数的自动测量，从而极大消除了由于机床热变形引起的刀具参数的“改变”；测量结果自动更新到相应刀具的参数表中，完全避免人为对刀和参数输入带来的潜在风险。日本美德龙metrol对刀仪对刀具长度、直径的自动测量和数据更新修正。

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 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 (小弯曲半径R25)；LED灯 常时熄灭 动作时亮灯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在特殊的加工中，如成型刀，使用机外对刀仪进行刀具轮廓的测量和刀具状态判断是费时而复杂的工作，同时对操作者的对刀技巧也有很高的要求。这时，若使用机内日本美德龙metrol对刀仪，可以随时进行刀具轮廓的扫描测量或监控，并根据需要进行相应参数的自动更新。日本美德龙metrol对刀仪刀具轮廓的测量和监控，极大减少设备使用率和故障率。

使用华铨诺公司销售的进口品牌产品之后的客户，应该说都对我们产品的满意度称赞有加，都希望再次购买。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。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。<http://haerbin.11467.com/info/12985695.htm><http://shenzhen.11467.com/info/12998406.htm><http://haerbin.11467.com/info/12985695.htm>