

# 武汉市全新升级进口的（廉价）日本美得龙对刀仪TM26D-2-3-02数控刀片精确测量数据信息准

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | 武汉市全新升级进口的（廉价）日本美得龙对刀仪TM26D-2-3-02数控刀片精确测量数据信息准 |
| 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:日本美得龙metrol<br>型号:P21<br>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

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；每次对刀前务必用测试棒校正数据，直径跳动允差 0.02mm；操作前松开X轴固定螺钉；操作前松开Z轴固定配重螺钉；用完后请关闭电源。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。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。日本美得龙metrol电缆式对刀仪，由于不需要对刀信号的转换部件而有佳的单件性价比，因此在工作中为常见，但是其缺点是有电缆线的拖曳，限制了该对刀仪的应用场合，大多适用于中小规格的三轴铣床加工中心。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。

请输入标签内容...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。日本美得龙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。日本美得龙metrol对刀仪对刀具长度、直径的自动测量和数据更新修正。

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，这就是华铨诺公司一直坚持的。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。真的很自豪，全世界100多个国家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。

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。对刀仪对刀点相对机床坐标系的坐标关系可以简单地设定为互相关联，如对刀点的坐标为 $(X_0, Y_0, Z_0)$ ，同加工坐标系的关系可以定义为 $(X_0+X_r, Y_0+Y_r, Z_0+Z_r)$ ，加工坐标系G54、G55、G56、G57等，只要通过控制面板或其他方式输入即可。这种方法非常灵活，技巧性很强，为后续数控加工带来很大方便。华铨诺公司销售的进口品牌产品的销售历程，在全体同仁努力下，产品从亚洲走向全球。日本美德龙metrol成立于1976年，在日本东京都立川市，由松桥章先生创立。公司就是服务零件加工业、汽车制造业等高精密度要求企业。日本美德龙metrol产品有对刀仪和传感器。

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。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 $(X_0, Y_0, A_0)$ 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 $(Z_0)$ 或相对位置的某个端面作为对刀点即可。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。<http://shenzhen.11467.com/info/13024364.htm><http://shenzhen.11467.com/info/13012249.htm><http://shenzhen.11467.com/info/13045543.htm>