

大连市刀长刀径精确测量深圳市华铖诺对刀仪P21EDBP-09-02对刀速度更快高精度

产品名称	大连市刀长刀径精确测量深圳市华铖诺对刀仪P21EDBP-09-02对刀速度更快高精度
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

深圳华铖诺永远把客户利益放心里，品质永远攥在手里不松懈。日本美德龙metrol参数：型号 P11 5mm；输出B: NC (常闭)；行程3；重复精度 0.0005(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；对刀面材质 超硬合金；表面加工 研磨4S；接点额定值 DC24V 20mA(MAX) (建议值10mA)电阻负荷；电线 3m 耐油性·2芯 5 拉伸强度30N 弯曲半径R7；保护管 1m 小弯曲半径R25；LED灯 常时亮灯 动作时熄灭；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。深圳华铖诺公司销售的产品，从日本走向中国再亚洲走向世界50多个国家。

还可以在数控机床上定位好夹具和安装好零件之后，使用量块、塞尺、千分表等，利用数控机床上的坐标对刀。对于操作者来说，确定对刀点将是非常重要的，会直接影响零件的加工精度和程序控制的准确性。在批生产过程中，更要考虑到对刀点的重复精度，操作者有必要加深对数控设备的了解，掌握更多的对刀技巧。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。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。

华铖诺公司销售的进口品牌产品为什么屹立在世界舞台上这么久，就是一一直坚持把品质和客户放在自己心里，不动摇，所以华铖诺公司销售的进口品牌产品才能长久昌盛下去。装对刀仪的目的是为了解决每

次手动换刀的刀长不一，再加上手动对刀带来的精度和低效的问题。在这些问题上才用到了对刀仪这一量具来解决上述问题。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。

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。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。所有的客人和朋友购买公司产品后，都夸奖我们的东西好，很满意。

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。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。华铨诺的销售产品：对刀仪测头，他的客人满意度壹百分，客人转介绍比较高。<http://deyang.11467.com/info/13081924.htm><http://qingdao.11467.com/info/12985702.htm><http://chengdu.11467.com/info/12985614.htm>