

南京刀速快，精度高TM26D-F2-3-02JAPAN METROL全自动测量刀长

产品名称	南京刀速快，精度高TM26D-F2-3-02JAPAN METROL全自动测量刀长
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

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。。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。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。日本美德龙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。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。

对刀仪，也称机床内对刀仪或自动对刀仪。它与刀具预设器不同，其用途和用途也非常不同。刀具预置仪是一种完全独立的刀具测量仪器。在刀具加载到数控机床之前，单独的手动操作仪器和手动调整完成刀具轴向和径向数据采集。然后CNC操作员将其复制并输入或导入CNC机床以供使用。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。

深圳华铨诺公司销售的产品，客人和朋友都夸奖产品不错，使用满意度很好。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。

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；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。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。

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。使用日本美德龙metrol对刀仪的注意事项。刀具与对刀仪接触时，不得超过对刀仪行程，否则刀具容易损坏对刀仪。一般冲程为5毫米。用手触摸对刀仪的接触面时，不要立即松开，以免损坏对刀仪的内部结构，影响使用效率和使用寿命。注意事项对刀后，必须将刀具垂直抬离接触面，不得横向移动，以免损坏对刀仪。后，对刀仪有两种主要接线方式。请根据实际情况进行安装和连接。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。。<http://shenzhen.11467.com/info/13024717.htm><http://foshan.11467.com/info/12992562.htm><http://shenzhen.11467.com/info/12999158.htm>