

济南全自动测量刀长T24E-深圳华成诺对刀仪04-46刀具测量数据

产品名称	济南全自动测量刀长T24E- 深圳华成诺对刀仪04-46刀具测量数据
公司名称	深圳市华铨诺科技有限公司
价格	3131.00/件
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

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。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。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。日本美德龙metrol无线电式对刀仪，无线电信号传输范围一般在10米以上。其优点是无线电信号传输范围大并且不易受到环境影响，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可以降低综合成本。该类对刀仪多用于大型重型机床。全球150多国都有销售华铨诺公司销售的进口品牌产品，在全世界很多国可以看见我们的产品。

对刀仪碰撞发生的主要原因，对刀具的直径和长度输入错误；对工件的尺寸和其他相关的几何尺寸输入错误以及工件的初始位置定位错误；机床的工件坐标系设置错误，或者机床零点在加工过程中被重置，而产生变化，机床碰撞大多发生在机床快速移动过程中，这时候发生的碰撞的危害也大，应避免。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。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。

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。所有的控制系统都支持安装对刀仪，只不过有的有预留接口和功能。有的需要自行设置接口和功能，再有的就是要花钱开通这个接口（大多体系在日本系统，如发那科、西门子等）一般国产和台湾系统都有这个免费的接口和功能。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。

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。对刀仪的对刀点尽可能与设计基准或工艺基准统一，避免由于尺寸换算导致对刀精度甚至加工精度降低，增加数控程序或零件数控加工的难度。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。日本美德龙metrol无线电式对刀仪，无线电信号传输范围一般在10米以上。其优点是无线电信号传输范围大并且不易受到环境影响，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可以降低综合成本。该类对刀仪多用于大型重型机床。

有个问题说下，我们一定不会和国产的，无论是品质还是价格都没有可比性。安装日本美德龙metrol对刀仪的注意事项，刀具与对刀仪的接触面必须保持垂直，刀具与接触面应保持垂直向下接触。对刀仪应安装在工作台上，尽量减少铁屑，以免影响对刀仪的精度。在额定电压范围内，使用电压控制在直流10-30V，电流低于20a，在工作环境-25 -70 的温度范围内使用效果好。对刀刀具直径控制在20mm以下，对刀速度控制在50-200mm/min，刀具中心点与刀具仪表上表面中心相对应。使用对刀仪吹扫功能时，风管外径为6mm，内径为4-5mm。注意卫生，清理接触面上的铁屑和铁屑。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。<http://shenzhen.11467.com/info/13015948.htm><http://shenzhen.11467.com/info/13016141.htm><http://shenzhen.11467.com/info/13044556.htm>