

用TM26D-2-3-02刀具测量宁波数控机床的数据准JAPAN METROL对刀仪

产品名称	用TM26D-2-3-02刀具测量宁波数控机床的数据准JAPAN METROL对刀仪
公司名称	深圳市华铖诺科技有限公司
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

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。日本美德龙metrol参数：型号 P21；输出 NC(常闭)；预行程 无；行程 5；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 DC5V~DC24V 稳态电流10mA以下 突入电流20mA以下 带LED时，需要限制电流，以免向LED流入 10mA以上的电流；电线3m 耐油性·4芯 3.7；拉伸强度 30N 小弯曲半径 R7；保护管 1m 小弯曲半径 R25；LED灯 常时亮灯 动作时熄灭；华铖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。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。

对刀仪的对刀点可以选择零件上的某个点（如零件的定位孔中心），也可以选择零件外的某一点（如夹具或机床上的某一点），但必须与零件的定位基准有一定的坐标关系。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。

心里永远存在客户，品质牢牢攥在手里，不松懈，不放松，华铖诺公司销售的产品多年来一直是这样的。大规模机器标准化场合。由于机器加工的产品是标准件，需要上百台或更多的机器来加工。这个时候操作机床的工作人员水平不一，只有通过刀仪来统一换刀后能保证每把刀的高度一致。如果用人工换刀去保证高度这个难度会很大，而且不能统一标准。这样的雕铣机需要安装对刀仪。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。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。

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。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。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。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。

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。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。我们的客人用产品之后，称赞我们的产品好，品质很不错。<http://shenzhen.11467.com/info/13015919.htm><http://shenzhen.11467.com/info/13024712.htm><http://shenzhen.11467.com/info/13017029.htm>