

TM26D-1-3-02全新进口(低价)日本美德龙对刀仪，兰州对刀速度快，精度高

| | |
|------|------------------------------------------|
| 产品名称 | TM26D-1-3-02全新进口(低价)日本美德龙对刀仪，兰州对刀速度快，精度高 |
| 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

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。对刀仪对于三坐标数控铣床或三坐标加工中心，相对数控车床或车铣加工中心复杂很多，根据数控程序的要求，不仅需要确定坐标系的原点位置（X0，Y0，Z0），而且要同加工坐标系G54、G55、G56、G57等的确定有关，有时也取决于操作者的习惯。对刀点可以设在被加工零件上，也可以设在夹具上，但是必须与零件的定位基准有一定的坐标关系，Z方向可以简单的通过确定一个容易检测的平面确定，而X、Y方向确定需要根据具体零件选择与定位基准有关的平面、圆。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。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。

日本美德龙metrol参数：型号 T24E 40mm；对刀面直径 40；表面加工 研磨4S；对刀面材质 超硬合金；动作形态 / 输出 NO (常开)；预行程 约0.5；行程 12；接点精度寿命 0.001(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 2.5N(安装状态：垂直)；接点额定值 DC5V ~ DC24V (稳态电流10mA以下 突入电流20mA以下 需要限制电流，以免向LED流入10mA以上的电流)；电线 5m 耐油性 · 6芯 5.5 (拉伸强度30N 弯曲半径R7)；保护管 4m (小弯曲半径R25)；LED灯 常时熄灭 动作时亮灯深圳华铨诺公司永远把品质牢牢攥在手里不松懈，品质严格把关不放松。

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。为了避免上述碰撞，操作者在操作机床时，要充分发挥五官的功能，观察机床有无异常动作，有无火花，有无噪音和异常的响动，有无震

动，有无焦味。发现异常情况应立即停止程序，待机床问题解决后，机床才能继续工作。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。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。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。日本美德龙metrol是通过创新而不是模仿现有成就。在机床行业，日本美德龙metrol所生产的用于检测刀尖磨损的“对刀仪”已广泛应用在全世界17个国家的70多家的机床生产商，有助于提高汽车、机床、半导体、机器人、医疗器械、智能手机等各种工业产品的精度并降低成本。

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接触式对刀仪原理基于线性工件原理，该对刀仪可以提供小的测量力，而不会产生横向扭转。即使是灵敏、直径小的刀具也能实现高精度测量。内部使用微光栅：1无机械磨损2。在长期使用中保持高精度；其他产品的机械开关：1测量过程中的机械磨损2使用一段时间后精度降低。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。日本美德龙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。日本美德龙metrol对刀仪对刀具长度、直径的自动测量和数据更新修正。<http://chongqing.11467.com/info/12982034.htm><http://xiamen.11467.com/info/12985578.htm><http://shenzhen.11467.com/info/13081944.htm>