

资阳数控机床采用TM26D-1-3-02对刀速度快，精度高 METROL对刀仪

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 资阳数控机床采用TM26D-1-3-02对刀速度快，精度高 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

华铖诺的销售产品：对刀仪测头，他的客人满意度壹百分，客人转介绍比较高。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。做生意，一定不是利益放第一位，品质和客户放在心里，这样生意才能长久，这就是华铖诺公司一直坚持的。全球150多国都有销售华铖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。

产品（模具）加工需要多刀完成的场合。由于加工零件需要几把刀来完成，为了保证每把刀的接刀更精准和提高效率。这样的机器需要安装对刀仪。做生意，一定不是利益放第一位，品质和客户放在心里，这样生意才能长久，这就是华铖诺公司一直坚持的。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。

深圳华铖诺公司销售的产品，客人和朋友都夸奖产品不错，使用满意度很好。对刀仪安装于，四轴或五轴数控设备，增加了第4、第5个旋转轴，同三坐标数控设备选择对刀点类似，由于设备更加复杂，同时数控系统智能化，提供了更多的对刀方法，需要根据具体数控设备和具体加工零件确定。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。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。

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。深圳华铖诺公司销售的产品，满意度99分，有一分是留给自己继续改进的。机械对刀仪*早是日本发明出来的，也就是美德龙株式会社（METROL），是由松桥章先生于1976年创立，在1976年发明了世界上第一台用在数控车床上的数控机床用对刀仪。1995年，metrol的创始人被日本科技省授予科技长官奖。深圳市华铖诺科技有限公司是日本美德龙公司中国制定销售商。

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。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。如果一个让品牌能做到让大部分客户称赞，并且客户介绍客户购买，这个品牌就是华铖诺公司销售的进口品牌产品。<http://shenzhen.11467.com/info/13044953.htm><http://shenzhen.11467.com/info/13033818.htm><http://shenzhen.11467.com/info/13012074.htm>