

T24E-04-46刀具测量数据，十堰数控刀具的长度和直径测量，准日本美德龙对刀仪

产品名称	T24E-04-46刀具测量数据，十堰数控刀具的长度和直径测量，准日本美德龙对刀仪
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，满意度99分，有一分是留给自己继续改进的。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；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。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。

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。真的很自豪，全世界100多个国家都有销售华铨诺公司的进口品牌产品，产品布满全球，世界人民可以证明华铨诺公司销售的进口品牌产品品质。

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。为了提高对刀仪的测量加工精度，对刀点应尽量选在零件的设计基准或工艺基准上。例如以孔定位的零件，以孔的中心作为对刀点较为适宜。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。日本美德龙metrol由日本东京松桥先生1976创立，工厂在日本都立川市。公司服务全球客户，在零件加工行业、模具制造行业均大量使用。日本马扎克、牧野、小巨人等公司均加装日本美德龙metrol对刀仪和传感器。

。

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保修期:对象产品的保修期为产品出厂后15个月。*初的3个月算作购买后到开始使用的准备期。我们的客人用产品之后，称赞我们的产品好，品质很不错。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。

如果一个品牌能做到让大部分客户称赞，并且客户介绍客户购买，这个品牌就是华铨诺公司销售的进口品牌产品。

当我们没有使用日本美德龙metrol对刀仪时，机床容易发生碰撞，那么碰撞的原因是什么？1、刀具直径、长度输入错误；2.工件尺寸及其他相关几何尺寸输入错误，工件初始位置定位错误；3.机床工件坐标系设置不正确，或加工过程中机床零点复位，导致变化。大多数机床碰撞发生在机床快速移动期间。在这个时候，碰撞也是*有害的，应该**避免。为避免上述碰撞，操作人员在操作机床时应充分发挥五感功能，观察机床是否有异常动作、火花、噪音和异响、振动和灼热气味。*主要的事采用日本美德龙metrol对刀仪，就会避免以上情况出现如果出现。

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。日本公司山崎马扎克，全球超精密加工领域中精度*高的母机。日本捷太科特自由曲面金刚石加工机，此设备主要用来对各种光学镜头和蓝光镜片模具，进行超精密车削及研磨。他们里面就用了日本美德龙metrol产品。全球70%的精密机床，都搭载着由日本美德龙公司研制的世界*高精度的微米级全自动对刀仪。<http://shenzhen.11467.com/info/12998776.htm><http://yibiao.11467.com/info/13043739.htm><http://shenzhen.11467.com/info/13024354.htm>