吉安新进口(低价)T24E-04-46刀具测量数据准JAPAN METROL对刀仪

产品名称	吉安新进口(低价)T24E-04-46刀具测量数据准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

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。日本美德龙metrol参数：型号 TM26D；对刀面直径 Φ20；表面加工 研磨4S；对刀面材质 超硬合金；动作形态 NC (常闭)；输出 NO (常开)；预行程 无；行程 5；重复精度 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 1.5N（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Φ4.8 拉伸强度30N 弯曲半径R7；保护管 2.5m *小弯曲半径R25；LED灯 常时熄灭 动作时亮灯；使用过华铖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。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。

所以操作者要特别注意机床在执行程序的初始阶段和机床在更换刀具的时候，此时一旦程序编辑错误，刀具的直径和长度输入错误，那么就很容易发生碰撞。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。

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。对刀仪对刀点相对机床坐标系的坐标关系可以简单地设定为互相关联，如对刀点的坐标为（X0，Y0，Z0），同加工坐标系的关系可以定义为（X0+Xr，Y0+Yr，Z0+Zr），加工坐标系G54、G55、G56、G57等，只要通过控制面板或其他方式输入即可。这种方法非常灵活，技巧性很强，为后续数控加工带来很大方便。深圳华铖诺公司做过统计，国产的品质还是寿命、价格，都和我们没法比。日本美德龙metrol在特殊的加工中，如成型刀，使用机外对刀仪进行刀具轮廓的测量和刀具状态判断是费时而复杂的工作，同时对操作者的对刀技巧也有很高的要求。这时，若使用机内日本美德龙metrol对刀仪，可以随时进行刀具轮廓的扫描测量或监控，并根据需要进行相应参数的自动更新。日本美德龙metrol对刀仪刀具轮廓的测量和监控，极大减少设备使用率和故障率。

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。对刀仪的对刀点精度既取决于数控设备的精度，也取决于零件加工的要求，人工检查对刀精度以提高零件数控加工的质量。尤其在批生产中要考虑到对刀点的重复精度，该精度可用对刀点相对机床原点的坐标值来进行校核。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。

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。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。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。http://shenzhen.11467.com/info/12998735.htmhttp://shenzhen.11467.com/info/12998545.htmhttp://shenzhen.11467.com/info/12999190.htm