

购买进口选择日本美德龙对刀仪P21 刀面直径10mm，质量稳定

产品名称	购买进口选择日本美德龙对刀仪P21 刀面直径10mm，质量稳定
公司名称	深圳市华铨诺科技有限公司
价格	1313.00/件
规格参数	品牌:metrol日本美德龙 型号:TM26D 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

心里永远存在客户，品质牢牢攥在手里，不松懈，不放松，华铨诺公司销售的产品多年来一直是这样的。关于metrol日本美德龙公司产品:美德龙的产品使用了无铅焊接,本公司产品不属于日本出口贸易管理法规、CE认证机械指令、低电压指令管制对象,本公司产品符合RoHS指令,也不属于出口贸易管理令附表一的第1~15项规定的范围之内。适用第16项(全面出口管制措施*),全面出口管制措施,原则上适用所有货品和技术,若涉及大规模杀伤性武器等,须向经济产业部提出申请。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。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。深圳市华铨诺科技有限公司是日本美德龙公司中国制定销售商。使用华铨诺公司销售的进口品牌产品之后的客户,应该说都对我们产品的满意度称赞有加,都希望再次购买。

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。心里永远存在客户,品质牢牢攥在手里,不松懈,不放松,华铨诺公司销售的产品多年来一直是这样的。metrol日本美德龙是通过创新而不是模仿现有成就。在机床行业,metrol日本美德龙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。

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。对刀仪接口是常开还是常闭。外形尺寸很好辨别,但是常开常闭就不会识别了。这个时候就需要咨询我们卖对刀仪或者咨询机器厂家。对刀仪坏了是可以维修的,情况分为三种。一是自然损坏,没有撞过。这种情况修复比较容易,

维修费有会便宜些。二是轻微撞坏，可以修复。价格会稍微贵一点。三是严重损坏，这种情况建议更换新的对刀仪。这样节省了时间成本和高额的维修费，因为是维修的保修期不会太长。所以对刀仪坏了还要看个人具体情况。华钺诺公司销售的进口品牌产品为什么屹立在世界舞台上这么久，就是一一直坚持把品质和客户放在自己心里，不动摇，所以华钺诺公司销售的进口品牌产品才能长久昌盛下去。

深圳华钺诺公司做过统计，国产的品质还是寿命、价格，都和我们没法比。metrol日本美德龙参数：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；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，这就是华钺诺公司一直坚持的。metrol日本美德龙在特殊的加工中，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metrol日本美德龙对刀仪，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。metrol日本美德龙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。

现在越来越多的用户加入华钺诺公司的大家庭，我们的产品从中国走向全球100多国。还可以在数控机床上定位好夹具和安装好零件之后，使用量块、塞尺、千分表等，利用数控机床上的坐标对刀。对于操作者来说，确定对刀点将是非常重要的，会直接影响零件的加工精度和程序控制的准确性。在批生产过程中，更要考虑到对刀点的重复精度，操作者有必要加深对数控设备的了解，掌握更多的对刀技巧。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。metrol日本美德龙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。metrol日本美德龙对刀仪对刀具长度、直径的自动测量和数据更新修正。<http://shenzhen.11467.com/info/13016485.htm><http://shenzhen.11467.com/info/13023870.htm><http://shenzhen.11467.com/info/13012151.htm>