

## 对刀器(电缆通讯)

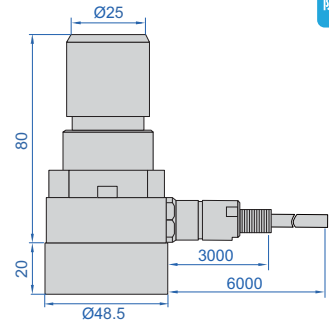
- 适用于各种加工中心、数控镗、铣床等
- 在数控加工工序之前自动设定刀具长度参数
- 在数控加工工序之间自动检测刀具磨损或破损
- 在数控加工工序之后自动检测刀具磨损或破损
- 对刀面材质为硬质合金,可极大地提高抗划伤性能
- 通过电缆传输信号,电源线的反接可改变信号输出状态
- 工作状态由指示灯显示
- 标配20mm 安装底座
- 标配自动对刀软件包
- 可选附件:吹气清洁组件(型号 **9411-C1**)



9411

单位:mm

**IP68**  
防尘防水



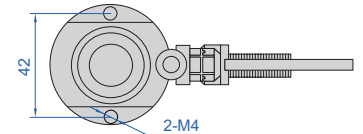
### 测头技术参数

|             |                      |
|-------------|----------------------|
| 型号          | 9411                 |
| 对刀器高度       | 80mm(安装底座后高度可达100mm) |
| 对刀面直径       | 25mm                 |
| 对刀面向下移动行程   | 5mm                  |
| 对刀面轴向复位弹力   | 6N±0.3N              |
| 对刀器重复触发精度   | ≤1μm                 |
| 对刀面硬度       | HRA90-93             |
| 防护等级        | IP68                 |
| 电缆长度*       | 6m(不锈钢螺旋护套3m)        |
| 额定输入电压      | 24V±10%(DC)          |
| 输出负载电流      | 工作电流(max):50mA       |
| 输出信号类型与逻辑** | SSR输出(NC/NO)         |

\*可定制电缆长度

\*\*采购之前,应当先确认对刀器输出信号的工作逻辑与CNC控制系统是否相匹配

### 应用

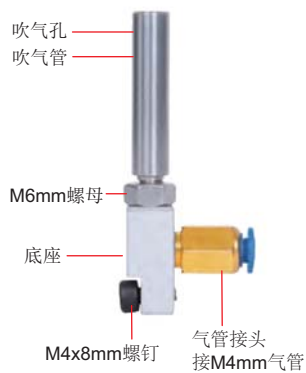


### 安装吹气清洁组件

#### 吹气清洁组件(选配)

| 型号      | 材质  |
|---------|-----|
| 9411-C1 | 不锈钢 |

选购吹气清洁组件之前,应当先确认机床数控系统是否具备控制吹气组件的M代码



9411-C1



#### 自动对刀软件(镗铣床专用), 标配

- 1.对刀块中心位置的自动标定
- 2.标准刀长的设置
- 3.刀具长度的半自动对刀和全自动对刀
- 4.刀具磨损和破损的自动检测

