

# CNC机床加工切削液在线浓度检测仪

产品名称	CNC机床加工切削液在线浓度检测仪
公司名称	长沙三联测控技术有限公司
价格	160.00/台
规格参数	品牌:三联测控 产品型号:MSDR-SH 测量范围:0-50.0%
公司地址	湖南省长沙市望城区金山桥街道雷锋大道中粮· 北纬28° T43栋102
联系电话	0731-85189889 19918828733

## 产品详情

切削液浓度管理是水溶性金属加工液管理中基本且重要的事项。水溶性金属加工液的使用浓度范围一般在1~10%之间，随着浓度的不同，其性状、性能将会产生非常大的差异。油剂厂家在设计配方时会考虑到各种加工方法、被加工材质、要求精度等方面的要求，其使用浓度也是在设计配方时已考虑。在实际使用时如果偏离设计浓度，就无法获得期望的性能：使用浓度低于推荐浓度，则会产生上图所示的润滑性、防锈性等性能不足，同时也容易产生fu败，而fu败又会再次导致性能的恶化和恶臭的发生，必须得添加添加剂来改善使用性能，从而导致使用成本的上升；如果浓度使用得过高，不仅会产生起泡、皮肤刺激等问题，还会造成很大的浪费。因此，正确地做好水溶性金属加工液的浓度管理在降低使用成本的同时还能大大延长其使用寿命。

三联测控MSDR-SH型CNC机床加工切削液在线浓度检测仪是基于折光原理开发的一款超高性价比的切削液浓度测量仪器。可以直接安装在不同管径的管道或者箱体容器壁上，进行实时的浓度监测和控制，检测不受切削液颜色、浊度、气泡、固体杂质、结晶体的影响；无机械动作测量，确保稳定性和长寿命。与传统的手持式折光仪相比测量更快速、更准确、结果更清晰，并且能自动进行温度补偿。浓度测量数据实时准确，彻底改变了长期以来靠人工测量、人工记录、手工控制的粗放式生产管理方式，保证了工艺过程严格按照工艺方案执行，提高控制精度。全浇注玻璃钢外壳和全屏蔽钢板内壁设计，无耗材，无漂移，操作简单方便、维护量少、工作可靠。浓度检测数据通过4-20mA标准信号或RS485通讯信号远传至记录仪进行即时数据存储、打印、追溯等功能；亦可通过远传至PLC/DCS/变频器进行监控或控制。

### MSDR-SH型CNC机床加工切削液在线浓度检测仪主要技术参数

浓度 0.0 - 50.0%

Brix 0.1%

测量范围	折射率 1.33300~1.46500	分辨率	折射率 0.00001
	温度 0.0 ~ 60.0		温度 0.1
测量精度	Brix $\pm 0.1\%$	环境温度	0.0 - 60.0
	折射率 $\pm 0.00003$	样本量	浸没测量
	温度 $\pm 0.5$	耐压	1MPa
测量时间	默认 5 秒测量 1 次	防护等级	测量部分IP67
安装方式	螺纹，法兰盘，卡盘等。支持定制。		
	输出		
数字输出：RS485			
可定制其他输出方式。			
输入	DC +24V $\pm 10\%$ 电流<100mA		
选购件	自动清洗装置，采用压缩空气或高压水及超声波自动清洗棱镜表面，适用于较脏的液体，防止污垢附着检测面，确保测量精度。		