

自动监测铜拉丝油浓度在线传感器

产品名称	自动监测铜拉丝油浓度在线传感器
公司名称	长沙三联测控技术有限公司
价格	180.00/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

铜拉丝液是一种金工用油，也称为铜拉丝油、铜拉伸油、铜拉拔油，是用于铜及其合金的拉拔工艺的一种助剂，具有润滑、清洗、冷却、防锈等作用。好的铜拉丝液能够降低金属线与眼模的磨擦磨耗，并避免金属线的腐蚀。是铜丝生产工艺中必不可少的工业助剂。被广泛的适用于电线生产、铜丝拉伸等行业中。铜拉丝液中乳化液的百分比，即铜拉丝液的浓度是评价拉丝液性能的一个重要指标。使用浓度过高，成本增加，混入杂油容易形成凝胶状物质而难于过滤；如果使用浓度过低，会发生加工性能上的问题，如：模具使用寿命缩短、产品精度不良，抗氧性下降等，进而导致由于防锈性能不足而产生机台锈蚀，拉丝液易fu败等问题的出现。在实际生产中需要严格控制铜拉丝液浓度，以确保拉伸出高品质的铜线。

三联测控MSDR-SH型自动监测铜拉丝油浓度在线传感器是基于折光原理开发的一款超高性价比的铜拉丝油浓度测量仪器。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，检测不受铜拉丝油的颜色、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PLC/DCS/变频器，进行浓度监控或进行自动化控制。

MSDR-SH型自动监测铜拉丝油浓度在线传感器产品特点

- 1、出厂校准和自动温度补偿，直接投入使用，无需现场校准
- 2、在线连续检测，不再需要人工频繁取样检测，节省大量人力、财力
- 3、消除人工检测误差，保证浓度一致性

- 4、连续测量，迅速反馈，提升产品质量
- 5、提高自动化程度，提高生产效率
- 6、标配浓度信号模拟输出，便于客户集成控制
- 7、不受颜色、浑浊度、粘度、气泡，固体颗粒、纤维杂质等等的影响

主要技术参数

测量范围	浓度 0.0 - 50.0%	分辨率	Brix 0.1%
	折射率 1.33300~1.46500		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 ± 0.00003	样本量	浸没测量
	温度 ± 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。		