

在线监测磨削液浓度测量传感器

产品名称	在线监测磨削液浓度测量传感器
公司名称	长沙三联测控技术有限公司
价格	399.00/台
规格参数	品牌:三联测控 测量范围:0.0-20.0% 测量精度:±0.1%
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

磨削液是在磨削加工过程中，砂轮和材料之间既发生切削又发生刻划和划擦，产生大量的磨削热，磨削区温度可达400~1000左右，在这样的高温下，材料会发生变形和烧伤，砂轮也会严重磨损，磨削质量下降。在通常情况下磨削加工都会使用磨削液，将大量的磨削热带走，降低磨削区的温度。有效地使用磨削液可提高切削速度30%，降低温度到100~150，减少切削力10%~30%，延长砂轮使用寿命4~5倍。

磨削液种类非常多，通常可分为两大类：水溶性磨削液和油溶性磨削液，水溶性磨削液又可分为：乳化液、半合成、全合成。其中油溶性磨削液主要成分多为矿物油。普通矿物油是在低黏度或中黏度矿物油中加防锈添加剂。如在机械油、轻质柴油、煤油中加脂肪酸以增强润滑作用。另外在磨削液中加入硫、磷等元素的极压添加剂形成极压油，其渗透能力和润滑能力会更佳适宜表面粗糙度要求低的工序加工使用。油溶性磨削液有较好的附着性，能隔绝空气，防止磨削区氧化和水解等不良的化学反应。如CBN砂轮易高温下与水发生反应，所以使用CBN高速磨削时应采用油性磨削液。水溶性磨削液中的乳化液含油量50%左右，半合成含油量5-40%，全合成不含油，主要由水基化合物和水组成；水溶性磨削液其具有很好的冷却效果，且配制方便、成本低廉、不易污染。

三联测控MS-HD200在线监测磨削液浓度测量传感器是基于折光原理开发的一款高性价比的浓度测量仪器。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。与传统的人工测量方法相比测量更快速、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减少了人工操作带来的不确定性，确保浓度工艺稳定，降低生产加工成本。

, 提高工作效率。

MS-HD200在线监测磨削液浓度测量传感器主要技术参数

出厂校准和自动温度补偿, 直接投入使用, 无需现场校准

测量范围 浓度0.0-20.0%

分辨率 浓度 0.1% 温度 0.1

测量温度 0-60 (温补)

测量精度 $\pm 0.1\%$ 环境温度 -20.0-60.0

温度 ± 0.5 耐压 1.0MPa

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 模拟输出: 24V 4-20mA 数字输出: RS485

可定制其他输出方式。

输入 DC +24V $\pm 10\%$ 电流 $<100\text{mA}$

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, 确保测量精度