

# 全自动高精度乳化液浓度检测仪

产品名称	全自动高精度乳化液浓度检测仪
公司名称	长沙三联测控技术有限公司
价格	799.00/套
规格参数	品牌:三联测控 型号:MS-HD-200 测量范围:0-20%
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

首先应根据加工工艺的不同要求选择合适的乳化油，每种产品其配方设计特点都不同。在平衡综合特性的前提下，对某方面特性会有所侧重选择的原则，一般考虑工艺和油品两方面，即工艺上考虑：加工机型、供液系统、刀具种类、表面状况要求；油品特性上考虑：润滑性、抗氧化性、清洁性、使用浓度、寿命、乳化稳定性、使用成本等。

由于乳化液是一种所谓的“不稳定体系”，掌握乳化液的正确使用方法很重要。使用中特别注意以下几个方面：

(1) 乳化液的系统清洗：加工机床及其集中供液系统的一定要保持清洁干净。特别是要注意清除附在槽壁上的生物膜。如果系统很脏或已被生物菌污染，切记一定要把供液系统及机床清洗干净。

(2) 乳化液的配液用水最好使用软水或去离子水，因为配液的组成大部分是水。水中的硬质成分会与乳化油中的乳化剂发生化学反应，乳化剂的数量减少，使油水分离。因此水的硬度对乳化液的稳定性影响很大，而且反应生成的盐类会附着工件表面，影响后续加工，所以配制用于机床加工的乳化液时，则必须使用去离子水。水中氯含量如超过 $100 \times 10$ ，则不应使用，因为氯有较强的腐蚀性，控制新鲜水中的细菌含量也不容忽视，应确保无细菌带入系统。微生物含量在10/ml足以污染乳化液，配液用水的电导率应低于800t，S/era。

(3) 乳化液的工作温度控制使用原因，一是控制水蒸发，避免硬度累积升高生成固体盐；二是保证润滑性，温度太低润滑性下降。建议使用温度35 ~ 45 之间。

(4) PH值的控制，一般乳化液的PH值在8.5-9.0之间，PH值偏低会导致乳化液变质、发臭，并且导致工件及机床表面出现生锈现象，保证一定的PH值才能达到乳化液的一个最佳使用效果。根据加工量，每天添加新的乳化液，加工量多时，乳化液中添加剂带走比较多，因此要多加新乳化液。

三联测控MS-HD-200型全自动高精度乳化液浓度检测仪是基于折光原理开发的一款在线式浓度测量仪器，在线检测浓度稳定性好，精度高，测量范围宽。可适用于管道安装或罐体壁处的安装，以及其它等多种安装方式，亦可根据客户需求定制系统性解决方案。采用先进的光学器件一体式设计，光电信号直接转换处理，具备高精度的自动温度补偿功能，拥有良好的抗震性能和高稳定性。全浇注玻璃钢外壳和全屏蔽钢板内壁设计，在线检测不受压力、流速、颜色，浑浊度，气泡，固体颗粒等杂质的影响；浓度检测值可现场显示，检测数据可通过4-20mA模拟信号或RS485通讯信号连接PLC或DCS进行自动化控制调节浓度，减少人工操作带来的不确定性，杜绝人为控制的浓度失调，达到自动稳定地控制浓度的效果。确保工艺浓度严格按照工艺方案执行，可显著节约人力资源，提升产品质量，提高企业管理水平和生产工艺控制能力。

溶液的浓度是指在一定量的溶液(或溶剂)中所含溶质的量,传统的硅酸钠溶液浓度分析测量方法是全人工操作，容易受取样环境、温度变化、人工操作等因素的影响，不能够有效保障产品稳定的质量指标。导致生产工艺控制滞后，自动化水平较低，无法实时对浓度进行全自动监测与控制。

三联测控MS-HD-200乳化液检测仪主要技术参数：

测量浓度范围 0.0-20.0%

测量精度  $\pm 0.2\%$

分辨率 浓度 0.1%；温度 0.1

自动温度补偿 5-60

环境温度 5~ 60.0

温度精度  $\pm 0.5$

耐压 1.0MPa

测量时间 默认 5 秒测量 1 次（可设置）

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 对应浓度 0.0-20.0%

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，确保测量精度