

# 三菱编码器OSA18-130

产品名称	三菱编码器OSA18-130
公司名称	上海曦龙电气设备有限公司
价格	2953.00/个
规格参数	
公司地址	上海市金山区朱泾镇临源街750号1幢183B
联系电话	021-51648155 13918864473

## 产品详情

三菱编码器OSA18-130在结构上，电磁流量计由电磁流量传感器和转换器两部分组成，传感器安装在工业过程管道上，它的作用是将流进管道内的液体体积流量值线性地变换成感生电势信号，并通过传输线将此信号送到转换器，转换器安装在离传感器不太远的地方，它将传感器送来的流量信号进行放大，并转换成流量信号成正比的标准电信号输出，以进行显示，累积和调节控制。

测量原理 根据法拉第电磁感应定律，当一导体在磁场中运动切割磁力线时，在导体的两端即产生感生电势 $e$ ，其方向由右手定则确定，其大小与磁场的磁感应强度 $B$ ，导体在磁场内的长度 $L$ 及导体的运动速度 $u$ 成正比，三菱编码器OSA18-130如果 $B$ ， $L$ ， $u$ 三者互相垂直，则 $e = Blu$  (3 - 35)与此相仿。在磁感应强度为 $B$ 的均匀磁场中，垂直于磁场方向放一个内径为 $D$ 的不导磁管道。

当导电液体在管道中以流速 $u$ 流动时，导电流体就切割磁力线。如果在管道截面上垂直于磁场的直径两端安装一对电极(图3—17)则可以证明，只要管道内流速分布为轴对称分布，两电极之间也特产生感生电动势： $e = BD$  (3 - 36) 式中， $u$ 为管道截面上的平均流速。由此可得管道的体积流量为： $qv = \int DU = \int DU = (3 - 37)$  由上式可见，体积流量 $qv$ 与感应电动势 $e$ 和测量管内径 $D$ 成线性关系，与磁场的磁感应强度 $B$ 成反比，与其它物理参数无关。这就是电磁流量计的测量原理。新开发的电流源变频器系统控制电梯在事故情况下的检测保护系统，在该系统中，过电压是比过电流更重要的问题，由于直流电抗器是接在整流器和变频器中间，过电流的增加不如老式可控硅电梯那样快，因此，老式系统中也采用了保护系统。

三菱编码器代理销售 139 188 644 73 qq 937 926 739

新开发的电流源变频器系统控制电梯在事故情况下的检测保护系统，在该系统中，过电压是比过电流更重要的问题，由于直流电抗器是接在整流器和变频器中间，过电流的增加不如老式可控硅电梯那样快，因此，老式系统中也采用了保护系统。

本文介绍的是最新开发的正弦波输入、输出的电流源变频器系统控制的新型变频电梯，该系统的应用降低了电梯系统对电力的要求，降低了谐波电流和能耗，这一新技术也可用于速度高于4m/s的电梯，三菱编码器OSA18-130还可广泛用于要求能量再生的电力领域，本规程适用于新建的、使用中和修理后的静态容积法水流量标准装置的检定。

管路试验段和调节阀 (1) 管路中应采用最少的弯头和阀门。管路通至工作量器出口的横截面积不能大于试验段管路的横截面积。管路内不产生负压。流量计下游试验段的容积要尽量小。(2) 试验段上游端的前面,应装整流器。调节阀应安装在试验段下游端的后面。(3) 调节阀的阀门应稳定。(4) 试验段要满足被检流量计检定规程的要求。

工作量器的内表面不得有明显的凹陷和凸起。UTSIH-B17CK若涂有保护层,保护层不应有脱落现象,使用部分要有观测水位的玻璃管和装有游标的读数标尺,标尺的刻线应清晰,宽度不大于0.2毫米,玻璃管的内径不小于15毫米,工作量器要保证在最大负载下不发生明显的变形。

工作量器应安装在牢固的基座上,基座应使工作量器下面留有足够空间,以便观察排水阀的密封性,工作量器的安装应垂直,水位玻璃管和读数标尺应与量器的中心线平行,换向器的行程时间,电动换向器不大于100毫秒,气动换向器不大于200毫秒,两个方向上的行程时间差不大于20毫秒。

检定前的准备:要储有足够量的水温与室温一致的清洁,并保持稳定,以保证工作量器一次检定过程中水温变化不超过 $1^{\circ}\text{C}$ 。UTTIH-B20FK各次检定温度的最大差别不应超过 $1^{\circ}\text{C}$ 。各次检定温度的平均值为该工作量器的检定温度。检定时工作量器上部应加盖子,以减少蒸发。

密封性试验:将工作量器充满水后,一小时内不能有渗漏现象,零位的确定;在实际使用中应规定放水时间,以保证零位的稳定,检定工作量器时,非使用部分选用的一等量器,其容积与工作量器容积之比不小于1,使用部分的检定点(读数误差相对于使用部分的最小量限不能大于使用部分精度的五分之一)不能少于三个。

按一等量器的使用方法,位其水放入工作量器中,直到水位升到工作量器使用部分的下限,调整标尺上的游标,使标线与玻璃管内的水柱弯月面下沿相切,在标尺上读取该点的水位高度,记入附录2,再选用适当量限的一等量器继续检下去,直到水位升到工作量器的上限,并将每个检定点的水位高度记入附录2。

由一等量器向工作量器注水之前,测量一等量器中的水温,记入附录2,工作量器内的水温至少要在水位升到使用下限和上限时测量两次,记入附录2,每完成一次(5)-(7)的检定过程叫做一次检定,按(5)-(7)继续做第二次、第三次直至第n次检定( $n \geq 10$ ),某一次检定过程中若水温变化超过 $1^{\circ}\text{C}$ 。

检定工作结束后,标尺上要打上固定的印记,换向器行程误差的检定,将检定台位的流量调到最大,使起动换向器自左向右运动,同时使计时器计时。当换向器运动到右边极端位置时停止运动,同时计时器也停止计时,从计时器上读取并记下第一次右行程时间 $t_1$ ,按(1)三菱编码器OSA18-130使换向器往相反方向运动,记下第一次左行程时间 $t_1'$ 。

在最大和最小流量下,两个标准误差中的最大一个标准误差值,稳定性误差的检定,如果装置分成若干台位,可按台体分别做稳定性的检定,对装置(台位)进行最大流量稳定性检定时,要使用该装置处理最大工作量器的最大量限,对最小流量检定时,使用最小工作量器的最小量限。

装置的检定周期根据具体情况确定,一般不超过三年,工作量器按证书给定的量限和放水时间使用,换向器与计时器的联动方法,必须与检定换向器行程差时一致,一次测量流量的时间不应小于证书中给定的最短测量时间,使用时水温在 $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 以外时。

标定前要根据技术要求进行检查,OSA18根据被标定的工作量器的容量,适当选择一等标准量器,按照水流量标准装置中以毫米刻度工作量器检定的程序进行。但每次水位高度不在标尺上读数,而在标尺上记下标线。这样每个标定点都有两条标线;要求所有标线的宽度都不能大于0.2毫米。

以新的标线作为在 $20^{\circ}\text{C}$ 下容积值为V名的标线,刻线。每条标线都要刻成长线,并且刻上该线在 $20^{\circ}\text{C}$ 下所代表的容积值,每相邻两条标线需再等分,使其最小分度值不超过最大允差。刻线宽度为0.2毫米,

若刻线时需要取下标尺，刻好后装回时要与原标定时位置一致将标尺固定在量器上再按标定(2)复标两次并打上印记。

完成标定后，根据技术要求和标定结果定级。要求每个标定点连续两次的标定结果其变差不应超过该点允差的一半，否则将降级使用，以容积刻度工作量器为标尺，每条长刻线应标有在20 下的容积数，其间的分度值不应超过最大允差，工作量器至少要检定三条带数字的刻线，这三条刻线分别为使用部分的上限、下限和中间量限。

按容积刻度的标定程序使水位升到接近被检线。用精度不低于1%的注射器、玻璃量器或滴管检出水位和被检线之间的容积差 $V$ ，若被检线高于水位，求出相对误差 如此连续检定两次，如果两次检定的值在允差范围内，并且两次检定的变差不超过允差的一半则被检量器认为合格。

否则将降级使用或重新标定我厂有一条由太原重型机器厂引进日本小松技术生产的1830开卷线，该生产线承担着SY64XX系列轻型客车表面、结构、加强件150余种的开卷堆垛任务，该设备开卷、校直、喂料、压机剪切的速度与数值控制由日本REJ公司的DDS-F型DDS(Digital DC Servo)控制器控制，全线逻辑控制采用U84 PLC控制。

由于设备部分技术较落后，故障维修时间长OSA18-100，已不能满足日益增加产量的需要，于是在2000年先后对设备进行多次改造，将原堆垛部分拆除，安装德国乔格公司磁性堆垛系统；将原U84 PLC拆除，更换为西门子S7 PLC，因设备资料严重缺失，又不是充分熟悉设备，改造后遗留了大量问题。