

集中供液切削液浓度在线检测仪

产品名称	集中供液切削液浓度在线检测仪
公司名称	北京博芮思光电技术有限公司
价格	150.00/台
规格参数	测量范围:0-20% 测量精度:±0.1% 品牌:博芮思
公司地址	北京市门头沟区石龙经济开发区永安路20号3号楼A-7406室(注册地址)
联系电话	15810285431 15810285431

产品详情

博芮思光电是国内专业研发、生产和销售切削液浓度在线检测仪的厂家，厂价直销，价格实惠，产品质量都经过严格检验；使用操作简单方便、维护量少、工作可靠；全浇注玻璃钢外壳和全屏蔽钢板内壁设计，无耗材，免维护，无漂移；产品终身维护。

切削油是由精炼基础油复配不同比例的硫化猪油、硫化脂肪酸酯、极压抗磨剂、润滑剂、防锈剂、防霉杀菌剂、抗氧化剂、催冷剂等添加剂合成，产品因此对数控机床本身、刀具、工件的彻底保护性能。切削油有超强的润滑极压效果，有效保护刀锯并延长其使用寿命，可获得极高的工件精密度和表面光洁度，在金属切削加工中，切削每次都在新生面上进行，速度变化每分钟数毫米至数百米，压力高达2~3 GPa。切削时除外摩擦外,还有刀锯与切入金属内部的分子内摩擦，切削区界面温度可达600~800 。这样的高温高压会使刀锯的强度和硬度降低，因此切削油必须兼具冷却、润滑、清洗和防锈四个作用。

博芮思集中供液切削液浓度在线检测仪利用折光的原理测得切削油溶液的折光率，折光率与切削油溶液的浓度有极好的对应关系。通过换算从而得到切削油溶液的实际浓度。这种测量原理稳定性好，精度高，它适用于管道安装或容器壁处的安装，以及其它等多种安装方式；仪器结构紧凑，操作简单；具有测量步骤简单，测量结果准确，安装便捷的优点。可以24小时实时在线切削油浓度；具有出厂线性校准及自动温度补偿功能，具备在线棱镜自动清洗功能。

集中供液切削液浓度在线检测仪的优点：

- 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、在线连续监测，不再需要人工频繁取样检测，节省大量人力、财力
- 3、消除人工分析检测误差，保证浓度准确性
- 4、连续测量，迅速反馈，提升生产效率
- 5、提高自动化程度，降低人工成本
- 6、标配浓度信号模拟输出，便于客户集成控制
- 7、不受介质颜色、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 0.0~ 50.0%

分辨率 0.1%

温度范围 0 ~ 60 （温补）

测量精度 $\pm 0.1\%$

环境温度 0.0 ~ 60.0

温度测量精度 ± 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 对应浓度 0.0 ~50.0%

数字输出：RS485，可定制其他输出方式。

电源输入 DC +24V $\pm 10\%$ 电流<100mA

