



MICROFLOW TEST

坚固且即时加工系统中的高精度流体定位技术

新型的 MICROFLOWTEST 是基于燃油系统大型自动化处理几十年的经验而来的。新型的 MICROFLOW TEST 测试机床使得原本需要用大型自动定位系统才能带来的精确加工结果现在压缩到一个单独的小型机床内完成。

小型坚固的设计可根据您的生产要求进行升级，并提供了一个精度高，可靠性强，准确性和易用性的操作环境。



MICROFLOW TEST DUPLEX

设备特征一览

- + 压力和温度补偿
- + 测量值 $\pm 0.1\%$ 的准确率
- + $\pm 0.25\%$ 实测值的重复性
- + 流量单位显示可以任意选择，或以重量比时间或以体积比时间为单位。
- + 易于生产环境的坚固设计
远程服务跟踪和标准化的组件确保生产稳定性
- + 灵活的生产能力
模块化的设计可以进行生产升级，以满足不同的生产需要
- + 自动化模式
轻松融入工件传输和机器人单元
- + 易于使用和安装
直观控制器和人机交互界面





技术资料

MICROFLOW TEST



机器规格

离地装载高度	1050mm (41.50")
整体尺寸	760mm (30") W x 2030mm (80") L x 2160mm (85") H
重量约为	大约 1250 kg

测试能力 (标准范围)

最大测试压力	14 MPa
最小测试压力	10 MPa (注意: 压力 < 10 MPa时, 流量关联可能变小)
压力控制	±0.1%
测试油温度范围	20 - 40 °C 控制在 ±1.5 °C 范围内。

最佳性能的可用流量范围

	流量范围	最大误差
选项1	10 - 275 gram /min.	±0.19 - ±0.10%
选项2	200 - 2500 gram/min.	±0.13 - ±0.10%
选项3	850 - 8500 gram/min.	±0.14 - ±0.10%

加工方法

在试验中把Coriolis测量表放置在液体下游, 在精确压力下通过流动刻度测量流过工件的大量流率。补给压力和温度使显示的测量值符合特定的测量条件。

作为可选项, 可产生反压力 (最大到7MPa) 来满足测量要求 (比如, 为了防止气穴现象或使工件的几何形状更完整)。当压力大于0.17MPa时, 工件的下游可自动控制, 小于0.17MPa根据使用的Coriolis测量表。

每个测量表的最小流率允许一个小的最大公差。每个测量表的最大流量允许最大压力下降为0.17MPa。如果压力下降太高, 需使用下一个更大的测量计。

标准流体

VISCOR 1487 (符合ISO 4113), 也可选其他流体

冷却水

根据Extrude Hone的规定 - 进水10° C由客户提供

试验流体供应

储液罐	带抽油泵的40升蓄油箱
电机	供应试验流体压力的5 hp (3.7 kW) 电机 供应压紧和液压循环的1 hp (0.8 kW) 电机
显示器	温度和液位值显示在人机交互界面上
过滤	高压-3微米带污物显示的筒型过滤器 低压-1微米带污物显示的筒型过滤器
噪音	最大工作噪音水平为75 dBA。
位置	在机床基座内
冷却	一个水/油型热交换器去除热量时, 周围环境的最高温度为40° C。
配件	直螺纹O型圈, 型号SAE J1926-1 (ISO 11926-1)

气动装置

最小输入压力5 bar

带自动压力释放键E-Stop

带压力输入开关以确保输入的压力是适合操作的

电气

输入电压	200-480 VAC, 3 相, 50/60 Hz
输入电流	50/25 A depending on input voltage

控制

可编程逻辑控制 (PLC)	Allen Bradley/Siemens
软件	Allen Bradley/Siemens
人机交互界面 (HMI)	10" industrial touch screen
远程连接	高速以太网交换机可以远程接入 PLC和HMI
数据采集	生产数据记录与加工数据归档

注意: 规格及供货范围如有变更, 恕不另行通知。