# Aus dem Alltag, Praxisbezug

Oft werden physikalische Größen indirekt gemessen. Die Ausflussgeschwindigkeit könnte z.B. mit einem Durchflusssensor gemessen werden. Allerdings geht dann der Widerstand des Sensors in die Messung mit ein. Bei einer indirekten Messung z.B. über den Füllstand in den Ausflussbehälter ist dies nicht der Fall.

#### **Information**

Die Verrohrung wird so umgebaut, dass der Absperrhahn und das Magnetventil auf einer Höhe sind und gleich nach dem oberen Behälter kommen. Dadurch wird erreicht, dass die Fallhöhe ca. der Behälterhöhe entspricht.





Mit dem Ultraschallsensor wird die Wassermenge im Behälter gemessen.

#### **Planung**

Die Ausflussgeschwindigkeit wird im Bereich von 2 Liter-0,75Liter bestimmt. Dem Magnetventil wird ein Absperrhahn in Reihe geschaltet, so dass der Ausflussquerschnitt verändert werden kann. Mit Hilfe eines einfachen Winkelmessers können wiederholbare Einstellungen vorgenommen werden. FluidLab-PA process Menü 1.1

Mit EasyPort und PC werden die Steuerung und die Messung durchgeführt. Es erfolgt die Feststellung der Werte über die Auswertung der Diagramme.

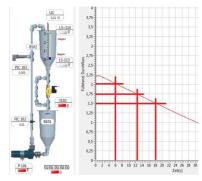
"Softwaretool Excel-EasyPort": Abfuellprozess\_nach\_Taktzeit\_Uebung\_2\_2.xlsm Es wird der obere Behälter auf ca. 2,2 Liter aufgefüllt. Dann immer einer Fest Zeit abgelassen und die abgelassene Menge gemessen

# Vermutung

Je höher der Wasserstand desto größer die Ausflussmenge bzw. Geschwindigkeit.

## **Durchführung**

## FluidLab-PA process:



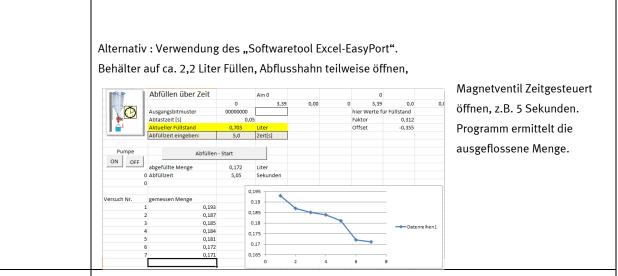
Wasser ablassen, Diagramm aufzeichnen.

Danach Diagramm auswerten und

Durchflussgeschwindigkeit bestimmen.

-Behälter auf 2,2 Liter füllen, Abflusshahn teilweise öffnen,

Beispiel: "Auswertung\_Uebung\_2\_2.xlsx"



# **Ergebnis**

Die Ausflussgeschwindigkeit ist von der Füllhöhe und vom Öffnungsquerschnitt des Ausflussrohres Abhängig. Je größer die Füllhöhe, desto größer ist die Ausflussgeschwindigkeit.
Beispiel: Excel-Auswertung\_

4	Α	В	С	D	E	F	G	Н	1	J	K		L	M
2	Ventil	Liter	t1 1	t2	delta t	qv I/min						-		
3	20°	0,5	23,6	65,5	41,9	0,71599045		1	ю° - Q[	I/min	ı			
4		0,5	65,5	112,5	47	0,63829787		2,52	, Q	1/111111				
5		0,25	112,5	136,4	23,9	0,62761506		2,5	<b>_</b>					
6 7								2,48	$\overline{}$					
7	30°	0,5	15,8	35,7	19,9	1,50753769		2,46						
8		0,5	35,7	57,5	21,8	1,37614679		2,44						
9		0,25	57,5	68,6	11,1	1,35135135		2,42		_				
10								2,4						
11	40°	0,25	6	12	6	2,5		2,38			*			
12		0,25	12	18,1	6,1	2,45901639		2,36		-				
13		0,25	18,1	24,3	6,2	2,41935484		0	1 2	3	4 5			
14		0,25	24,3	30,6	6,3	2,38095238								
15														
16	50°	0,25	5,8	11,4	5,6	2,67857143				3,5				
17		0,25	11,4	16,5	5,1	2,94117647				3 -				
18		0,25	16,5	21,8	5,3	2,83018868		Öffnung	Q I/min	2,5 -			4	
19		0,25	21,8	27,3	5,5	2,72727273		20	0,71599045	2 -		_/_		
20								30	1,50753769	1,5 -		_/		
21	60°	0,25	5,2	10,2	5	3		40	2,5	1 -				
22		0,25	10,2	15,2	5	3		50	2,67857143	0,5 -	#			
23		0,25	15,2	20,3	5,1	2,94117647		60	3	0 -	-	-	-	
24		0,25	20,3	25,6	5,3	2,83018868					20	40	60	80
25														