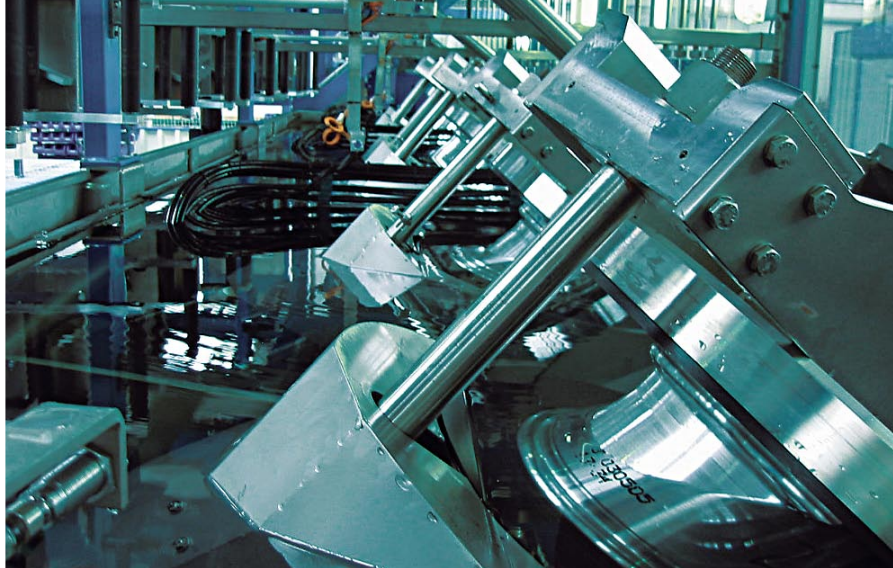
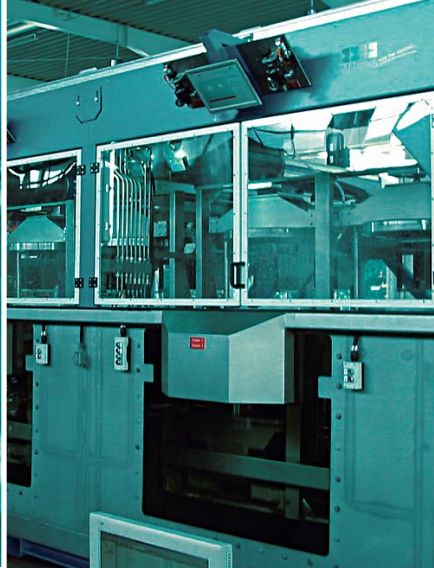


铝轮毂超声波气密性检测设备

型号: USLT-AW-A-1Sx6A



背景资料

铝轮毂检漏试验一般采用由操作者进行的传统水检。由于操作者进行的检验并不是完全客观和可靠的，氦检则是过去十多年采用的技术。

水检用于非喷涂铝轮毂，而氦检则主要是用于经喷涂的轮毂的检测。如今，实际使用中轮毂有一些泄漏的问题，一种假设是：这种情况是由于只对经喷涂后的轮毂进行检测而不是检测非喷涂的轮毂。那么，如果我们看氦检设备，按泄漏率检测的说明，相对于检验喷涂后的轮毂，采用氦检方法检测非喷涂的轮毂更困难。

在一定的情况下，可以很快发现在采用氦检测非喷涂轮毂时，氦背景将迅速上升，导致100%的不合格检验结果。主要原因可能是非喷涂轮毂具有粗糙的表面。

解决方法

面对这一情况，MACEAS GmbH 研制了超声波轮毂检漏设备来代替氦检以满足规定的要求。

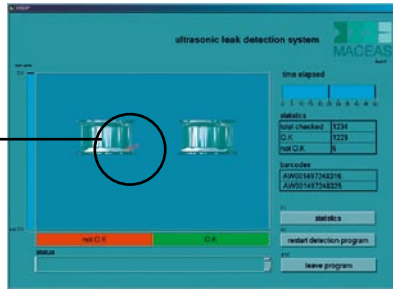
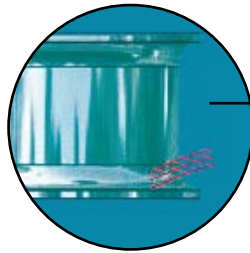
优势:

- 无转换
- “透明”的检测方式
- 满足泄漏率检测规定
- 非喷涂轮毂可靠泄漏检测
- 实验气体: 空气
- 使用成本低
- 传感器系统无需维护
- 无需真空部件
- 无需定期校正



铝轮毂超声波气密性检测设备

显示



说明

铝轮毂检漏的说明:

在恒定的温度和恒定的体积下, 当体积为25 L, 绝对实验压力为3 bar, 外部大气绝对压力为1 bar时, 在6个月内允许压力降低0.2 bar



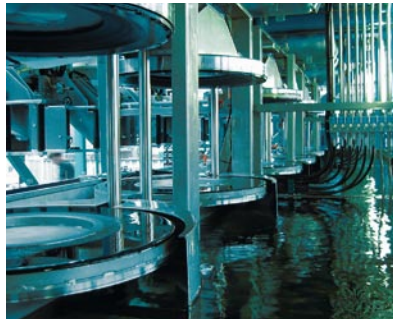
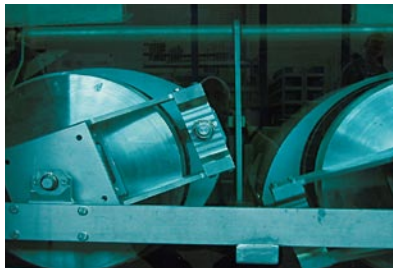
设备能力

USLT-AW-A-1Sx6A

六工位设备产能	200 件/小时
有效的周期时间	18 s

产品范围

最大重量	30 kg
直径	15" - 22"
高度	5" - 12"
最小批量	1



泄漏率结果

实验方法	超声波检漏	氦 真空
实验压力	4 bar (绝对压力)	2 bar (绝对压力)
外部压力	1 bar (大气压力)	0 bar (真空)
Δp	3 bar	2 bar
实验气体	空气	100 % 氦
泄漏率	6,00·10 ⁻⁴ mbar·l/s 30 s内产生35个直径为1 mm的气泡	1,47·10 ⁻⁴ mbar·l/s 但使用He-空气混合物时, 例如: 20 % He, 由于校正的因素, 质谱仪将不得不探测到10 ⁻⁷ mbar·l/s 的泄漏率

联系人
MACEAS GmbH
 Königstrasse 2
 26676 Harkebrügge
 Germany

中国代表处:
H&Z Technology GmbH
 德国哈斯特技术有限公司
 陈嘉荣
 电话: +86 21 64325230
 传真: +86 21 64325231
 网页: www.h-z-plastic.com