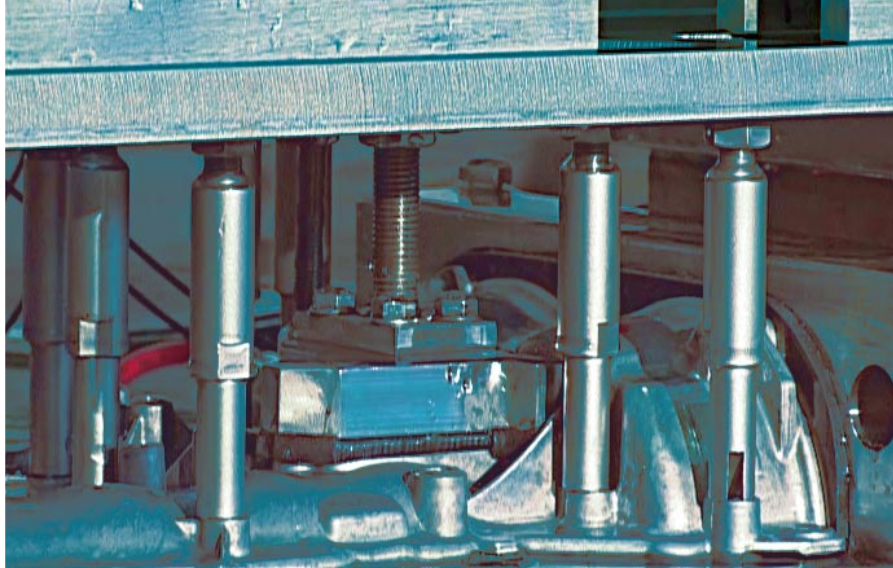
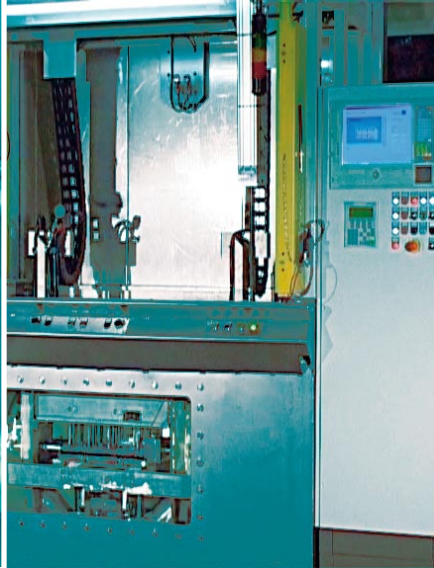


用于缸体/缸盖的超声波气密性检测设备

型号: USLT-CHC-SA-1Sx1A



背景

有关铸铝件的气密性检测的要求越来越严格。有时取决于产品新增加的功能。典型的压差法气密性检测无法满足未来许多产品的要求。替代的方法是采用水检或气体检测。然而，气体检测的方法在复杂的生产环境下常常并不可靠，而人工水检因受人为因素的影响而无法被用户接受。

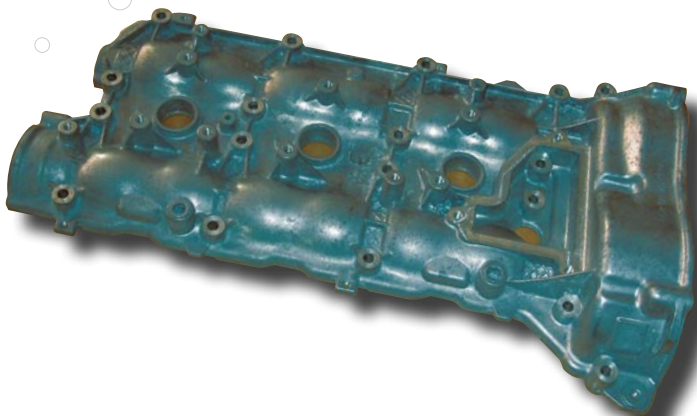
解决问题的方法

在许多情况下超声波气泡检测能够改进/或替代一般水检，并且是不受人为因素影响的气密性检测方法。超声波气密性检测的原理是检测从漏点产生的气泡上升与超声波相遇后产生的反射波。通过已知的超声波在水中的传播速度和接收到反射波的时间计算出传感器到气泡间的距离。

因此从泄漏点中流出的气泡能够被探测到并自动定位，但不受操作者的影响。

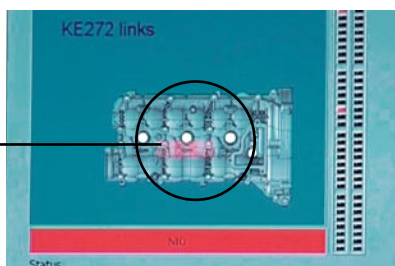
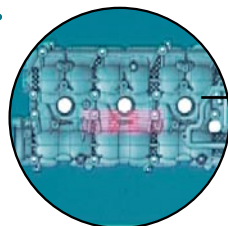
优点

- 客观地判断缸体/缸盖是否泄漏
- 透明的检测方法
- 可实现漏点定位的检测方法
- 直接测试方法
- 实验气体: 空气
- 使用成本低
- 传感器系统免于维护
- 无真空部件
- 无需定期校正
- 可实现全自动化

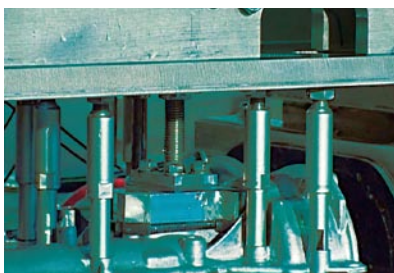


用于缸体/缸盖的超声波气密性检测设备

漏点位置定位,
便于快速分析。



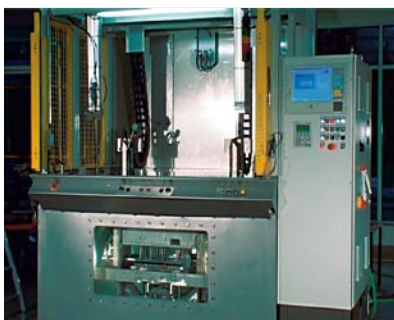
密封



设备实例

操作者将产品放入设备中

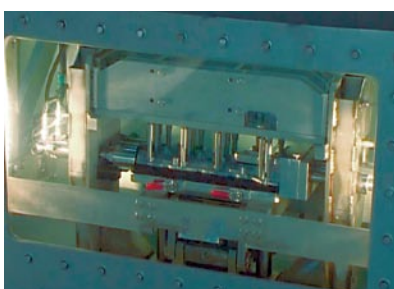
- 手工放置
- 自动密封
- 自动测试



技术参数

实验方法超声波

实验压力	6 bar (绝对压力)
外部压力	1 bar (大气压力)
Δp	5 bar
实验气体	空气
泄漏率	$8,3 \cdot 10^{-3}$ mbar·l/s
在30 s内产生59个直径为2 mm的气泡	



USLT-CHC-SA-1Sx1A

型设备生产能力

生产能力	36 件/小时
有效周期时间	100 s
产品更换时间	< 30 min

运用于

有三面开口, 并需要施加6bar这样相对高的压力, 密封困难的产品。

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