

真空箱氦检漏系统有哪些 安徽真空箱氦检漏系统 安徽博为

产品名称	真空箱氦检漏系统有哪些 安徽真空箱氦检漏系统 安徽博为
公司名称	安徽博为光电科技有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	中国合肥市繁华西路工投立恒工业广场B-13B4层
联系电话	13156515277 13156515277

产品详情

钢桶真空箱检测系统介绍

1、特点

- (1) 干式检漏
- (2) 传送机构，提升机构，不合格件分拣机构的可靠性
- (3) 检测结果准确，
- (4) 传送机构确保工件自动运送至待检工位并自动定位
- (5) 特殊的真空箱底盘设计确保钢桶在检测过程中不产生形变
- (6) 特殊的真空箱顶部压紧机构确保工件在检测过程中不产生形变及压痕
- (7) 真空系统设计可靠，抽速快，低本底，氦质谱检测时间充足
- (8) 检测结束后，工件自动移出待检工位

2、钢桶检测的关键技术参数

- (1) 工件外形尺寸
- (2) 真空箱内腔尺寸
- (3) 检测工位数

(4) 检测节拍

(5) 检测精度

(6) 数据存储

目前氦检技术在空调两器生产中的应用情况

由于氦质谱检漏仪具有灵敏度高、反应快、精度高、准确定位、安全等优势，其它水检等检漏方法已逐步被取代。目前空调器生产用氦气做示踪气体的氦检漏方法包括吸法和真空箱检漏法。

吸氦检法是在工件内充入氦气，用氦质谱检漏仪的吸嘴在待检工件表面扫描，吸吸入的气体经节流后流入检漏仪质谱室，根据检出的氦气分压强的大小来判断漏孔的有无和大小。这种方法具有较高的精度。但它也有其明显的不足之处。需要逐步检漏漏点，而空调器的焊点多达几百处，所以单独使用效率低；吸法的精度与多种因素有关，如果吸与漏孔距离大于10mm时，所检漏率只有实际漏率的3~5%，如果吸的移动速度达到16mm/s，灵敏度将降到30%。由此可见，操作不当极易产生漏检；吸法只能测单个漏点是否超标，而不能判断整体漏率情况。因以上几点不足，实际生产中，真空箱氦检漏系统有哪些，吸法一般配合真空箱法使用，当真空箱法检出不合格工件时，用吸法来找出不合格件的漏点所在。真空箱法是将充有氦气的工件放入箱内，然后对箱内抽真空，用氦质谱检漏仪探测真空箱内的氦气质量，推算出工件的实际氦漏率，该方法检漏便于迅速判断工件有无泄漏，可以称为“把关式”检漏法。在正常情况下，可以保证不漏检，真空箱设备的氦质谱检漏仪精度可以达到10-12Pa.m³.s⁻¹(He)。实际生产中，由于考虑生产节拍（20~30秒），一般可以检漏率为4X10⁻⁷Pa.m³.s⁻¹。相当于0.5g/年（R22的漏率），完全满足家用空调器的检漏需要。真空箱氦检法的缺点是不能发现工件的具体漏点，所以需增加吸法来找出不合格件的具体漏点。

真空箱检漏法。

水检检漏方法的分析

目前，水检和氦检两种检漏方法国内汽车空调两器检漏的方法，1.1 传统水泡法检测分析

水泡检漏法，属于检测精度要求不高的粗检漏，就是将被检工件充入一定压力的干燥压缩空气或者是氮气，然后放入水中，真空箱氦检漏系统哪家好，观察是否有气泡从被检工件中跑出来，如果有，真空箱氦检漏系统价格，则说明漏，安徽真空箱氦检漏系统，而且指出什么位置泄漏，一般只确定被检件是漏还是不漏，而不需定量。但并不是说气泡检漏就不能定量。在某些情况下，气泡检漏也可以定量。

检出气泡的漏率与气泡直径、气泡形成速率、充气的种类有关。设充入的示漏气体为空气，漏率 Q_i 可以用下列公式(1)算出：

(1)式中 Q_i —在压力 p_t 下对示漏气体 i 的漏率， $\text{Pa} \cdot \text{m}^3 / \text{s}$ ；

D —气泡的直径， m ；

n —气泡形成速率， s^{-1} ；

p_F —示漏液体表面的大气压力， Pa ；

空气在标准状态（0℃、101325Pa）下，气泡尺寸、冒泡间隔时间、漏率之间的关系参见表1。

通过分析水检法操作简单直观，而且能够查找漏点位置。

真空箱氦检漏系统有哪些-安徽真空箱氦检漏系统-安徽博为光电科技有限公司提供。安徽博为光电科技有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！