

博为光电|性能稳定 真空箱氦检漏系统多少钱

产品名称	博为光电 性能稳定 真空箱氦检漏系统多少钱
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

自动化真空箱氦检工艺的探索与实践

整套使用PLC自动化控制，触摸屏显示信息流程，自动化控制流程如下：

操作员(或机械手)将工件放置工装板上，连接工件，启动按钮，工件随流水线运行至下一工位。工件在工装板上连接，多工件接口汇总成一个接口，安徽真空箱氦检漏系统，方便实现工件接口的自动对接，并实现了一箱多检，大大提高了氦检效率；

工件连同工装板运行至充高压气体、抽空、充氦三合一工位，充气接头与工装板上的汇总接头自动对接，完成检大漏抽空充氦，完成后接头自动脱落，工件随流水线从真空箱前门进入，进行氦气检测，真空箱氦检漏系统多少钱，完成后箱门垂直提升打开，箱内动力辊筒启动，工件从真空箱后门出来；

工件氦检完随线体运行出真空箱后，判断合格的、不合格的工件按图1所示分开运行至下一个工位；

合格工件运行至回收工位，对工件内的氦气进行真空法回收，循环使用。回收工位自动接上接头，检测工件内压力小于设定值时报警，接头自动脱落合格产品下转；

工件运行至下料工位，人工(或机械手)将工件取下氦检线体，空载工装板继续随线体下转至升降机，由底层输送线将工装板返回上料工位；

不合格工件随线体运行至返修小屋，找出漏点返修后的空调两器随线体运行至上料工位重新按上述流程氦检。

这样就捋顺了物流，减少了工件等待时间，避免了人工搬运进出箱体。通过自动耐压预抽设备，与多个被检工件自动连接、断开，减少了人工插拔接头次数。

真空箱氦检漏及回收系统设计关键技术

(1) 氦气充注及回收设计：首先、务必保证安全问题，因为涉及到高压气体因此储气罐务必设置安全阀及压力适时检测装置，保证压力容器安全。第二、压力管道务必密封良好，防止充气及回收过程中空气混入到系统中，造成氦气纯度下降。第三、需要有氦气浓度检测装置，保证在氦气压力及纯度达不到要求时，补充新鲜的氦气。第四、具备虑油装置，防止氦气增压泵以及真空泵中的油蒸汽进入气罐，污染系统。

(2) 抽空系统设计：抽空系统设计应本着适度、够用、满足需求原则。系统冗余过大，氦检漏系统，会导致制造成本偏高，也不利于节能环保。

氦质谱检漏仪工作原理

氦质谱检漏仪是根据质谱学原理，用氦气作探索气体制成的气密性检测仪器。

灯丝热发射出来的电子经加速进入电离室，在电离室内与残余气体分子和经被检件漏孔进入电离室的氦气相互碰撞使其电离成正离子，这些离子在加速电场作用下进入磁场，由于受到磁场力（洛伦兹力）的作用产生偏转，形成圆弧形轨道。

真空箱法检测特点优点：灵敏度高；检测结果明确；自动检测，真空氦检漏回收系统，不依赖操作者经验；干式检测；节拍快，技术成熟。缺点：初始成本投入高；在正常的检测循环中不能确定漏孔位置。

标准漏孔的概念及作用标准漏孔的概念

(1) 标准漏孔是一个在给定条件下能向真空系统内提供已知的气体流量的装置；

(2) 标准漏孔是用来校准检漏仪的灵敏度和标定检出漏孔的大小的一种装置；

(3) 标准漏孔与检漏仪的关系：如果把检漏仪看成是天平，则标准漏孔就是砝码。标准漏孔在真空箱法氦质谱检测中的应用：(1) 用于检漏仪校准；(2) 用于系统校准以及系统灵敏度变化的日常检查。

博为光电|性能稳定-真空箱氦检漏系统多少钱由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为客户提供“锂电氦检专机,检漏仪”等业务，公司拥有“锂电氦检专机”等品牌，专注于光电子、激光仪器等行业。，在中国合肥市繁华西路工投立恒工业广场B-13B4层的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：徐经理。