

# 德国Foerster 涡流漏磁焊点检测设备 汽车焊点检测

产品名称	德国Foerster 涡流漏磁焊点检测设备 汽车焊点检测
公司名称	速若伟(上海)电气工业科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:德国Foerster
公司地址	上海市嘉定区丰饶路915-2号1栋
联系电话	13391097017

## 产品详情

德国Foerster涡流焊点检测设备（便携式---工业笔记本一体机）德国Foerster涡流焊点检测设备NPF-V110，\*\*一体化设备、无需耦合介质，通过电磁感应的方法判断焊核的实际大小，非焊核区域电磁阻力会骤然降低。技术特点A 涡流技术直接分析焊点材质在焊接后的变化程度，虚焊粘焊有着极高的检出率。B 检测数据量化：直接计算熔核直径；热影响区域直径；相对焊点强度。C 电磁感应技术，检测时无需在焊点表面涂抹任何中间介质，如耦合剂或者油脂。D检测数据信赖率（仪器检测值与切割检查实测值平均偏差不超过5%、极限偏差不超过10%，且仪器检测值 切割检查实测值）93%以上 \*\*级平台使用军用级笔记本电脑作为载体，没有任何外露的电子部件，提供充足续航力的同时，三防性能完全满足客户在苛刻环境下的使用。涡流阵列探头测量中无需更换探头，一个探头几乎可以测量所有的焊点，并模拟成像。探头顶端设有OK和NG指示灯，方便读取。磁感应技术-无需耦合介质电磁技术的应用，可以非接触测量。对焊点表面要求降低：焊点扭曲，表面电泳层，表面油漆层，都可以直接使用。自动化-工业4.0提供极快的检测速度，每个焊点检测时间小于5秒。可以实现机械手臂测量，为自动化而生。

当所有的焊点被量化后，我们可以清晰得到在焊接过程中，随着电极帽的磨损，焊点强度的变化曲线，使得所有被检测焊点质量情况可控制和可追溯，方便查阅。

### 涡流漏磁点焊检测仪-中厚板、高强度钢和热成型钢中优异表现数据参数

基本参数	工作环境温度 屏幕	电脑：-21 ° C至60 ° C 涡流漏磁主机：-5 ° -50 ° 11.6" TFT LCD HD ( 1366x768 ) LumiBond显示器800nits强光下可读高亮度 技术电容式多点触控荧屏
	操作方法	无需涂抹耦合剂直接检测
	外观尺寸	316*237*71mm
	重量	2.98KG
	电源电压	AYC 110-240V 50Hz电源适配器
	电池续航时间	待机48小时
图像化处理	检测工作原理 成像模式	涡流漏磁技术（电磁） 实时动态检测数据，模拟成像
收发器	收发通道数	多通道磁感应线圈收发信号

系统主板	系统的集成化	工业笔记本一体机（无需在倒换数据）
操作系统		Windows8或Windows10
探头	晶片数/阵列特征	阵列线圈探头
	频率	交换电源激发阵列线圈
	深槽焊点探头	选配L型探头
检测焊点层数		二层、三层、四层板材
适用材料		喷涂前后工件、镀锌板、普通钢板、高强度钢、热成型钢
监控关键指标		OK和NG、焊核直径、HAZ直径、焊点相对强度、焊点大小成像图
可检叠层厚度		0-10.5毫米 有效探头覆盖宽度11毫米
检测速度		1-3秒/每点
开机速度		30秒内
单层顶层板检测厚度范围		0.1-3.5mm（钢材）
随机检测模式	检测面板厚度自动	破拆值对比校准，更**
	检测校	
	结果判断模式	OK和NG 可计算融合焊核直径 热影响区域直径焊点相对强度 完全数据化 多种闸门设定 自动评判
	数据报告导出	Excel、CSV、XPS、PDF
	快捷检测工件数据	向导模式，检测数据管理模式，自由编辑检测计划
	标准管理	
	检测焊点数据桌面	检测完测量数据分析，可以提高焊接工艺
	分析	
	检测数据同步	能与公司管理系统对接，检查结果自动上传