

云南冲压件密封性检测仪优势

生成日期: 2025-10-28

气密性检漏仪对气体进行加压,气体会在产品与模具之间的空间形成一层气膜,然后又是切断气源,检测气体压力是否下降,如果有漏气,气体就会漏入产品里面去,没有下降就好了。在充气后关闭气源,使用仪器内部的压力传感器监测产品充气后压力的变化。当产品没有充气孔时,设计一个包装产品的模具,然后通过模具向产品表面充气,切断气源,利用内部仪表板压力传感器监控产品充气后的压力变化。气密性检漏仪的测试历史数据存入仪器中,可进行测试数据的追溯查询。检测仪主要应用于电力工业。云南冲压件密封性检测仪优势

真空检测仪采用磁控放电法进行测量。将真空开关灭弧室的两触头拉开一定的距离,施加电场脉冲高压,将灭弧室置于螺线管圈内或将新型电磁线圈置于灭弧室外侧,向线圈通以大电流,从而在灭弧室内产生与高压同步的脉冲磁场。这样,在脉冲强磁场和强电场的作用下,灭弧室中的带电离子作螺旋运动,并与残余气体分子发生碰撞电离,所产生的离子电流与残余气体密度即真空度近似成比例关系。对于不同的真空管型号(管型),由于其结构不同,在同等触头开距、同等真空度、同等电场与磁场的条件下,离子电流的大小也不相同。通过实验可以标定出各种管型的真空度与离子电流间的对应关系曲线。当测知离子电流后,就可以通过查询该管型的离子电流—真空度曲线获得该管型的真空度。云南冲压件密封性检测仪优势检测仪主要应用于造纸业。

气密性检测仪开始自动检测产品的合格性。当产品没有泄漏时,气密性检测仪的OK灯会亮,即合格;当有泄漏时,气密性检测仪的NG灯会亮,并有蜂鸣器报警,这个产品就是不合格的。测试结束后,取出测试样品,根据气密性检漏仪的OK与NG检测结果进行分类放置,放入下一个产品进行产品合格性的判定。气密性检漏仪又称气密性检测仪、密封性检测仪、空气泄漏测试仪。检漏,顾名思义就是检测产品是否有泄漏,泄漏是指生产过程中影响产品质量的气体或液体非正常外溢现象。

气密性检测仪被选购的理由有哪些?1、可采用的检测形式多样:实地接触过气密性检测仪的人不难发现,该设备对应的检测方式并不单一,既能单独腔体的密封性测试,也可借助串联或并联的方式完成其他类别的测试。不过值得注意的一点是,气体和液体的检测不可混为一体,否则将容易造成结论的不准确。2、对应的设备类别与现实状况紧密相连:满足客户的气密性检测仪能够与现实状况的需求紧密相连,例如客户所处的领域为食品类别,采购时只需阐述清楚应用领域,便可寻找到契合度高的气密性检测仪。批量设备一旦安装成功,将不间断的进行包装等其他层面的检测工作,不耽误生产进程。在对气密性检测仪进行校准之前需要确定校准的设计思路,并选择合适的校准仪器。

检测仪应用十分普遍,主要应用于石化工业、电力工业、航空造船业、造纸业、纺织业、冶金工业等。当任何气体(空气、氧气、氮气……等)通过一泄漏孔隙,均会产生具有可探测高频成份的扰流,以渗漏检测仪来扫描附近区域,经由耳机可听到泄漏的急流声或是指示。检测仪愈靠近泄漏点,则急流声会愈大,指示读值会更高。当然,环境噪音是个问题,但使用橡皮聚音探头可缩小探测仪的接收区域。以阻隔杂讯噪音波的干扰,渗漏检测仪的频率调整功能可降低背景噪音干扰,让没经验的使用者也可容易地操作来检测泄漏。检测仪多个包装可以在同一个测试周期进行,而且还能识别有泄漏的包装或腔穴。云南冲压件密封性检测仪优势

气体密封性检测仪主要适用于食品厂、药品厂、包材厂、质检机构、研究院校等企业机构使用。云南冲压

件密封性检测仪优势

在我们选用气密性检漏仪时，可根据产品的研发进度进行选择，在研制开发中选择了水压式气密性检漏仪，在测试过程中能清晰、直观地找到产品的漏点，提高测试效率，加快研发进度。还可根据产品形状、尺寸、重量等因素选用气密性检漏仪。由于产品的形状等因素直接影响着气密性检漏仪的工装治具制作，因此体积大则检测时间长，体积小则检测时间短。气密性检测仪主要用于检测包装的完整性，通过气体压力测试来判断相关产品是否存在泄漏问题。云南冲压件密封性检测仪优势

上腾科技（广州）有限公司专注技术创新和产品研发，发展规模团队不断壮大。公司目前拥有较多的高技术人才，以不断增强企业重点竞争力，加快企业技术创新，实现稳健生产经营。上腾科技（广州）有限公司主营业务涵盖测漏仪，坚持“质量保证、良好服务、顾客满意”的质量方针，赢得广大客户的支持和信赖。公司凭着雄厚的技术力量、饱满的工作态度、扎实的工作作风、良好的职业道德，树立了良好的测漏仪形象，赢得了社会各界的信任和认可。