

# 广东工业气密性设备油箱

生成日期: 2025-10-28

用模块化的设计, 控制系统与执行部分。可以实现一套系统控制多个执行模块组成多通道测试。同时也兼顾了性价比! ◆灵活性高, 功能可根据需求增加删减。◆可扩展性强, 多组传感器。◆可以快速的组成多通道测试, 使自动化的开发周期缩短。◆分析控制系统可采用工控电脑加控制卡或者嵌入式系统等多种方式, 方便MES系统的对接与实施。◆屏幕尺寸支持定制, 嵌入式系统标配7” 可定制” 12” 15” ;工控电脑方式屏幕尺寸不受限制。标配采用海瑞思全功能阀岛, 正、负两种压力形式和8种测试方法;可以将两种压力形式及五种测试方法编写成20多种测试功能。◆多种通讯协议及接口: 内置RS232和RS485串口, , 外部I/O控制口。◆可选条码扫描功能和上位机软件, 方便产品数据管理和品质追溯, 仪器历史记录可多达50万条。气密性检测仪又被称为密封性测试仪或者防水检测仪。虽然叫法不同但是都是用来检测产品的密封性的。仪器的原理是用压力衰减法检测一个产品的密封性。所谓压力衰减法, 意思就是说对一个产品进体加压, 看气体的压力变化。这里就分为两种情况。一是产品自身带有充气孔的, 我们就直接对产品进行充气加压, 然后切断气源, 观察气体压力的变化, 如果压力下降, 则说明这个产品漏气。气密性设备, 就选无锡特明凯机械设备有限公司, 让您满意, 欢迎新老客户来电! 广东工业气密性设备油箱

一路RJ-4510/100M以太网通信接口; 安全光幕接口; 通信协议RS-232□默认□/RS485(选配)可根据客户要求定制。具有可选外接条码扫描枪功能, 自动读取当前产品信息; 前置手动调压或内置自动电子调压(选配)功能, 配置灵活, 方便现场操作和压力调整; 提供可选的上位机操作配置软件。应用场合□JY-DX系列气密测试仪可广泛应用于汽车、电器、燃气具、医疗和包装等行业的密封性检测, 包括但不限于: 汽车零部件, 如化油器、进油针阀、油箱开关、制冷空调等燃气灶具、燃气表阀门、燃气烤炉、旋塞阀、燃气热水器有密封要求的容器型玻璃、食品包装和金属制品铝铸件和阀门, 密闭继电器、密封马达、潜水泵、电磁阀、消声器、毛细管等医疗器械、手表、水下摄影机、摄像头、传感器、电子元器件等。无锡特明凯机械设备有限公司是一家具有自主研发能力的新型科技自动化企业, 公司具有自主开发、设计、制造各类非标自动化设备, 汽车零部件气密检测设备, 超声波清洗设备及非标压装机设计制造, 本单位每位设计人员都有多年的设计经验, 公司为国内大型汽车生产商设计制造各类设备, 并得到一致好评, 公司具有自己的加工基地, 对客户的临时性变动能做快速的反应, 为客户节约宝贵时间。广东工业气密性设备油箱无锡特明凯机械设备有限公司为您提供专业的气密性设备, 欢迎您的来电!

泄漏率过高会造成发动机出现漏油、漏水和漏气的质量问题, 过低会导致毛坯的料费率提高, 增加发动机的制造成本。我们可以从试漏机制造厂家和试漏仪的供应商处获得某一工件的泄漏率标准, 也可以参照同类产品的泄漏率。表示为发动机各零件及总成的泄漏率测试通常采用的参数。此外, 为保证测试精度, 气密性测试对测试密封元件的材料选择与结构设计、密封设计、工件定位加紧装置和密封夹具等方面都有一定的要求, 如: 密封元件应没有弹性蠕变, 耐油耐压; 密封设计有助于减少不必要的密封性测试的稳定时间; 密封夹具必须提供适当的压力来封堵被测工件, 夹紧的力量应该是测试压力的3倍左右, 同时, 夹具支撑框架的强度要足以支撑此压力, 而且各封堵汽缸应有可靠的导向, 确保封堵位置准确。气密性测试应注意的问题1. 试漏仪的定期标定试漏仪应定期用仪器进行标定, 一般半年标定一次, 以确保试漏仪的测试精度。2. 试漏机的重复测试精度衡量试漏机的测试稳定性的一个很重要的指标, 就是重复测试精度□Cgk□□测试精度除了受试漏仪的精度影响外, 还与气体管路、密封夹具和密封元件密切相关。只有重复精度才能综合反映试漏机的测试稳定性。重复性测试一般需要对同一个工件连续测50次。

不下降就是好的。第二种是产品不带充气孔的，我们就需要做一个和产品形状规格一样大小的密封腔，也就是一个磨具，尽量做到贴合产品，因为这样做出来的检测结果更加精确，然后进体加压，气体就会充到产品和磨具之间的空间，然后也是切断气源，检测气体压力是否有下降，如果有就是漏气，气体就漏到产品里面去了，没有下降就是好的。主要用压缩气体来检测一个产品是不是泄漏。因为这种气密性检测方法操作简单，而且对测试产品是无损检测，而且是目前先进的检测方法，所以很快得到客户的欢迎。在没有气密性检测以前，很多生产厂家是用泡水的方法来检测一个产品是否防水。需要把产品放在水里而且需要等待产品晾干才能再次检测其气密性，程序比较繁琐；同时很多电子产品如果存在泄漏的话，用水检测会遭受到二次损害；因为水的分子比较大，所以检测出来的误差比较大，对于一些精细产品的泄漏是无法精确检测出来的，所以这种方法开始慢慢被客户放弃。气密性测试仪主要应用领域：1. 手机行业：手机后盖/中框，整机防水，各种防水部件。无锡特明凯机械设备有限公司是一家专业提供气密性设备的公司，欢迎您的来电哦！

气密性检测设备又叫气密性检测设备、防水检测设备、密封性检测设备。传统检测产品密封性是采用浸水或浸油目视气泡法，结果直观，但检测精度和效率低，人为因素影响较大，无法实现自动定量测漏，同时还会给工件带来潮湿生锈、杂质浸入等不良影响及繁琐的试件表面附水（或油）后处理，甚至有些产品不允许用此方法检测，如：电子、电器元件等。而气密性检测仪采用国外\*\*新微电脑芯片、进口高精度传感器及零泄漏电磁阀，以保证检测结果准确性及仪器经久耐用。微电脑自动控制检测过程和采集数据，采用\*\*新算法及专门的软件对数据进行分析处理，\*\*大程度地补偿了检测过程中的温度（包括环境温度）等影响。克服了外界干扰，实现了直接压力差测漏，检测结果直观，具有很高的性能价格比，是众多气密检测的理想设备。气密性检测设备具有以下几方面的优势：1、气密性检漏仪测试产品，是为了防止进水，漏水，漏油，气体泄漏。气密性检测设备采用的是气体检测，空气的水分子比水、油等液体的分子小，所以说只要气体的泄漏速度在一定的范围内，就可以判定出产品的密封性能，拥有更高的精度，实现渗漏的检测，这是短时间泡水检测所不具备的优点。2、气密性检测设备采用介质的是压缩空气。气密性设备，就选无锡特明凯机械设备有限公司，用户的信赖之选，欢迎您的来电！广东工业气密性设备油箱

无锡特明凯机械设备有限公司是一家专业提供气密性设备的公司，有想法的可以来电咨询！广东工业气密性设备油箱

对被测物、基准物、气路抽真空，直至达到设定压力。2、平衡阶段。阀门4关闭，切断真空源，阀门5和12保持打开状态。此阶段的时间设定至关重要，要保证该阶段结束时被测物和基准物内的压力是相等的。3、测试阶段。阀门4、5、12同时关闭，达到设定时间后，计算机根据被测物和基准物的压差，自动判定结果。4、泄压阶段。阀门4、5、12同时打开，被测物和基准物与大气相通，达到设定时间后即完成整个检测过程，将工件卸下即可。三、负压气密检漏技术在锂电行业中的应用目前，市场上锂电行业采用的检漏方式有很多种，其中负压气密检漏技术检测后被检产品壳体无形变、对检测气路密封性能要求低、维护简单、技术是由多达上百层的正负极片叠放在一起构成的，结构致密，因此检漏时第二种泄漏所产生的泄漏量也必须重视。检漏时，这两种泄漏所产生的泄漏量之和是否满足标准即为气密性检漏结果。影响泄漏的因素很多，包括压力、温度、冲击振动、化学腐蚀和脏堵等等。其中，检测压力、漏率、内容积和节拍称为检漏四要素。检测压力是指被测物所承受的差力压。检测压力和泄漏量的关系用公式（1）表示：（1）其中 $Q$ 表示漏率，单位 $ml/min$ ； $V$ 表示内容积，单位 $ml$ ； $\Delta P$ 表示检测压力，单位 $Pa$ ；广东工业气密性设备油箱

无锡特明凯机械设备有限公司一直专注于公司为国内大型汽车生产商设计制造各类设备，并得到一致好评，公司具有自己的加工基地，对客户的临时性变动能做快速的反应，为客户节约宝贵时间，“用户至上，客户满意”是服务理念是本公司得以持续发展赢得客户信赖与赞誉的根本！我们愿与国内外客户携手：创新发展、合作共赢！，是一家机械及行业设备的企业，拥有自己\*\*的技术体系。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。公司业务范围主要包括：气密性检测设备，超声波清洗设备，压装设备，输送线等。公司奉行顾客至上、质量为本的经营宗旨，深受客户好评。公司深耕气

密性检测设备，超声波清洗设备，压装设备，输送线，正积蓄着更大的能量，向更广阔的空间、更宽泛的领域拓展。