

包装桶压力检测系统

Packaging drum pressure detection system

一、产品介绍

济南思明特科技有限公司研发的包装桶压力检测系统用于测试危险化学品包装桶耐静压能力和气密性的设备。该系统的主要组成部分是一体式泵阀柜和水槽，其中控制阀门被集成在泵阀柜内，而操作阀门和仪表面板则被安装在合适的位置。水槽上设计了气动下压运动装置，可将被试桶压入水下以进行检漏。

在使用过程中，需注意保证工作介质清洁并及时进行保养，以确保测试结果的准确性。

二、包装桶压力检测系统参数

- 1、工作介质:水/空气
- 2、水压工作勵:50~250Kpa, 手动调节
- 3、气压工作力: 5~ 30Kpa, 手动调节
- 4、气压与水压独立输出
- 5、力控制精度:水压+25KPa、气压+3KPa
- 6、力传感器范围及精度: 0~ 0.1MPa/0 ~ 0.6MPa , +0.5%FS , 分辨率 1KPa
- 7、泄漏检查方式:观察桶是否在水槽内冒气泡

三、包装桶压力检测系统特点

系统采用微电脑控制，搭配触屏操作面板，具有高速 ARM 处理器，自动化程度高，数据采集快，自动测量，智能判断功能，试验过程自动完成。

包装桶压力检测系统的屏幕可以动态显示试样编号、试样形变、实时压力、以及起始压力等信息。

采用开放式结构设计，双丝杠、双导柱配置减速机带动皮带传动减速，具有平行度好、稳定性好、刚性强、使用寿命长等优点。

参考网址: <http://www.simingte.com/baoztyljcxt.htm>