

MIG 16 AQS

red-ant
measurement technologies and services

在线NVH分析仪



MIG 16 AQS 为您提供

- 客观的噪声测量，精度高，实时并准确区分合格/不合格产品及定位不良部件
- 可追溯性：记录每个下线产品的声学“指纹”
- 生产控制：及时了解生产质量的趋势
- 降低成本：迅速查明质量缺陷原因，有助于及时采取补救措施
- 与现有试验台架快捷和无缝集成
- 全天24小时全自动专家系统，无需NVH专业人士操作

典型应用

- 变速器和车桥在线噪声检测
- 发动机热试和冷试中的NVH测试
- 电机噪声检测
- 涡轮机和泵等旋转机械的声学质量检测
- 金属或陶瓷材料的结构缺陷检测

多个指标检测 精确至零部件级

在线NVH分析仪MIG16 AQS基于客观的NVH测量和分析，能快速判断被检产品合格与否，为质量保证提供了可靠、全自动、快速和经济的检测方案。

MIG16 AQS可以便捷的集成到现有的检测台中，在功能测试的同时进行在线数据采集、实时计算NVH指标及判断产品质量检测，不影响生产节拍，大大提高下线质量检测的价值和有效性。

数据采集 → NVH指标 → 与阈值比较 → 合格/不合格

发动机、变速器和电机等产品的生产过程日趋自动化。要保证产品的高品质，质量检测至关重要。在线检测可以判断每个下线产品的生产和装配质量，尤其对于发动机、自动变速箱等复杂的产品，客观和准确的识别各种质量缺陷是非常重要的。

德国red-ant公司多年来致力于提供动力总成NVH分析解决方案，开发了多指标检测系统MIG16系列产品。在全球范围内已有100多个行业客户将数百套MIG16应用于产品研发和生产中。



