

噪声与振动控制

便携式解决方案



NTi Audio 专业的噪声振动测试方案, 适用于发动机、电机、传动结构、空调系统等产品的振动噪声状况的检测以及品质管控。它能精确探测出产品异常振动与噪声, 为提前发现产品生产问题, 修复产品, 改善制程提供客观的的测量数据。

你需要: XL2 分析套件

- XL2 分析仪
- M2230量测麦克风或振动传感器
- 频谱公差选件
- 数字I/O卡, 含三色指示灯
- ASD 缆线
- 电源适配器
- EXEL 系统工具箱

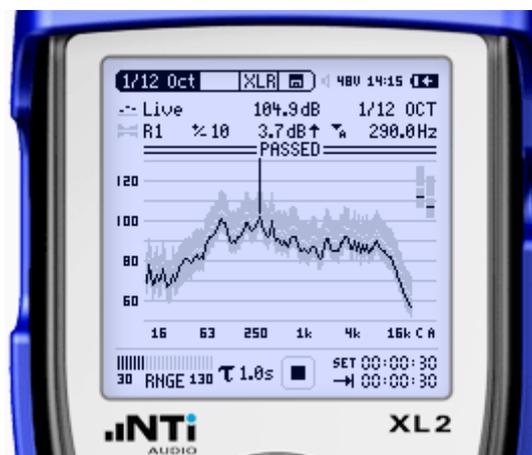


XL2 振动噪声控制套件

特性

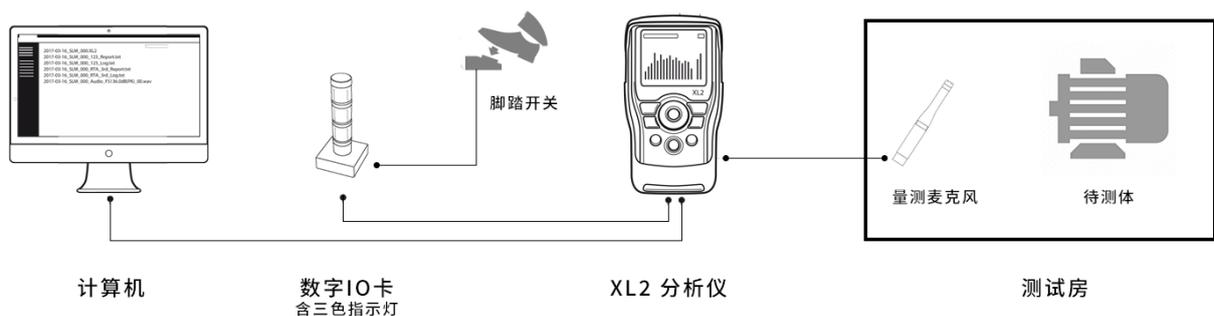
含频谱公差框限功能的 XL2 分析仪为工业品质控制提供了一个经济实惠的解决方案。

结果既可以是绝对值,也可以通过比对待测体测量结果与公差参考值,快速判断噪声或者振动结果是否超出公差框线。每个有缺陷的频率都会单独显示。PASS 或者 FAILED 结果可以通过 limit 或者外置三色灯显示,数据以文本格式存储,通过自动化或远程工具扩展方便将测试方案集成到产线中。

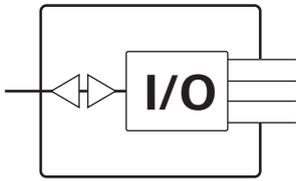


系统连接

测试麦克风或振动传感器置于测试环境中,如消声室或者测试房,通过 ASD 麦克风延长线连接外部的 XL2 分析仪。根据所选配件的不同,可以实现多种不同的测试需求。



自动化



选购数字I/O卡(含三色灯),将其连接到XL2分析仪的DIO接口,即可实现与可编程逻辑控制器如PLC自动操作。

结果显示

数字I/O卡配套三色指示灯,为噪声监测或振动测试结果提供醒目的passed / failed 判别指示。

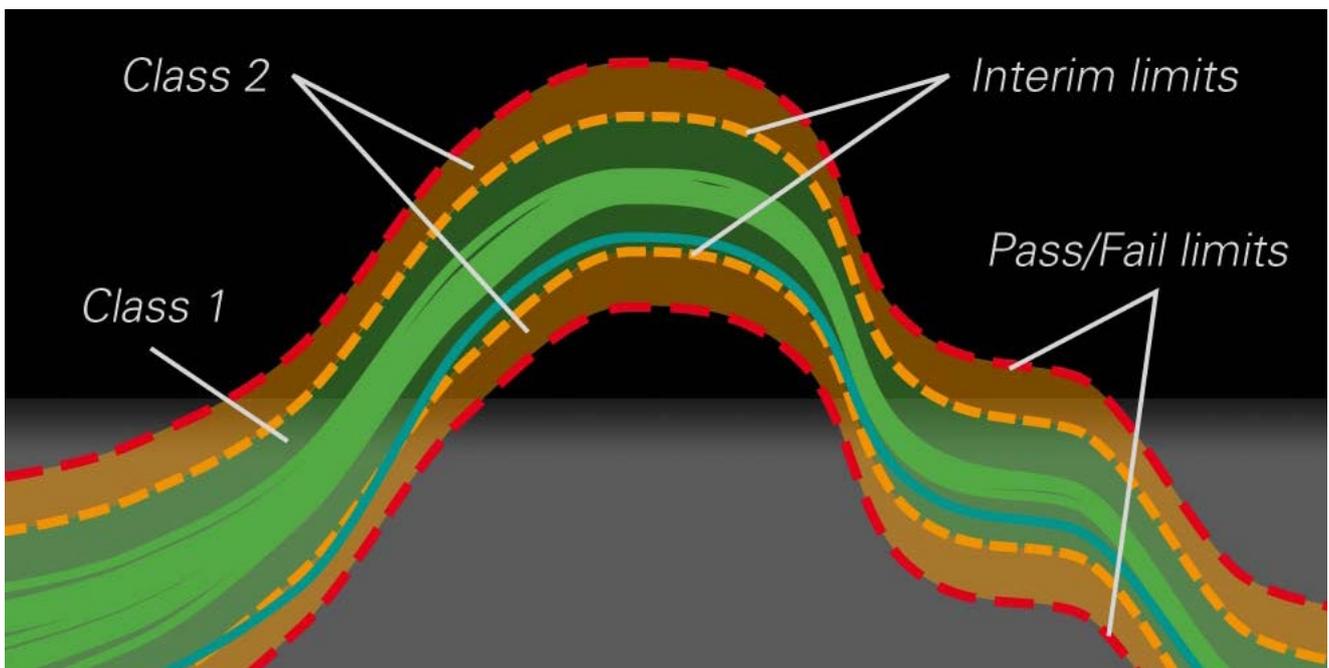
自动触发功能

测量可由电平,脚踏开关或仪器开始按钮触发进行。

公差框限管理

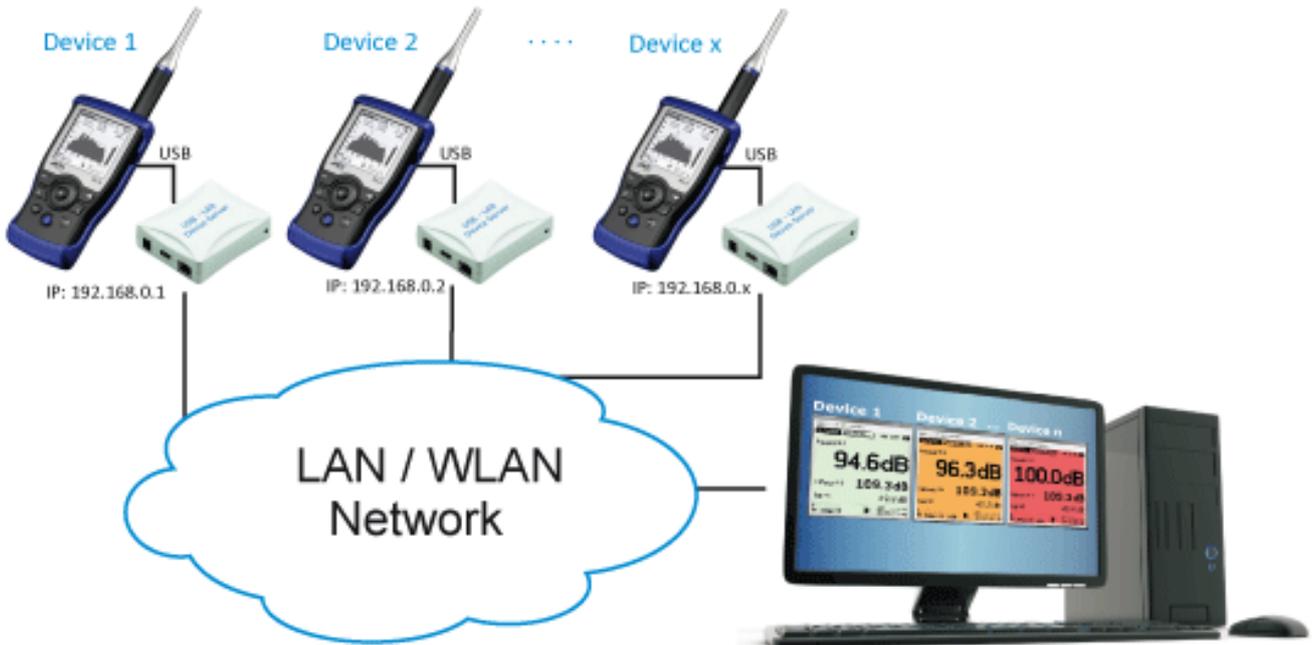
公差框限既可由 txt 文件导入,也可直接通过捕获的测量数据计算。XL2 可基于以下值计算公差框限。

- 单个捕获结果
- 通过计算机生成的 txt 文件
- 多个数据的平均值
- 多个数据的最大/最小值



远程监测

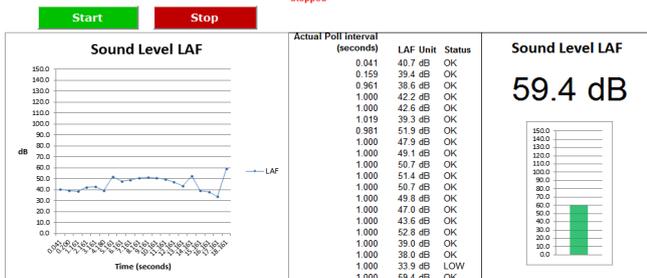
通过连接 USB 设备服务器组成产线实时监测网络, 每台 XL2 可以连接单独的投影演示软件, 所有的 XL2 屏幕都可以同时显示在一个显示器上, 投影演示软件提供控制 XL2 的所有功能。



客户定制个性化解决方案

安装远程测量选件后, 用户可以定制自己的测量程序以进行噪声振动监测或者自动测量, 如通过 Excel 或者 LabView。可连接多个 XL2 分析仪实现多个测试位置单独控制测量。

XL2 Remote Monitoring Demo
Connect your XL2 to a USB Port and select "COM port" USB mode when asked.
Poll Every seconds (choose 1 to 3)



支持以下 XL2 测量功能:

- 声级计和 1/3 倍频程分析
- 振动计/CPB
- FFT 分析
- RT60 混响时间
- RMS / THD 音频分析
- 1/12 倍频程高分辨率实时频谱