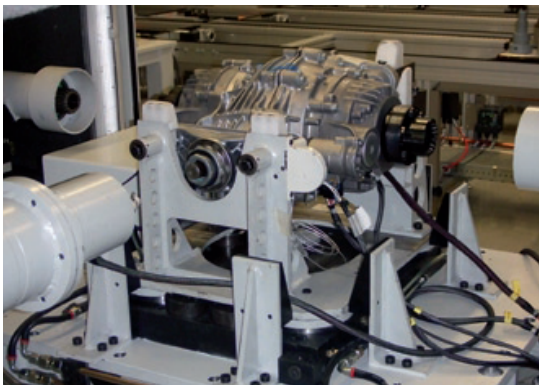


# MIG16 AQS

## 声学质量检测



## 产品的质量保证不容妥协

动力传动总成部件的生产过程日趋自动化。要保证产品的高质量，质量检测至关重要。下线时的功能测试用来检测每个下线零部件的生产质量，尤其对于自动变速箱等复杂的产品，快速准确的识别质量缺陷是非常重要的。

MIG16 AQS可以便捷的集成到现有的台架中，在功能测试的同时进行NVH检测。MIG16 AQS 基于客观的噪声测量，快速判断被检产品合格与否，如检测装配错误、零件缺失、轴承和齿轮缺陷等，大大提高下线质量检测的价值和有效性，且不影响生产节拍。MIG16 AQS 提供了可靠、全自动、快速和经济的 NVH 质量检测方案。

## 产品优势

- 客观噪声测量是产品功能测试的最佳补充
- 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：质量缺陷原因的迅速查明有助于及时采取补救措施
- 能与现有试验台架便捷、无缝的集成
- 7天24小时全自动专家系统，无需NVH专业人士

## MIG16 AQS 识别：

- 装配错误和零件缺失
- 被测件的噪声
- 齿轮啮合、泵和涡轮的噪声
- 撞击、尖叫、摩擦、敲击声等

# MIG16 AQS

## 声学质量检测

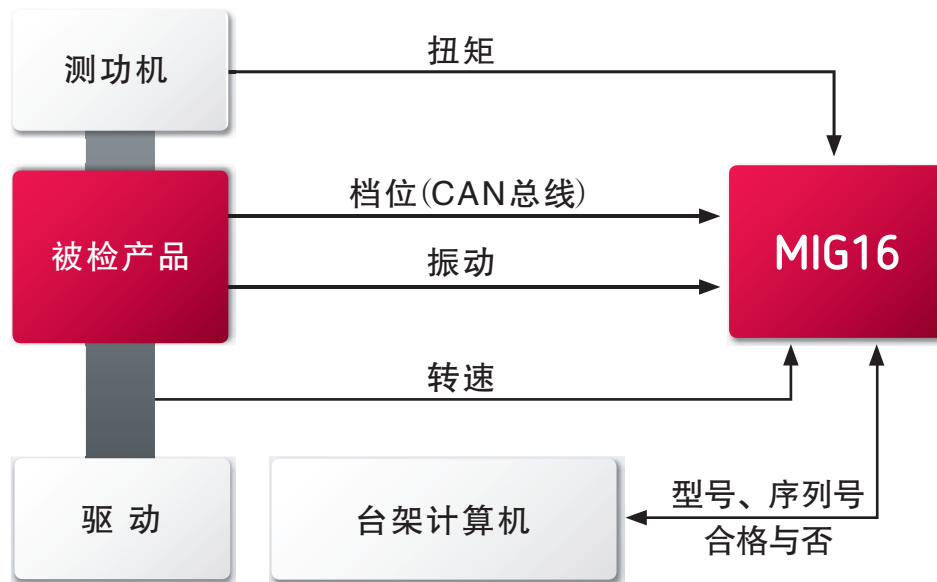


### 产品特征

- 应用于发动机、变速箱和车桥等生产相关的领域
- 提供了各种振动分析方法，包括频率、阶次、扭振和时域分析等
- 实时计算，判断产品质量是否合格
- 对超限值的逻辑后处理提供了强大的诊断功能
- 自动生成用户自定义的报告，包括趋势图等
- 可以与台架用户界面集成

### MIG16 AQS 智能传感器解决方案

- 高性能处理器
- “多指标”：压缩测量信号，生成有实际意义的NVH指标
- “多传感器”：多个测点同步测量
- 台架计算机可以对合格与否及限值进行管理
- 测试节拍和软件监控最大限度地降低了复杂性和提高了安全性



red-ant总部位于德国慕尼黑，在世界各地设有代表处。公司致力于提供完整的振动分析解决方案，面向汽车和机械行业中提供测试技术及专业服务。全球已有超过120个行业客户将 red-ant 产品应用于早期故障诊断和产品质量检测中。

red-ant中国代表处  
北京市朝阳区西大望路19号  
金港国际1-A-810  
+86 (0)10 8795 4495  
li@red-ant.de