

广州塔式起重机焊缝疲劳裂纹 磁粉探伤检测

产品名称	广州塔式起重机焊缝疲劳裂纹 磁粉探伤检测
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道东1号（2号厂房）1楼自编102房
联系电话	020-66624679 15918506719

产品详情

塔式起重机主要用于建筑施工工地，履带式起重机大多用于大型钢结构或设备的安装，与其他类型的起重机一样，各工作机构一般都是以重复、短时、间歇方式工作。起重机结构除承受自重和工作载荷之外，还要承受惯性及冲击等附加载荷的作用，主要受力部件长时间受到较大的压、弯、剪切等重复载荷的作用，容易疲劳损伤甚至导致整体失效，发生事故。在我国起重机械被列为特种设备，要求进行适时的质量安全检测。这类设备的结构及主要受力部件的疲劳损伤总是以裂纹方式显现，这种缺陷大都出现在构件表面，因为裂纹细小，仅凭肉眼不易发现，必须通过表面无损检测方法才能发现。在诸多无损检测方法中，磁粉探伤方法是有效的检测手段之一。

磁粉探伤是一种利用导磁金属在磁场中的被磁化，并通过显示介质（磁粉）来检测工件表面或近表面缺陷（漏磁场吸引形成的磁痕图像）的一种探伤方法。

具有设备简单，操作方便、速度快、观察缺陷直观和灵敏度较高等优点。能够发现工件表面或近表面下的发纹、裂纹、气孔、夹杂、折叠等缺陷。

1.裂纹特点和产生部位

在用年限较长的起重设备，主要受力构件及其连接焊缝由于受到交变载荷的长期作用，在结构受拉、剪

应力较大的部位，要承受弯曲和扭转疲劳损伤而产生疲劳裂纹。这类裂纹断续而且细小，存在焊缝或构件的表面。缺陷取向一般沿着焊缝纵向、构件轴向或压延方向分布。发生与焊缝接头的，多数存在与焊缝焊道间、焊趾处或者表面缺陷等应力集中部位。

2. 疲劳裂纹磁粉检测探伤的要点

针对结构出现的疲劳裂纹断续而且细小的特点，因便携式磁粉探伤机构检测灵敏度不高，易造成漏检，故在对整机进行安全评估无损检测时，建议采用直流通电法触头式设备进行检测。

检测表面准备充分，应用角向磨或抛光设备，清除焊缝或结构表面的油漆、锈蚀等杂质，并露出金属光泽；要保证触头与工件之间有良好的电接触，应根据工件的形状与尺寸等因素的变化，调整电极间距和磁化电流。对发现的缺陷应做好记录，缺陷深度是一种重要参数，测量时应采用准确度较高的裂纹测探仪；当深度较大时也可采用超声波探伤进行测量，给出修复用的指导数据，因此此时已没有进行评估必要了。