

# 佛山铁路轴承零件焊缝检测 钢轨焊缝探伤检测 无损检测

产品名称	佛山铁路轴承零件焊缝检测 钢轨焊缝探伤检测 无损检测
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

1 主题内容与适用范围 本标准规定了铁路机车和车辆用的滚动轴承(以下简称“铁路轴承”)零件磁粉探伤方法、磁化规范、探伤程序和验收规则。

本标准适用于铁磁材料制成的铁路轴承零件表面及近表面裂纹和其它缺陷的磁粉探伤检查。其它民用轴承零件亦可参照执行。

2 引用标准 GB / T9445 无损检测人员技术资格鉴定规则

GB / T3721 磁粉探伤机

GB / T2536 变压器油

GB / T253 灯用煤油

HB / Z72 航空零件磁粉探伤说明书 3 一般规定 3.1 根据铁路机车和客、货车车辆滚动轴承的技术条件要求，铁路轴承零件(套圈和滚子)均应进行100%的磁粉探伤。探伤后的零件应符合本规程验收规则的要求。

3.2 铁路轴承零件一律采用湿法进行磁粉探伤。

3.3 根据被检查零件的具体情况，可采用连续法或剩磁法进行磁粉探伤，首选连续法。

3.4 根据被检查零件的具体情况，可采用荧光磁粉法或非荧光磁粉法进行磁粉探伤，首选荧光磁粉法。

3.5 磁粉探伤应在易于产生缺陷的加-ET序(如热处理、磨削和冷、热形变加工等)之后和成品零件进行检查。但对要求表面磷化处理的轴承套圈，应在磷化处理前进行探伤检查。

#### 4 探伤人员

4.1 所有从事磁粉探伤的操作人员，必需经专业技术培训，并取得GB / T9445中规定的磁粉探伤I级或I级以上无损检测人员技术资格证书，方可进行磁粉探伤操作。

4.2 磁粉探伤人员应具有良好的视力，经矫正或未经矫正的视力应在5.0以上(按标准对数视力表检查)，近距离视力按JaegerI号视力表检查，近距离视力应在1.0以上，色盲患者不得从事磁粉探伤工作。

#### 探伤设备

5.1 所有磁粉探伤机及其装置应符合GB / T3721的规定。轴承零件磁粉探伤一般采用交流磁粉探伤机

5.2 用剩磁法进行磁粉探伤时，交流磁粉探伤机应配备断电相位控制器，以保证零件磁化后有足够而稳定的剩磁。否则，交流磁粉探伤机不得用剩磁法检查铁路轴承。

5.3 磁粉探伤机应安装在远离热源和火源、具有专用电源、通风良好的场所。

5.4

轴承零件用的退磁机或退磁装置允许单独安装，安装方向应使退磁机产生的磁场方向垂直于地磁场。