

# 无锡钢管环缝熔化焊对接接头 射线透照工艺和质量分级

产品名称	无锡钢管环缝熔化焊对接接头 射线透照工艺和质量分级
公司名称	江苏省广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662582269 18662582269

## 产品详情

### 检测前检查

- 1.1、在检测前需对整个仪器的外观进行检测，不能有破损现象，各部件螺丝坚固；
  - 1.2、所有输入、输出电缆线清洁无破损。确保安全；
  - 1.3、检测磁粉探伤仪所配探头，确保A型马蹄式探头、D型磁轭探头各活动关节；活动、锁紧自如。确保E型旋转磁场探头四个脚上的滚轮活动自如；
  - 1.4、检测探头磁轭与工件的接触平面，表面平整、无锈斑；
  - 1.5、检测探头与主机的连线紧固；
  - 1.6、检测电源电压正常；
- 2、检测性能（以CDX-1型交直流探伤仪为例）
- 2.1、检测A型探头:准备二块铁饼，一块重7KG、一块重36KG，依次将探伤仪主机切换到交流/直流档，将A型探头打开约100mm极间距，将探头的磁轭对准铁饼（7KG、36KG）的中部，按下探头上开关按钮、将铁饼提起来，坚持2-3秒钟即可。
  - 2.2、检测D型探头，将D型探头的两个磁轭脚打开，伸直，如A型探头一样，切换交直流，依次将两块铁饼提起来。
  - 2.3、检测E型探头，准备一块重17KG的铁饼，确保旋转磁场探头的四磁极与工件接触的极佳气隙约0.5~1mm，（调整探头上的滚轮支架夹角，可改变旋转磁场探头对工件的气隙大小，气隙调的过小行走不便，调的过大又可能影响灵敏度。）确保主机切换在交流档，将17KG的铁饼提起来即可。

