

嘉兴铸造件超声波检测 轴类焊缝X射线检测

产品名称	嘉兴铸造件超声波检测 轴类焊缝X射线检测
公司名称	浙江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	18662248593 18662248593

产品详情

根据铸件的不同情况，可选择以下相应的检测技术：

(1) 纵波直探头法 缺陷反射波法对于厚度较大，表面较光滑的铸件，可采用纵波直探头，通过观察一次底面回波之前是否出现缺陷信号进行检测。

(2) 纵波G法 用G曲线可实时读取缺陷当量直径和当量DB。

(3) 纵波双晶探头法 要检测厚度小于45mm或较厚铸件近表面缺陷，可采用双晶探头；配合使用下面的ZGS试块铸件的八个超声波探伤检测方法

(4) 纵波单晶斜探头法

如需检测裂纹，或由于形状和缺陷取向原因无法采用纵波检测的部位，可采用斜探头检测。

(5) 二次缺陷反射波法 对于厚度不大，表面较粗糙的铸件，可采用纵波直探头检测，通过观察一次底面和二次底面回波之间是否出现缺陷信号进行判断。

(6) 多次回波法 多次回波法对于厚度较薄，材质均匀，检测面与底面平行的铸件，可采用纵波直

(7) 分层检测法 对厚度特大的铸件，如果用缺陷回波法检测，通常检测灵敏度需按厚度调整，这就使得仪器增益必须设置的很大，根据超声波的衰减特性，这样势必造成靠近表面位置的信号幅度过高，散射引起的杂波信号幅度也过高。如果该部位存在缺陷，则缺陷信号将混于杂波信号中，无法分辨。因此对于厚度特别大的铸件，一般采用分层法检测，即检测时将铸件厚度分为若干层，每一层分别采用该层的深度调整灵敏度进行检测，如下图所示。对于近表面层，由于该层厚度小，声衰减较小，需要的仪器增益相对较低，杂波幅度也可相应下降，采用一般全厚度检测的缺陷回波法无法分辨的缺陷，此时有可能被观测到。这样既满足了深层缺陷检测灵敏度要求，也解决了较小厚度部位的缺陷检测问题。可见，分层检测法是解决铸件检测时杂波干扰的一种有效措施。铸件的八个超声波探伤检测方法

(8) 纵波DAC法 在实际检测时，利用仪器的距离幅度补偿（DAC）功能，不分层检测，也可达到与分层检测同样的效果。

注意：铸钢件表面粗糙，耦合条件差，检测前应对其表面进行打磨清理，要求粗糙度R不大于12.5um。铸钢件检测时常用黏度较大的耦合剂，如浆糊、黄油、甘油、水玻璃等。