

起重吊钩无损检测、行车吊具磁粉怎么检测？

产品名称	起重吊钩无损检测、行车吊具磁粉怎么检测？
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	.00/个
规格参数	起重吊钩无损:行车吊具磁粉检测 周期:3-5天 检测范围:全国
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	0512-65587132 13906137644

产品详情

起重吊钩是起重运输机械中关键的零部件，其质量好坏至关重要，由于吊钩锻造工艺的原因，吊钩和部分自由锻吊钩其几何形状受限，钩头两侧面多为斜面而且检测部位盲区较大，声束散射大，有些地波反射无一定规律，甚至接收不到反射底波，对缺陷判断较为困难，通常对原材料和吊钩成型前进行超声波探伤，一般吊钩成型后制作表面检测。2019年12月27日广州市安普检测技术服务有限公司对东莞某集装箱码头起重吊钩进行无损探伤检测，以文案例为主心，重点介绍其中成型吊钩进行超声波检测，将超声波从不同方向入射至吊钩内部检测其内部缺陷。

1.吊钩缺陷

吊钩常用低碳钢、低合金钢（塑性好的材料）的钢锭和型钢经自由锻或模具锻而成。产生的缺陷分铸造缺陷、锻造缺陷和热处理缺陷。铸造缺陷主要有：残余缩孔、疏松、夹渣、裂纹。锻造缺陷有：折叠、白点、裂纹。热处理缺陷主要有裂纹、粗晶等。

2.探伤工艺

超声波检测的有效性经常受吊钩晶粒、外形引起的超声衰减和林状回波、出糙表面、形状复杂以及某些缺陷不利取向等因素的制约。因此在实施超声波探伤时，吊钩应进行热处理（即正火+回火），旨在细化均匀组织，为减少声束扫查不到的区域与盲区、较评价缺陷尺寸与类型，需采用其他有效方法辅助判断。

3.扫查要求与缺陷的测定

（1）.扫查要求

为防止缺陷漏检，按（吊钩）图进行扫查。

