

## 加工工件、铸造工件怎么检测？

产品名称	加工工件、铸造工件怎么检测？
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	加工工件检测:铸造工件检测 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

工件检测范围机加工工件，数控工件，不锈钢工件，铸造工件，线切割工件，磨床工件，退火工件等。  
工件检测项目常检项目：疲劳试验、抗剪切疲劳试验、防松性能、高温蠕变、脱碳层、冲击测试、显微组织分析、镀层厚度、楔负载试验、再回火测试、坚固性、表面缺陷、扭入性测试、氢脆测试、扩孔试验、盐雾测试、化学成分分析、剪切试验、扭转试验、无损检测、韧性试验、失效分析、硬度测试等  
外观质量：螺纹通止规、粗糙度、长度尺寸、平整度、表面裂纹、瑕疵等。短时力学：硬度、再回火试验、(常温、高温)拉伸试验、静载锚固、有效力矩、锁紧性能、扭矩系数，紧固轴力、摩擦系数、抗滑移系数、拧入性试验，垫圈弹、韧性、氢脆试验、压扁、扩口、扩孔试验、弯曲、(单面、双面)剪切试验等。长时力学：应力松弛、高温蠕变、应力持久试验、横向振动、疲劳试验等。

工件检测标准GB/T 37400.9-2019重型机械通用技术条件 第9部分：切削加工件GB/T 34874.6-2020产品几何技术规范(GPS) X射线三维尺寸测量机 第6部分：工件的检测方法HB 6168-1988光滑工件镀覆前尺寸GB/T 8642-2002热喷涂 抗拉结合强度的测定GB/T 25376-2010金属切削机床机械加工件通用技术条件GB/T 3177-2009产品几何技术规范(GPS) 光滑工件尺寸的检验GB/T 6807-2001钢铁工件涂装前磷化处理技术条件