

管材探伤系统生产厂家 管材探伤系统 北京纳克无损

产品名称	管材探伤系统生产厂家 管材探伤系统 北京纳克无损
公司名称	钢研纳克检测技术股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市海淀区高梁桥斜街13号
联系电话	13699228388 13699228388

产品详情

钢管探伤设备涡流探伤

涡流探伤法是工业各领域中应用较为广泛的无损检测方法。它以电磁感应理论为基础，不需任何耦合剂就可对试件进行的快速自动检测。对于无缝钢管这种形状规则而单一的试件来说，则更是大批量快速检测的有力工具。

适于钢管质量检验的自动涡流探伤方法主要有点式探头探伤法和穿过式探头探伤法两种。前者采用点式探头高速旋转的方法来探测钢管中的纵向缺陷，其检测速度由探头的数量和其旋转的速度而定，一般来说比较慢，加之设备较复杂，因而其应用不太广泛；而后者则采用穿过式探头来检测钢管中的横向缺陷，且对钢管表面和近表面的常见缺陷如裂口、凹面、结疤及部分外折等有较高的检测灵敏度，因此成为钢管检验的主要方法之一；并且，由于涡流探伤法对通孔特别敏感，因此有关标准规定它也是代替钢管水压试验的主要方法之一。

此方法通常用于检测直径小于100mm（180mm），壁厚小于6mm的管材。此方法优点是：设备简单，探伤速度快（一般可达60 m/min以上），管材探伤系统，无消耗品；缺点是：穿透性差。灵敏度与材料的性质和几何位置有关，管端盲区较大。

钢管探伤设备涡流探伤信号特征量提取

常用的特征量提取方法有傅里叶描述法、主分量分析法和小变换法。

傅里叶描述法是提取特征值的常用方法。其优点是，不受探头速度影响，且可由该描述法重构阻抗图，采样点数目越多，重构曲线更逼近原曲线。但该方法只对曲线形状敏感，对涡流检测仪的零点和增益不敏感，管材探伤系统哪家好，且不随曲线旋转、平移、尺寸变换及起始点选择变化而变化。

用测试信号自相关矩阵的本征值和本征矢量来描绘信号特征的方法称为主分量分析法，该方法对于相似缺陷的分辨力较强。

小变换是一种先进的信号时频分析方法。将小变换中多分辨分析应用到涡流检测信号分析中，对不同小系数处理后，再重构。这种经小变换处理后的信号，其信噪比会得到很大的提高。

钢管探伤设备涡流探伤

涡流是将导体放入变化的磁场中时，由于在变化的磁场周围存在着涡旋的感生电场，管材探伤系统多少钱，感生电场作用在导体内的自由电荷上，使电荷运动，形成涡流。

涡流检测Eddy current Testing（缩写ET）。已知法拉第电磁感应定律，在检测线圈上接通交流电，产生垂直于工件的交变磁场。检测线圈靠近被检工件时，该工件表面感应出涡流同时产生与原磁场方向相反的磁场，部分抵消原磁场，管材探伤系统生产厂家，导致检测线圈电阻和电感变化。若金属工件存在缺陷，将改变涡流场的强度及分布，使线圈阻抗发生变化，检测该变化可判断有无缺陷。

管材探伤系统生产厂家-管材探伤系统-北京纳克无损(查看)由钢研纳克检测技术股份有限公司提供。钢研纳克检测技术股份有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！