

杭州市金属轴承件探伤检测 X射线拍片检测

产品名称	杭州市金属轴承件探伤检测 X射线拍片检测
公司名称	江苏省广分检测技术有限公司
价格	.00/件
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

金属轴承件探伤检测 X射线拍片检测

无损检测方法

磁粉、超声、渗透、射线、数字射线成像检测，适用于各类材料、零部件、装置和设备的无损检测。

声发射检测、超声显微镜、超声C扫描、涡流检测、漏磁检测、工业CT、中子照相、激光全息和激光干涉测量等，适用于特殊需求的无损检测。

钢结构探伤比例根据《钢结构工程施工质量验收规范》GB规定，一级质量焊缝探伤检测，即焊缝全数检测；二级质量焊缝探伤检测不得少于全数的20%，随机见证采样。

任何缺陷，例如检测到的裂缝或多孔的情况必要时，均应依照适当的验收准则，在焊接表面或热影响区，采用光学的辅助检查；

任何其目的是便于组装和生产临时焊接到工件上的附件都可能会影响到物件的功能，或影响检查工作，都应加以除去，从而不损坏工件，应检查固定的附件区域，以确信无任何裂缝。

具体检测范围

焊缝表面缺陷检查。检查焊缝表面裂纹、未焊透及焊漏等焊接质量。

内腔检查。检查表面裂纹、起皮、拉线、划痕、凹坑、凸起、斑点、腐蚀等缺陷。

状态检查。当某些产品(如蜗轮泵、发动机等)工作后，按技术要求规定的项目进行内窥检测。

装配检查。当有要求和需要时，使用同三维工业视频内窥镜对装配质量进行检查;装配或某一工序完

成后，检查各零部件装配位置是否符合图样或技术条件的要求;是否存在装配缺陷。

多余物检查。检查产品内腔残余内屑，外来物等多余物。

常规无损检测方法是指目前应用较广又较为成熟的无损检测方法。除此之外，其他无损检测方法：声发射检测（AT）、热像/红外（TIR）、泄漏试验（LT）、交流场测量技术（ACFMT）、漏磁检验（MFL）、远场测试检测方法（RFT）等。