

压力容器超声波测厚试验 桥式起重机检验

产品名称	压力容器超声波测厚试验 桥式起重机检验
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/件
规格参数	周期:7-10天 属于行业:检测服务 性能检测:检测业务
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	18662582169 18662582169

产品详情

起重机械：桥式起重机、门式起重机、塔式起重机、流动式起重机、铁路起重机、门座起重机、桅杆起重机、悬臂式起重机、缆索起重机、轻小型起重机、塔吊、桥吊、汽车吊、履带吊、钢丝绳、客运架空索道、货运架空索道、电梯、升降平台、吊钩、起重滑车、吊具、千斤顶、手动葫芦、电动葫芦、普通绞车等；

航空航天：飞机、直升机、、运载、人造地球卫星、航空航天发动机和飞行器所载的设备与武器、各种航空航天地面设备、导引指挥设备、通信设备、空中交通管制设备、检验测试设备、发动机起动设备、发射塔架、加注车辆、遥测设备、环境模拟试验设备等；

风电设备：塔筒、叶片、螺栓、轴、齿轮箱、发电机、轮毂罩、制动器、联轴器、主机架、机舱罩、轮毂、变桨机构、吊车机构、风向标、主控柜等；

广告牌检测：落地广告片、墙面广告牌、屋顶广告牌、单立柱广告牌、候车亭广告牌、地铁广告牌、公交车广告牌、机场广告牌、火车站广告牌、汽车站广告牌、射灯广告牌、大型灯箱、LED广告牌、高速高炮广告牌、霓虹灯广告牌、路牌广告等。

检测内容

- 1、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。
- 2、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。
- 3、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。
- 4、装配检查。当有要求和需要时，使用亚泰光电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。

5、多余物检查。检查产品内腔残余内屑，外来物等多余物。

检测方法

X射线探伤仪

超声波探伤仪

磁粉探伤仪

一、目视检测（VT）：是国内实施的比较少，但在国际上非常重视的无损检测第1阶段首要方法。按照国际惯例，目视检测要先做，以确认不会影响后面的检验，紧接着做四大常规检验。

二、X射线检测（RT）：是指用x射线或γ射线穿透试件，以胶片作为记录信息的器材的无损检测方法，该方法是*基本的，应用*广泛的一种非破坏性检验方法。

三、超声检测（UT）：利用材料及其缺陷的声学性能差异对超声波传播波形反射情况和穿透时间的能量变化来检验材料内部缺陷的无损检测方法。

四、磁粉检测（MT）：铁磁性材料和工件被磁化后，由于不连续性的存在，使工件表面和近表面的磁力线发生局部畸变而产生漏磁场，吸附施加在工件表面的磁粉，形成在合适光照下目视可见的磁痕，从而显示出不连续性的位置、形状和大小。

五、渗透检测（PT）：零件表面被施涂含有荧光染料或着色染料的渗透剂后，在毛细管作用下，经过一段时间，渗透液可以渗透进表面开口缺陷中；经去除零件表面多余的渗透液后，再在零件表面施涂显像剂。

六、涡流探伤（ET）：以交流电磁线圈在金属构件表面感应产生涡流的无损探伤技术。它适用于导电材料，包括铁磁性和非铁磁性金属材料构件的缺陷检测。由于涡流探伤，在检测时不要求线圈与构件紧密接触，也不用在线圈与构件间充满藕合剂，容易实现检验自动化。但涡流探伤仅适用于导电材料，只能检测表面或近表面层的缺陷，不便使用于形状复杂的构件。在火力发电厂中主要应用于检测凝汽器管、汽轮机叶片、汽轮机转子中心孔和焊缝等。