

# C型吊钩PT检测防止出现断裂面 磁力吊具磁化MT检测缺陷

产品名称	C型吊钩PT检测防止出现断裂面 磁力吊具磁化MT检测缺陷
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	1600.00/件
规格参数	品牌:GFQT 吊具:C型吊钩 服务范围:检测认证
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 17312626973

## 产品详情

我们大家都知道,起重机械中主要的取物装置就是吊钩,一般来讲,我铭内使用的起重机的吨数在75以下的,大多数采用锻钩,在很多事故报告中我们曾经看到很多是因为起重机吊钩突然发生断裂而引起的生命危险和财产事故,经过专家的多次分析研究之后,得出一个结论是:大部分的断裂部位是在吊钩活动连接的螺纹尾部退刀槽轴颈处,此处的材料设计一般为DG20钢,起吊重量一般为5-10吨。

当断裂面逐渐扩张的时候,上面的裂纹就会越变越宽,当裂纹扩散到一定的角度时,那说明吊钩的使用寿命已经到头,从吊钩的受载特点看,它属于一种间歇性的载荷,日常施工的时候,只要吊钩在起重机的時候发生了偏斜,吊钩杆上所承受的载荷就会明显增加,导致吊钩处于不安全的状态。

所以定期对起重吊钩、具索具的生产使用和维护保养的安全检查,能有效预防因不规范使用、维护和保养而引发的生产安全事故。

对于主要受力构件、吊环、旋锁、耳板及索具卸扣,在正常使用清况下,至少应每3个月检查--次,不得有裂纹和严重变形,而无损探伤是起重吊具安全检测的一个重要手段。

起重吊钩无损检测常用手段:

目视检测(VT):主要用于表面裂纹

磁粉检测(MT):主要用于检测表面裂纹,多用于吊钩,索具,起重链条原理通过对铁磁性材料施加磁场使其整体或局部磁化,在I件的表面和近表面不连续处有磁力线逸而形成漏磁场,漏磁场吸附施加在工件表面上的磁粉形成磁痕,从而显示出不连续状态的存在。

超声检测(UT):主要用于检测内部缺陷,内部裂纹,多用于起重机主梁的检验超声波在材料以一定的速度和方向传播,遇到材料中的不连续性或被测物件的底面会产生反射。

不同材料对超声波的传播速度、衰减不同,这些不同产生反射的差异,利用这种反射及差异来进行超声波探伤。

您提供各种起重吊具的安全检测,性能检测,无损探伤检测服务,重点检验对象为钢丝绳、链条、吊栏、各类吊钩、磁力吊具等。

GB/T 26951-2011 焊缝无损检测磁粉检测

GB/T 28705-2012 无损检测脉冲涡流检测方法

GB/T 26646-2011 无损检测小型部件声发射检测方法

GB/T 26595-2011 无损检测仪器周向X射线管技术条件

GB/T 28704-2012 无损检测磁致伸缩超声导波检测方法

GB/T 26952-2011 焊缝无损检测焊缝磁粉检测 验收等级

GB/T 26953-2011 焊缝无损检测焊缝渗透检测 验收等级