

安陆市钢铸件内部缺陷检验 X射线探伤检测

产品名称	安陆市钢铸件内部缺陷检验 X射线探伤检测
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	钢铸件内部缺:X射线探伤检测 周期:5-7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

无损探伤也叫无损检测，英文Non Destructive Testing(NDT),是在不损害或不影响被检测对象使用性能的情况下，对材料、零件、设备进行缺陷检测。即使是设计和制造质量都符合规范要求的产品，在经过一段时间的使用后，也有可能发生破坏事故。因此在产品设计制造阶段、使用阶段，都要用无损检测的手段保证产品的质量。无损探伤被广泛运用在压力容器、钢结构焊缝、提梁机、架桥机、管道焊缝、风机塔、游乐设备、吊钩、吊杆、行车、锻件等等的检测。

常用的无损探伤方法有：超声波探伤、磁粉探伤、渗透探伤、射线探伤、TOFD检测等等。

超声波探伤是利用超声能透入金属材料的深处，并由一截面进入另一截面时，在界面边缘发生反射的特点来检查零件缺陷的一种方法，当超声波束自零件表面由探头通至金属内部，遇到缺陷与零件底面时就分别发生反射波，在荧光屏上形成脉冲波形，根据这些脉冲波形来判断缺陷位置和大小。

超声波基本原理：

超声波在介质中传播时有多种波型，检验中最常用的为纵波、横波、表面波和板波。用纵波可探测金属铸锭、坯料、中厚板、大型锻件和形状比较简单的制件中所存在的夹杂物、裂缝、缩管、白点、分层等缺陷；用横波可探测管材中的周向和轴向裂缝、划伤、焊缝中的气孔、夹渣、裂缝、未焊透等缺陷；用表面波可探测形状简单的铸件上的表面缺陷；用板波可探测薄板中的缺陷。

超声波检测内容：

一、超声检测范围：

a.从检测对象的材料来说，可用于金属、非金属和复合材料；

b.从检测对象的制造工艺来说，可用于锻件、铸件、焊接件、胶结件等；

- c.从检测对象的形状来说，可用于板材、棒材、管材等；
- d.从检测对象的尺寸来说，厚度可小至1mm，也可大至几米；
- e.从缺陷部位来说，既可以是表面缺陷，也可以是内部缺陷。

二、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，检查各零部组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。