

# 各类齿轮荧光渗透检测裂纹 传动轴UT检测缺陷

产品名称	各类齿轮荧光渗透检测裂纹 传动轴UT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 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

齿轮啮合传动是通过啮合齿轮的共轭齿廓来实现的，为了齿轮传动的准确性与运动平稳性，齿廓曲线的设计不仅要满足传动比的要求，还需综合考虑其承载能力的高低、加工制造的难易以及对中心距偏差的敏感性等因素。

对于定传动比齿轮而言，齿廓曲线可采用渐开线、摆线、抛物线、圆弧和余弦曲线等，综合考虑上述各种因素，渐开线齿形比其他齿形具有更多的优点，如传动比恒定不变、中心距变动不影响传动比、渐开线齿廓之间的正压力方向不变等，因此渐开线齿轮在生产中得到了为广泛的应用。

无损探伤检测范围:

- 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:检查产品内腔余内屑，外来物等多余物。

磁粉探伤种类：

- 1、按工件磁化方向的不同，可分为周向磁化法、纵向磁化法、复合磁化法和旋转磁化法。
- 2、按采用磁化电流的不同可分为：直流磁化法、半波直流磁化法、和交流磁化法。
- 3、按探伤所采用磁粉的配制不同，可分为干粉法和湿粉法。

4、按照工件上施加磁粉的时间不同，可分为连续法和剩磁法。

射线检测（RT）常用的射线有X射线和  $\gamma$ 射线两种。

X射线和  $\gamma$ 射线能不同程度地透过金属材料，对相胶片产生感光作用。

利用这种性能，当射线通过被检查的焊缝时，因焊缝缺陷对射线的吸收能力不同，使射线落在胶片上的强度不一样，胶片感光程度也不一样，这样就能准确、可靠、非破性地显示缺陷的形状、位置和大小。

在无损检测领域（NDT），铸件检测是一个典型的应用。

铝铸件的市场在稳步增长，特别是一些关键的件（例如汽车制造业中的一些铸件）生产厂商必须对他的客户\*其产品的质量是信得过的，而铝铸件的砂眼或其他内部隐蔽缺陷可能会对其终用户造成剧烈的伤害。

。

下面的数字X射线图像很清晰的展示了铝铸件的多孔渗水砂眼。

一张简单的X射线图像，使得许多造成次品的原因一目了然。

使用自动化数字X射线无损检测系统可以实现在线的检查，从而实现0故障率。