

门式起重机支腿焊缝UT检测夹杂 锻造吊钩表面PT检测裂缝

产品名称	门式起重机支腿焊缝UT检测夹杂 锻造吊钩表面PT检测裂缝
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	1750.00/件
规格参数	品牌:GFQT 起重机:门式起重机 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

近年来随着重工企业的兴起，对起重机的需求越来越大，其额定起重量、跨度及起升高度也越来越高。

由于大部分起重机工作环境恶劣，且频繁地承受各种载荷的反复作用，要求起重机有相当的强度、刚度和稳定性以及耐破坏的能力。

T型接头焊缝在起重机焊接中广泛应用，但由于其结构特殊，几何形状多变，受力状况复杂等原因，造成施焊条件困难，其焊接质量难以保证。

由于起重机械与其他行业的钢结构件的焊缝受力状况不同，对焊缝质量的要求也不同。

对起重机械钢焊缝来讲，同样一个缺陷其所处的空间位置不同，其危害程度也不同。

而桥式起重机、门式起重机的主要受力结构件一般分为主梁、支腿等，且通常采用箱形结构，T型接头焊缝的焊接占了很大的比重，为此采取行之有效的方法来控制其焊缝内部质量，对保证起重机械的安全运行具有重要的意义。

金属之间的连接方式，主要有两种，一种是以紧固件的形式连接的方式，另外一种，是通过焊接的方式，以焊接的方式连接，具有设备简单、生产效率高、焊缝强度高、密封性能好等特点，因此被广泛用于工业制造，施工建设等方面，高强度螺栓作为另外一种主要的金属连接方式，多用于桥梁、钢轨、高压及超高压设备的连接。可见高强螺栓的质量，不仅影响焊接产品的使用性能和寿命，更重要的是影响人身和财产安全，因此对高强螺栓进行无损检测是非常有必要的。

磁粉探伤是利用螺栓缺陷处的漏磁场与磁粉的相互作用，针对螺栓可能存在的缺陷（如裂纹，夹渣，混料等）磁导率和钢铁磁导率的差异。

常规无损检测方法有：

超声波检测 Ultrasonic Testing (缩写 UT)

射线检测 Radiographic Testing (缩写 RT)

磁粉检测 Magnetic particle Testing (缩写 MT)

渗透检测 Penetrant Testing (缩写 PT)。

常用检测标准：

GB/T 11345-2013 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定

JB/T 6061-2007 无损检测 焊缝磁粉检测

GB/T 9443-2007 铸钢件渗透检测