

十堰市铸造件超声波检测 UT探伤检验

产品名称	十堰市铸造件超声波检测 UT探伤检验
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	铸造件超声波:UT探伤检验 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

铸件是用各种铸造方法获得的金属成型物件，即把冶炼好的液态金属，用浇注、压射、吸入或其它浇铸方法注入预先准备好的铸型中，冷却后经打磨等后续加工手段后，所得到的具有一定形状，尺寸和性能的物件。

砂型铸造铸件缺陷有：冷隔、浇不足、气孔、粘砂、夹砂、砂眼、胀砂等。

1) 冷隔和浇不足

液态金属充型能力不足，或充型条件较差，在型腔被填满之前，金属液便停止流动，将使铸件产生浇不足或冷隔缺陷。

2) 气孔

气体在金属液结壳之前未及时逸出，在铸件内生成的孔洞类缺陷。

3) 粘砂

铸件表面上粘附有一层难以清除的砂粒称为粘砂。

4) 夹砂

在铸件表面形成的沟槽和疤痕缺陷，在用湿型铸造厚大平板类铸件时极易产生。

5) 砂眼

在铸件内部或表面充塞着型砂的孔洞类缺陷。

6) 胀砂

浇注时在金属液的压力作用下，铸型型壁移动，铸件局部胀大形成的缺陷。

铸件质量与检测：

铸件质量主要包括外观质量、内在质量和使用质量。

- 1) 外观质量指铸件表面粗糙度、表面缺陷、尺寸偏差、形状偏差、重量偏差；
- 2) 内在质量主要指铸件的化学成分、物理性能、机械性能、金相组织以及存在于铸件内部的孔洞、裂纹、夹杂、偏析等情况；
- 3) 使用质量指铸件在不同条件下的工作耐久能力，包括耐磨、耐腐蚀、耐激冷激热、疲劳、吸震等性能以及被切削性、可焊性等工艺性能。

铸件的检测主要包括尺寸检查、外观和表面的目视检查、化学成分分析和力学性能试验，对于要求比较重要或铸造工艺上容易产生问题的铸件，还需要进行无损检测工作，可用于球墨铸铁件质量检测的无损检测技术包括液体渗透检测、磁粉检测、涡流检测、射线检测、超声检测及振动检测等。