

鄂州起重机钩头探伤检测标准无损检测公司

产品名称	鄂州起重机钩头探伤检测标准无损检测公司
公司名称	湖北精量建设工程质量检测有限公司
价格	.00/个
规格参数	检测公司:鄂州无损探伤检测公司 检测报告:一式四份 检测类型:起重机钩头探伤检测
公司地址	仁和路玉龙居小区综合楼1-2层
联系电话	13477083161

产品详情

鄂州起重机钩头探伤检测标准无损检测公司，鄂州起重机吊钩构体每年至少检查一次，使用着色探伤、磁粉探伤、超声波探伤或X射线探伤等。检查起重机吊钩是否变形、局部冷变形和夹爪挤压、裂纹、磨损、生锈。锁定起重机吊钩螺母的接头。

磁粉检测探伤操作

(1)、预处理：清理掉吊钩表面的油漆、铁锈和污物，漏出金属光泽。表面的不规则状态不得影响检测结果的完整性，否则应作为适当的修理，打磨等。采用触头法磁化时，为防止电弧烧伤吊钩表面和提高导电性能，应将工件和奠基解除部分清理干净，必要时应在电级上安装接触垫。

(2)、磁化：用触头发在吊钩两端头磁化，检验纵向缺陷。后用绕电缆法磁化检验吊钩半圆处和螺纹根部横向缺陷。

(3)、施加磁悬液：用喷洒法施加荧光磁悬液。检验螺纹根部缺陷宜用低浓度磁悬液，多喷洒几次。由于采用湿法，在喷洒次悬液时，应先确认整个检测面能被磁悬液良好的湿润后，在施加磁悬液。

(4)、检验：检验螺纹更不缺陷用湿剩磁法，检验吊钩半圆形受力部位用湿连续法。观察磁痕应在暗区进行。

(5)退磁：用绕电缆法自动衰减退磁，退磁后吊钩上剩磁不应大于240A/M。

(6) 后处理：清楚吊钩上的磁粉。

对于在用吊钩应主要检测疲劳裂纹及其表面与近表面缺陷的磁痕特征，一旦出现，应与其特征仔细对比，确保检验检测的准确性。

起重吊钩表面裂纹一般很微小，而在用吊钩表面状况一般都很差，表面很粗糙，存在氧化皮油污，杂、毛刺主段压凹坑等缺陷，有吊运钢水的吊钩表面附有不同程度的钢水飞溅物等。在作现场，由于受检验时间、条件、设备使用状况的限制，不可能将吊钩表面的杂物清楚干净的，所以采用宏观方法检验很难发现宏观裂纹，若能发现裂纹时，说明裂纹已经很严重了。

吊钩的磁粉检测探伤

目前科学技术水平，吊钩表面裂纹的探伤检验，主要有以下几种方法：磁粉检测、射线检测、超声波检测、渗透检测、因吊钩形状特殊，表面状况差，无论采用哪一种探伤方法，要确保其探伤灵敏度与可靠性，其技术要求是比较高的。而磁粉检测以其检验灵敏度高，能有效检验尺寸相当的开口缺陷，检验速度快，成本低等点而广泛应用于实际吊钩探伤工作中。我们将服务案例主要介绍磁粉检测探伤工艺在吊钩无损检测探伤中的具体操作方法。

常用的无损检测方法

1、射线探伤

常用的射线照相技术是指使用X射线和Y射线辐照试件时，透过的射线强度（能量）在试件内密度变化区域被不同程度地吸收，放置在试件背面的对射线敏感的照相胶片能记录透射的射线能量差异构成潜像，经处理后转变成具有可见黑度差的图像，从而能够显示试件中缺陷的平面投影图像以供评定。

2、磁粉探伤

磁粉检测的基础是缺陷处漏磁场与磁粉的相互作用，即铁磁性材料或工件磁化后，在表面和近表面如有不连续性存在，则在不连续性处磁力线会离开工件和进入工件表面发生局部畸变产生磁极，并形成可检测的漏磁场，它吸附施加在工件表面的磁粉，形成在合适光照下目视可见的磁痕，从而显示出不连续性的位置、形状和大小。

3、超声波探伤

超声检测仪的基本原理主要是利用超声波的反射和透射特性，通过接收回波信号，进行缺陷评定。超声波遇到缺陷和两种不同介质的界面时都会发生反射，反射信号被探头接收后，通过检测仪内部的电路转换，就可以把缺陷信号和底波信号形象的显示出来，根据超声波的反射次序，我们可以轻易地将缺陷信号和底波信号分开，通过标准试块进行定标，就可以实现缺陷的定位和定量。

4、渗透探伤

渗透检测的原理是利用液体的毛细管作用，将渗透液渗入固体材料表面开口性缺陷处，再通过显像剂将渗入的渗透液吸出到表面显示缺陷的存在的方法。

鄂州起重机钩头探伤检测范围：梁子湖区、鄂城区、华容区、葛店开发区。