

嘉兴市铸件缺陷工业CT扫描技术 金属铸件X射线检测

产品名称	嘉兴市铸件缺陷工业CT扫描技术 金属铸件X射线检测
公司名称	江苏广分检测技术有限责任公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋广分检测
联系电话	18912706073 18912706073

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。

铸件缺陷：

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。

金属材料检测项目：

检测项目有化学成分分析、材质分析、牌号鉴别、机械性能测试、物理性能测试、可靠性测试、金相组织检测、无损探伤检测、镀层测试、失效分析、尺寸测试等。

- 1、机械性能测试：拉伸试验、承重试验、弯曲试验、破坏扭矩、杯突试验等。
- 2、物理性能测试：密度、热膨胀系数、残余应力、水滴角、物相分析等。
- 3、可靠性测试：盐雾试验、气体试验、IP等级、湿热试验、高低温试验等。
- 4、金相组织检测：晶粒度、非金属夹杂物、低倍组织、显微组织、断口检验等。
- 5、无损探伤检测：超声波探伤、磁粉探伤、渗透探伤、射线探伤等。
- 6、尺寸：常规尺寸、平面度、直线度、圆度、粗糙度、平行度、倾斜度、位置度等。
- 7、镀层测试：镀层厚度、膜重、镀层成分、镀层孔隙率、附着力、耐磨耗等。