

铜陵起重机吊钩检验 焊缝磁粉检测

| | |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | 铜陵起重机吊钩检验 焊缝磁粉检测 |
| 公司名称 | 广分检测认证有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 起重机吊钩:焊缝磁粉检测 周期:3-5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 | 18662582169 18662582169 |

产品详情

起重机吊钩焊缝磁粉检测

焊接分级和无损检测的要求

根据焊接结构的重要性、荷载特性、焊接方式、工作环境及受力状况等因素，应选择不同的焊接质量等级。

1.在需要计算疲劳强度的构件中，凡对接焊缝均应焊透，其质量等级为：

一、【受力方向垂直于焊缝长度的横向对接焊缝或T型对接与角接焊缝的组合焊缝，在拉伸和压力两种情况下应分别】

与焊缝长度方向平行受力的纵向对接焊缝应为二级。

二、不需计算疲劳强度的零件，凡要求与母材等强度的对接焊缝均应焊透，其质量等级在拉应力不小于二级，在压应力不小于二级。

三、重级工作制和起重量Q ≤ 50t的吊车梁腹板与L轴连接处的焊缝，以及吊车桁架上弦杆与结板间的T字节点连接处的焊缝，要求全部焊透.焊缝形式一般为对角-对角组合焊缝，其质量等级不得低于二级。

4.不要求'I'型焊接头采用部分焊透的角焊缝或对接与角焊缝的组合焊缝，以及搭接型焊接头采用的角焊缝，质量等级为：

对于直接承受动力荷载、需验算疲劳的结构及吊车起重等于或大于50t的中级工装吊车梁，其焊接外观质量标准应符合二级标准；

对于其它结构，焊接接头的外观质量标准可以是二级。

外型检测通常是目测，裂纹检测需配有5倍放大镜，并在适当的光照条件下进行，必要时可采用磁粉检测或渗透检测，尺寸检测应采用量具、卡规。