

盐城起重吊钩磁粉探伤检测 起重吊钩裂纹无损探伤检测

产品名称	盐城起重吊钩磁粉探伤检测 起重吊钩裂纹无损探伤检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	1300.00/件
规格参数	品牌:GFQT 周期:5-7个工作日 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 17312626973

产品详情

吊钩常见隐患部位

吊钩是起重机械的重要部件，他受力状况复杂，除承受重物重量外，还要承受起升和制动时产生的冲击载荷，使用时间较长的吊钩难免产生裂纹。吊钩在使用时一旦发生裂纹将会造成重大人身和设备损伤事故。按《起重机械安全规程》GB6067-85和有关标准规范规定，吊钩严禁有裂纹。为此，吊钩是起重机安全检测的重要检测部件，吊钩裂纹检测是起重机械安全检测工作的重要检测项目。2019年12月27日广州对安普检测技术服务有限公司东莞某集装箱码头起重吊钩无损检测探伤案例为背景，主要介绍磁粉检测工艺在吊钩无损检测探伤中的具体操作方法。大多数企业和检测部门，因受到作业环境等诸多客观因素制约，对起重机吊钩的裂纹并没有足够的重视。在实际检测中，普遍采取粗略的宏观检测，吊钩不解体，只凭肉眼观察，没有采取任何措施，所以将不可避免的造成漏检隐患。

(1)、目前国内起重吊钩使用*多的是锻造吊钩，特别是75t以下的，常用的20#优质碳素钢经过锻造冲压热处理，钩尾机械加工等工序。根据吊钩的特点和受力状况，吊钩有3个主要受力区A、B、C（图）。这3个受力区也是吊钩*易出现断裂的区域。目前采用常规的现场宏观检验方法，只能对A、B、C区域进行检验，而对C区域因被吊钩轴承和横梁遮盖无法检验。而C区正处于横截面突然变小的钩颈退刀槽处，它是钩尾轴承部分承受拉应力*大，而强度*弱的截面。通过多年来的检验经验和发生事故后的原因分析者，断裂口多发生在此处。再就是使用期较长及使用状况不良的吊钩，在隐患部分，往往因安装使用时难免存在钩尾螺纹腐蚀损伤，尾轴环向磨损等缺陷。因此对C受力区的解体检验很有必要的，绝不能忽视。

(2)、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，杂质、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。在作业现场，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，成本低等优点而广泛应用于实际吊钩探伤工作中。今天我们就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。