

虎丘区铸件射线拍片探伤检测机构

产品名称	虎丘区铸件射线拍片探伤检测机构
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	3500.00/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

各种探伤方法具体适用的场合，要按产品具体的位置和结构所处的形态，以及产品的要求**度，根据检测人员的经验选择适当的探伤方法。

1.射线探伤

射线探伤对内部探伤适用，不适用表面探伤。探伤环境需有防护措施，射线速度慢效率低，时间长，不易探出缺陷的深浅位置，能探出缺陷的形状及**的尺寸大小。

2.超声波探伤

超声波探伤主要用于部件表层以下内部探伤，一般用于要求较高的机加工部件探伤，对缺陷的判别要求较高，需经培训的专门人员。操作经验技术要求高，对工件表面粗糙度要求高，设备投入大。

3.磁粉探伤

磁粉探伤主要探表层深度3mm内缺陷。用于导磁性材料探伤，使用成本低，对产品表面粗糙度要求低，探伤设备价值大(比渗透探伤)。常用于产品常规工艺检查，大批量检查。要求高时，也可用荧光磁粉探伤，检查方便。

4.渗透探伤

渗透探伤可用于非导磁材料，操作方便，携带容易。有毒性，易燃易爆。一般用于产品表面复杂零件，受测面积较小时使用。如焊缝修补时，常用PT查裂纹是否磨干净等。

5.电磁(涡流)探伤

适用于由钢铁、有色金属以及石墨等导体所制成的制品，如铁磁性和非铁磁性的型材和零件，石墨制

品等。能发现裂纹、折叠、凹坑、夹杂、疏松等表面和近表面缺陷。但它不适用于玻璃、石头、合成树脂等非导电材料。

这种方法适用的检测项目有：探伤：工件表面和接近表面处的缺陷检测，当配有传动装置时，可实行自动化检测；材质检测：可用作金属的种类、成分、热处理状态等变化的分选和质量评判检测；尺寸检测：试件的尺寸、渗镀(涂)层厚度、腐蚀状况和变形的检测；形状检测：试件形状变化的评判。

6. 荧光探伤

荧光探伤灯能辐射出强烈的365.0纳米波长紫外线，玻壳内壁镀有反射层，光线集中，可直接进行荧光探伤和荧光分析，产品广泛用于飞机、铁路、锻造、冶金机械等行业，倍受赞誉。

7. 着色探伤

着色探伤主要探工件表面缺陷(对不锈钢探伤比较适用)。着色探伤的干粉法检验特别适于大面积或野外探伤;着色探伤的湿粉法检验特别适于不规则形状的小型零件的批量探伤。