

螺旋焊管焊缝无损检测焊缝缺陷测试

产品名称	螺旋焊管焊缝无损检测焊缝缺陷测试
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	500.00/件
规格参数	螺旋焊管焊缝:焊缝缺陷测试 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	0512-65587132 13906137644

产品详情

管道运输作为一种高效，特殊的运输方式，在油气运输等领域发挥着越来越重要的作用。目前，国内大口径运输管道主要由螺旋焊接钢管组成。为了保证运输管道的可靠运行，必须严格保证所用螺旋钢管的质量。因此，有必要在钢管出厂前对焊缝进行无损检测，以消除隐患。

因此，钢管焊缝的无损检测一直是企业难以解决但亟待解决的重要课题。迫切需要开发一种适合我国生产条件的自动化焊接测试设备。本文将首先介绍用于螺旋焊钢管焊接检查的超声波自动探伤系统的总体组成，然后介绍作为检查设备核心的焊缝跟踪机构的机电结构，并介绍其工作过程。自动系统缺陷检测。

焊接缺陷检测的一种更有效的方法是使用脉冲反射超声检测技术。由于主要是判断是否有缺陷，因此我们在这里使用A型显示（A扫描）超声波探伤仪。它利用了超声波的反射特性。在荧光屏上，纵坐标代表反射回波的幅度，横坐标代表反射回波的传播时间。根据缺陷反射波的幅度和时间确定缺陷的大小和位置。是工件表面的反射波，F是缺陷波，B是底部反射波。

自动探伤系统由超声探伤仪组成，整个系统由超声探伤仪，运输车辆和焊缝跟踪机构组成。超声波探伤仪用于焊缝探伤。在这里，使用6个沿圆周对称分布的倾斜探针来检测焊缝中的缺陷，例如孔，裂纹，夹渣，不完全熔深和未熔化的平台。运输车用于移动。对于钢管，在测试过程中，将钢管放置在运输车上，并送至焊接跟踪系统的底部。小车在旋转钢管的同时向前移动。这两个运动合并为钢管的螺旋运动。理想情况下，钢管的进给和旋转必须严格同步。当钢管焊缝的螺旋角不变时，焊缝严格在探伤系统的检测范围内。焊缝跟踪系统是超声波探伤仪的载体，用于跟踪钢管焊缝的中心。为了确保检查的准确性和可靠性，需要在焊接跟踪系统上安装超声波探头系统。

相反，X射线检测技术比上述检测技术具有更多的优点。X射线设备不仅可以检测各种焊接管的隐形焊点，而且可以智能地分析检测结果，为实现“合格率”和“零缺陷”的目标提供了有效的检测方法。

因此，人们经常使用X射线设备进行测试。它使用X射线穿透不透明的材料，形成清晰可见的透视图，以

检查焊接质量。