

有关风机塔筒检测内容详细介绍解读

产品名称	有关风机塔筒检测内容详细介绍解读
公司名称	深圳市实测通技术服务有限公司
价格	.00/件
规格参数	测试周期:5-7天 寄样地址:深圳宝安 价格费用:电话详谈
公司地址	深圳市罗湖区翠竹街道翠宁社区太宁路145号二单元705
联系电话	17324413130 17324413130

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。铸件有多种分类方法：按其所用金属材料的不同，分为铸钢件、铸铁件、铸铜件、铸铝件、铸镁件、铸锌件、铸钛件等。而每类铸件又可按其化学成分或金相组织进一步分成不同的种类。如铸铁件可分为灰铸铁件、球墨铸铁件、蠕墨铸铁件、可锻铸铁件、合金铸铁件等；按铸型成型方法的不同，可以把铸件分为普通砂型铸件、金属型铸件、压铸件、离心铸件、连续浇注件、熔模铸件、陶瓷型铸件、电渣重熔铸件、双金属铸件等。其中以普通砂型铸件应用*多，约占全部铸件产量的80%。而铝、镁、锌等有色金属铸件，多是压铸件。

铸造缺陷首先应该判断是什么原因造成的，造成缺陷的原因很多，常见的有气孔、夹渣、缩孔、缩松、裂纹等。许多缺陷无法通过肉眼发现，内部缺陷需要通过X射线无损检测设备实时成像，软件自动判断出常见缺陷。

铸件中的气孔是指在铸件内部，表面或接近表面处存在的大小不等的光滑孔洞。孔壁往往还带有氧化色泽，由于气体的来源和形成原因不同，气孔的表现形式也各不相同，有侵入性气孔、析出性气孔、皮下气孔等。X-

Ray检测设备检测的图像中很容易就能发现气孔的位置和大小，检测结果直观清晰，减少了人为误判。

铸件缺陷处内部或表面充塞着型芯（砂）的小孔，称为砂眼。若缺陷形状呈不规则，内部是渣或夹杂物，则称为渣孔。铸件夹渣会影响其稳定性，夹渣的检测也比较困难，X-Ray无损检测设备能够根据夹渣部位对X射线的吸收程度不同，在图像上呈现出不同的明暗对比，准确的检测到夹渣部位。

在铸件的厚端面、热节处或轴心等*后凝固的地方形成表面粗糙的孔洞，并且或多或少带有树枝状结晶。孔洞大而集中的称为缩孔，小而分散的称为缩松。缩孔与缩松主要是由于金属液在冷却凝固时所产生的液态收缩与凝固收缩远大于固态收缩，并在铸件*后凝固的地方得不到金属液的补充所造成的。这类缺陷也是影响铸件质量的重要因素，通过X射线无损检测搭载的缺陷自动识别软件，能够快速发现缺陷位置，在线式X-Ray无损检测设备也可以帮助实现铸件****检测。

浇注好的铸件表面有直线或弯曲的裂纹，裂纹分热裂和冷裂两种。热裂的裂口多呈曲折和不规则的形状，其断口表面呈浅黑色，有较深的氧化色。冷裂的裂口较直，铸件断口表面有金属光泽而且比较干净，有时出现轻微的氧化色。铸件产生裂纹的主要原因是，冷却凝固收缩时受到阻碍而产生内应力，当内应力大于金属材料的强度时，铸件就开裂形成裂纹。外在的裂纹容易被发现，困难的是隐藏在铸件内部的裂纹缺陷，如果是对这类缺陷要求不严格的企业就无需进行X-Ray无损检测，但如果是对铸件质量要求很高的高精尖型企业，都需要进行无损检测，确保铸件内部不会存在隐藏缺陷。

更多咨询可联系我们：

中拓检测是一家具有欧洲背景的专业第三方检测机构，公司取得了中国合格评定国家认可委员会（CNAS）的认可资质和中国计量认证（CMA）的认证资质。

公司以准确真实的数据为导向，以高技术队伍建设为基础，以优质高效的服务为宗旨，致力于为客户提供检测、计量、认证、培训等服务。