

无锡市轴类锻件超声波检测 内部缺陷测试

| | |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | 无锡市轴类锻件超声波检测 内部缺陷测试 |
| 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 | 轴类锻件超声:内部缺陷测试 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

按探伤时间分类，锻件探伤可分为原材料探伤和制造过程中的探伤，产品检验及在役检验。原材料探伤和制造过程中探伤的目的是及早发现缺陷，以便及时采取措施避免缺陷发展扩大造成报废。产品检验的目的是保证产品质量。在役检验的目的是监督运行后可能产生或发展的缺陷，主要是疲劳裂纹。

1.轴类锻件的探伤

轴类锻件的锻造工艺主要是以拔长为主，因而大部分缺陷的取向与轴线平行，此类缺陷的探测以纵波直探头从径向探测效果较好。考虑到缺陷会有其它的分布及取向，因此轴类锻件探伤，还应辅以直探头轴向探测和斜探头周向探测及轴向探测。

2.饼类、碗类锻件的探伤

饼类和碗类锻件的锻造工艺主要以墩粗为主，缺陷的分布主要平行于端面，所以用直探头在端面探测是检出缺陷的较好方法。

3.筒类锻件的探伤

筒类锻件的锻造工艺是先墩粗，后冲孔，再滚压。因此，缺陷的取向比轴类锻件和饼类锻件中的缺陷的取向复杂。但由于铸锭中质量较差的中心部分已被冲孔时去除，因而筒类锻件的质量一般较好。其缺陷的主要取向仍与筒体外圆表面平行，所以筒类锻件的探伤仍以直探头外圆面探测为主，但对于壁较厚的筒类锻件，须加用斜探头探测。

接下来就是探测条件的选择：

锻件超声波探伤时，主要使用纵波直探头，晶片尺寸为 14 ~ 28mm，常用 20mm。对于较小的锻件，考虑近场区和耦合损耗原因，一般采用小晶片探头。有时为了探测与探测面成一定倾角的缺陷，也可

采用一定K值的斜探头进行探测。对于近距离缺陷，由于直探头的盲区和近场区的影响，常采用双晶直探头探测。

锻件的晶粒一般比较细小，因此可选用较高的探伤频率，常用2.5~5.0MHz。对于少数材质晶粒粗大衰减严重的锻件，为了避免出现“林状回波”，提高信噪比，应选用较低的频率，一般为1.0~2.5MHz。