

汕头轴承探伤检测报告 质量检测

产品名称	汕头轴承探伤检测报告 质量检测
公司名称	东莞市中泽检测技术服务有限公司
价格	.00/个
规格参数	缺陷检测:安全检测 超声波检测:探伤检测 焊缝检测:无损检测
公司地址	广东省东莞市松山湖园区工业西路14号2栋711室
联系电话	18682005914

产品详情

汕头轴承探伤检测报告 质量检测 铁磁性材料应采用磁粉探伤进行表面缺陷检测。确因结构原因或材料原因不能使用磁粉探伤时，方可采用渗透探伤。磁粉探伤应符合国家现行标准《焊缝磁粉检验方法和缺陷磁痕的分级》(JB/T

6061)的规定，渗透探伤应符合国家现行标准《焊缝渗透检验方法和缺陷迹痕的分级》(JB/T 6062)的规定。磁粉探伤和渗透探伤的合格标准应符合外观检验的有关规定。设计要求全焊透的一、二级焊缝应采用超声波探伤进行内部缺陷的检验，超声波探伤不能对缺陷作出判断时，应采用射线探伤，其内部缺陷分级及探伤方法应符合现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345或《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》GB3323的规定。焊接球节点网架焊缝、螺栓球节点网架焊缝及圆管T、K、Y形点相贯线焊缝，其内部缺陷分级及探伤方法应分别符合国家现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》、《建筑钢结构焊接技术规程》JGJ81的规定。 ，汕头质量检测。

钢结构主要检测项目: 无损检测:超声检测、射线检测、磁粉检测、渗透检验等。

性能检测:钢材力学检测(对钢结构所使用的钢材力学性能进行检测,如拉伸、弯曲、冲击、硬度等)。

紧固件力学检测(对钢结构所使用的紧固件力学性能进行检测,如抗滑移系数、轴力等)。

金相分析:对钢结构所使用的钢材进行金相分析,如显微组织分析、显微硬度测试等。

化学成分:对钢结构所使用的钢材进行化学成分分析。

涂料检测:对钢结构表面涂装所用的涂料进行检测。

应力测试:对钢结构安装以及卸载过程中关键部位的应力变化进行测试与监控。 成套技术:以上各项,包括钢结构力学性能检测(拉伸、弯曲、冲击、硬度)、钢结构紧固件力学性能检测(抗滑移系数、轴力)、钢结构金相检测分析(显微组织分析、显微硬度测试)、钢结构化学成分分析、钢结构无损检测、钢结构应力测试和监控、涂料检测、盐雾试验等，轴承探伤检测报告。 焊缝质量标准 保证项目

- 1、焊接材料应符合设计要求和有关标准的规定，应检查质量证明书及烘焙记录。
- 2、焊工必须经合格，检查焊工相应施焊条件的合格证及考核日期。
- 3、 、 级焊缝必须经探伤检验，并应符合设计要求和施工及验收规范的规定，检查焊缝探伤报告。 4
- 、焊缝表面 、 级焊缝不得有裂纹、焊瘤、烧穿、弧坑等缺陷。 级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑、裂纹、电弧擦伤等缺陷，且 级焊缝不得有咬边、未焊满等缺陷。 基本项目

1、焊缝外观：焊缝外形均匀，焊道与焊道、焊道与基本金属之间过渡平滑，焊渣和飞溅物清除干净。

2、表面气孔： 、 级焊缝不允许； 级焊缝每50mm 长度焊缝内允许直径 0.4t；且 3mm 气孔2

个；气孔间距 6 倍孔径。3、咬边： 级焊缝不允许。

级焊缝：咬边深度 $0.05t$ ，且 0.5mm ，连续长度 100mm ，且两侧咬边总长 10% 焊缝长度。

级焊缝：咬边深度 $0.1t$ ，且 1mm 。注： t 为连接处较薄的板厚。