

前置凸轴超声波检测 主轴内部质量探伤测试

产品名称	前置凸轴超声波检测 主轴内部质量探伤测试
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	品牌:GFQT 周期:7-10个工作日 简称:广分检测
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

焊制试件和试件检验

主要检验项目有：

焊缝外观检查：焊缝金属的余高不应低于母材，咬边的深度和长度不超过标准，焊缝表面没有裂纹、未熔合、夹渣、弧坑和气孔。

焊缝的无损探伤检查：管状试件的射线探伤按DL/T821的规定进行，焊缝质量不低于 级标准。

拉伸试验（尺寸试样）

弯曲试验：条件规定为试样厚度 10，弯轴直径(D)4t。支座间距(Lmm)6t 3，弯曲角度180度。

冲击试验：对承压、承重部件只要具备做冲击试样条件者，均应进行冲试验

金相检验：管板角接，同一切口不得有两个检验面。

硬度试验：焊缝和热影响区的硬度不应低于硬度值的90%

焊接工艺评定的项目确定应从以下几方面来考虑：

1. 钢材

钢材级别划分、在“评定”中的基本规定、异种钢的划分

2. 评定试件厚度

3. 焊接方法

4. 试件的类型

适用于管状试件，角接试件，非全焊透试件，管与板或管与管的角焊缝。

5. 焊接材料

6. 管子试件直径

试件管子外径 $D_0 \geq 60\text{mm}$ 、焊件管子外径的范围为：下限 $0.5D_0$ ，上限不规定。

7. 试件的焊接位置

8. 预热与层间温度

9. 焊后热处理

10. 焊接规范参数和操作技术

当焊接规范参数和操作技术出现变化时，应按其参数类型重新评定或变更工艺指导书。