

钩子磁粉检测,吊钩磁粉探伤报告办理

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 钩子磁粉检测,吊钩磁粉探伤报告办理 |
| 公司名称 | 广州国检中心（运输鉴定、危险特性分类鉴定） 部门 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 广州市番禺区南村镇新基村新基大道东1号(2号 厂房)1楼自编102房（注册地址） |
| 联系电话 | 13609641229 13609641229 |

产品详情

钩子磁粉检测,吊钩磁粉探伤报告办理

起重吊钩是起重运输机械中关键的零部件，其好坏至关重要，由于吊钩锻造工艺的原因，吊钩和部分自由锻吊钩其几何形状受限，钩头两侧面多为斜面而且检测部位盲区较大，声束散射大，有些地波反射无一定规律，甚至接收不到反射底波，对缺陷判断较为困难，通常对原材料和吊钩成型前进行超声波探伤，一般吊钩成型后制作表面检测。2019年12月27日广州市安普检测技术服务有限公司对东莞某集装箱码头起重吊钩进行无损探伤检测，以文案例为主心，重点介绍其中成型吊钩进行超声波检测，将超声波从不同方向入射至吊钩内部检测其内部缺陷。

1.吊钩缺陷

吊钩常用低碳钢、低合金钢（塑性好的材料）的钢锭和型钢经自由锻或模具锻而成。产生的缺陷分铸造缺陷、锻造缺陷和热处理缺陷。铸造缺陷主要有：残余缩孔、疏松、夹渣、裂纹。锻造缺陷有：折叠、白点、裂纹。热处理缺陷主要有裂纹、粗晶等。

2.探伤工艺

超声波检测的有效性经常受吊钩晶粒、外形引起的超声衰减和林状回波、出糙表面、形状复杂以及某些缺陷不利取向等因素的制约。因此在实施超声波探伤时，吊钩应进行热处理（即正火+回火），旨在细化均匀组织，为减少声束扫查不到的区域与盲区、评价缺陷尺寸与类型，需采用其他有效方法辅助判断。

3.扫查要求与缺陷的测定

（1）.扫查要求

为防止缺陷漏检，按（吊钩）图进行扫查。

（图中危险截面是指在吊钩使用过程中容器发生断裂的部位，是检测的重点部位。）

直探头采用接触式在钩柄圆柱、钩腔、钩腔外圆弧和钩头一侧表面垂直与锻造流线方向做锯齿形扫查。

斜探头在钩头两侧面沿锻造流线方向做平行扫查和斜探头在钩腔内表面垂直与锻造易折叠部位做锯齿型扫查。

确因锻件几何形状的限制而扫查不到的部位，应予以记录和图示，必要时还应得到各方同意。

由于吊钩本身形状和超声波探伤存在局限性，在不同的检测面都会得到不同检测结果，对缺陷的定位、定较为困难，一般取位吊钩危险截面且较严重的缺陷作为终结果；缺陷定性除了从生产工艺、缺陷产生的部位及大致走向和分布能对缺陷性估判外，仅用超声波探伤无法对缺陷进行定性，对于重要场合及在用吊钩的检测，应辅以其他有效方法对缺陷定性。