

00CR12法兰渗碳层深度检测 镀层厚度测试 无损探伤测试服务

产品名称	00CR12法兰渗碳层深度检测 镀层厚度测试 无损探伤测试服务
公司名称	深圳市华瑞测科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	厂家:华瑞测 型号:FL14 周期:3-7天
公司地址	中国深圳龙岗区横岗街道富利时路3号
联系电话	0755-23093158 13684912512

产品详情

00CR12法兰渗碳层深度检测 镀层厚度测试 无损探伤测试服务

现代工业生产离不开各种机械的使用，随着工业生产节奏的加快，机械设备中各种零件的损耗越来越大。一旦出现缺陷，就会对机械设备造成隐患，也可能对生产者的生命安全构成威胁。因此，机械零件的缺陷检测非常重要。机械零件是现代工业不可缺少的基本条件。各行各业对机械零件的需求越来越大，机械零件的质量直接影响机械设备的使用寿命。一旦机械零件出现缺陷，就会导致设备出现故障隐患，甚至危及机械设备操作人员的生命安全。因此，必须在不损坏或不影响被测物体使用性能的前提下，检测零件是否有缺陷或不均匀性，给出缺陷的大小、位置、性能、数量等信息，进而判断被测物体所处的技术状况。

机械零件的缺陷主要表现为表面缺陷和内部缺陷。对于表面缺陷，通常可以用肉眼直接在零件表面观察，也可以用普通检测设备观察。但是零件的内部缺陷往往很难通过肉眼和外部检测设备找到。内部缺陷的常见原因是零件锻造或铸造时产生的，内部有气孔、松动、裂纹等。体积大，轴向延伸程度大。

对于内部缺陷的检测，传统的方法是进行破坏性检测，即切割零件，然后用酸浸泡，以便看到内部缺陷。使用传统的破坏性检测不仅费时费力，而且同样的缺陷也会因检测人员的检测水平不同而有不同的判断水平。同时，一旦发现抽检的零件没有缺陷，也会给制造商造成一定的损失。因此，将采用无损检测方法检测机械零件的缺陷。

焊缝应根据结构的重要性、荷载特性、焊缝形式、工作环境以及应力状态等情况，按下述原则分别选用不同的质量等级。

一、.在需要进行疲劳计算的构件中，凡对接焊缝均应焊透，其质量等级为：

1) 作用力垂直于焊缝长度方向的横向对接焊缝或T形对接与角接组合焊缝，受拉时应为一级，受压时应为二级；

2) 作用力平行于焊缝长度方向的纵向对接焊缝应为二级。

二、.不需要计算疲劳的构件中，凡要求与母材等强的对接焊缝应予焊透，其质量等级当受拉时应不 二级，受压时宜为二级。

三、.重级工作制和起重量 $Q \geq 50t$ 吊车梁的腹板与L冀缘之间以及吊车桁架上弦杆与节点板之间的T形接头焊缝均要求焊透。焊缝形式一般为对接与角接的组合焊缝，其质量等级不应 二级。

四、.不要求焊透的'I形接头采用的角焊缝或部分焊透的对接与角接组合焊缝，以及搭接连接采用的角焊缝，其质量等级为：

1)对直接承受动力荷载且需要验算疲劳的结构和吊车起重量等于或大于50t的中级工作制吊车梁，焊缝的外观质量标准应符合二级；

2)对其他结构，焊缝的外观质量标准可为二级。

外观检查一般用目测，裂纹的检查应辅以5倍放大镜并在合适的光照条件下进行，必要时可采用磁粉探伤或渗透探伤，尺寸的测量应用量具、卡规。

机械设备零件无损检测方法：

A. 渗透检测：常用于零件表面开口缺陷进行检测。

B. 磁粉检测：主要用于检测零件的表面缺陷，常用于铁磁材料零件的检测。

C.超声检测：使用得比较广泛，主要用于检测零件的内部缺陷，尤其是对裂纹、分层及叠层等平面缺陷进行检测，一般会与磁粉检测相配合，检测零件的表面及内部缺陷。

D. 射线检测：用于检测零件的内部缺陷，因对产品的形状规格有一定的要求，使用的范围亚于超声检测。

主要检测项目：一、RT射线探伤

检测目的：检验材料检测机械零部件、原材料、焊缝等缺陷。

检测范围：压力容器、建筑工程、船舶、法兰、管道、金属合金类及焊缝。

二、UT超声波探伤

检测目的：探测金属及焊缝中存在的夹杂物、裂缝、缩管、白点、分层等缺陷。也可以测量金属厚度。

检测范围：探测金属铸锭、坯料、中厚板、大型锻件、压力容器等金属制品。

三、MT磁粉探伤

检测目的：检测机械零部件、原材料、焊缝等缺陷。

检测范围：铁磁性材料制品及零部件表面或近面。

四、PT渗透探伤

检测目的：检测机械零部件、原材料、焊缝等缺陷。

检测范围：各种金属制品及其零部件表面开口缺陷检测。