

吊钩无损检测,钢结构射线检测机构

产品名称	吊钩无损检测,钢结构射线检测机构
公司名称	佛山市华谨检测技术服务有限公司材料检测部
价格	.00/件
规格参数	检测范围:全国各地 检测标准:国标 检测方式:上门采样/邮寄样品
公司地址	佛山市南海区大沥镇岭南南路85号广佛智城4号楼第7层第4705、4706、4707号单元
联系电话	13928673434 13928673434

产品详情

无损检测就是利用声、光、磁和电等特性，在不损害或不影响被检对象使用性能的前提下，检测被检对象中是否存在缺陷或不均匀性，给出缺陷的大小、位置、性质和数量等信息，进而判定被检对象所处技术状态(如合格与否、剩余寿命等)的所有技术手段的总称。

常用的无损检测方法：超声检测(UT)、磁粉检测(MT)、液体渗透检测(PT)及X射线检测(RT)。

无损探伤包括超声检测(UT)、射线检测(RT)、磁粉检测(MT)、渗透检测(PT)和涡流检测(ET)等五种检测方法。超声检测是目前应用广泛的探伤方法之一。

超声波的波长很短、穿透力强 焊缝无损检测的检验等级：

根据《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345-89规定，超声波检验等级分为A、B、C三个级别：

A级 检验：采用一种角度的探头在焊缝的单面单侧进行检验，只对允许扫查到的焊缝截面进行探测。一般不要求作横向缺陷的检验。母材厚度 ≤50mm时，不得采用A级检验。

B级 检验：原则上采用一种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验，对整个焊缝截面进行探测。母材厚度 ≤100mm时，采用双面双侧检验。受几何条件的限制可在焊缝的双面单侧采用两种角度探头进行探伤。条件允许时应作横向缺陷的检验。

C级 检验：至少要采用两种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验。同时要做两个扫查方向和两种探头角度的横向缺陷检验。母材厚度 ≤100mm时，采用双面双侧检验。

其他附加要求是：

- 1.对接焊缝余高要磨平，以便探头在焊缝上作平行扫查;
- 2.焊缝两侧斜探头扫查经过的母材部分要用直探头作检查;
- 3.焊缝母材厚度 100mm，窄间隙焊缝母材厚度 40mm时，一般要增加串列式扫查。

华谨无损探伤检测机构可承接钢结构无损检测、管道无损检测、广告牌无损检测、压力容器无损检测服务，依靠实验室**的分析设备，运用多年分析经验，结合分析结果，出具准确的无损探伤检测报告。华谨检测出具*CMA、CNAS资质认证，**认可的检测报告贾析报告!我公司一贯坚持“公正，用户至上，优质服务，信守合同”的宗旨，凭借着高质量的技术良好的信誉，*的服务，检测业务覆盖全国三十多个省、市、区及港澳台地区。竭诚与国内外商家双赢合作，共同发展，共创辉煌!

起重吊具，指的是起重吊装作业中用于吊取重物的装置，常用的吊具是吊钩，其他还有吊环、起重吸盘、夹钳和吊梁等。起重作业是机械生产企业中的高危性工作，事故率相对较高，因此，起重机吊具是否完好是起重作业安全的关键。

定期对起重**吊具、索具的生产使用和维护保养的安全检查，能有效预防因不规范使用、维护和保养而引发的生产安全事故。对于主要受力构件、吊环、旋锁、耳板及索具卸扣，在正常使用清况下，至少应每3个月检查一次，不得有裂纹和严重变形，而无损检测是起重吊具安全检测的一个重要手段。

起重吊具无损检测常用手段：

目视检测(VT)：主要用于表面裂纹。

磁粉检测(MT)：主要用于检测表面裂纹，多用于吊钩，索具，起重链条。

原理通过对铁磁性材料施加磁场使其整体或局部磁化，在工件的表面和近表面不连续处有磁力线逸而形成漏磁场，漏磁场吸附施加在工件表面上的磁粉形成磁痕，从而显示出不连续状态的存在。

超声检测(UT)：主要用于检测内部缺陷，内部裂纹，多用于起重机主梁的检验

超声波在材料以一定的速度和方向传播，遇到材料中的不连续性或被测物件的底面会产生反射。不同材料对超声波的传播速度、衰减不同，这些不同产生反射的差异，利用这种反射及差异来进行超声波探伤

。

无损检测主要检测产品：

起重机械，起重吊具，吊环，吊钩，索具、紧固件，螺栓，螺母、压力管道、
风机检测(风机塔筒检测)、压力容器(含气瓶无损检测)、钢结构，各种焊接件焊缝、锅炉、游乐设施、
船舶，船体，船舱、海上设施水面以上钢结构、广告牌等。