

盱眙焊条表面缺陷气泡探伤检测测试

产品名称	盱眙焊条表面缺陷气泡探伤检测测试
公司名称	江苏省广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	无损检测:18662582169 探伤检测:18662582169 超声波检测:18662582169
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	18662582269 18662582269

产品详情

被检工件直接通电，或让电流通过平行于工件轴向放置的导体的磁化方法称为周向磁化。目的是建立起环绕工件周向并垂直于工件轴向的闭合周向磁场，以发现取向基本与电流方向平行的缺陷（即轴向缺陷）。

对小型零部件，采用直接通电或中心导体通电法对被检工件作整体周向磁化。对大型结构的磁粉检测采用触头法（直接通电）和平行电缆法（辅助通电）对被检区域作局部周向磁化。

A) 触头法

用两个电极触头将磁化电流导入被检工件进行局部磁化的方法称为触头法。为避免漏检缺陷，对同一被检部位应通过改变触点连线方位的方法，至少进行两次相互垂直的检测。

B) 平行电缆法

用与被检区域平行的电缆作周向磁化可以检测该区域存在的纵向裂纹。

2、纵向磁化

纵向磁化的目的使用环绕被检工件或磁轭铁心的励磁线圈在工件中建立起沿其轴向分布的纵向磁场，以发现取向基本与工件轴向垂直的缺陷（周向或径向缺陷）。

常用的方法是磁轭法和线圈法。

A) 磁轭法

将电磁轭或磁轭的两极与被检工件相接触，即可对其作整体或局部的纵向磁化。如被检工作的两个断面能够被夹持在磁轭的两极之间，形成闭合的磁路，可以对工件作整体纵向磁化。否则为局部磁化。作局

部磁化时，磁轭两极间的磁力线大致与两极的连接线平行，可以检出取向基本与两极连接线垂直的缺陷

。