

常熟各类轴头无损检测 超声波检测

产品名称	常熟各类轴头无损检测 超声波检测
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	检测服务:18662248591 服务中心:18662248591 咨询热线:18662248591
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

无损检测专业在轧辊、轧机机架及主轴关键部件、起重机械钢结构及吊夹具、大型铸锻件及封闭结构缺陷检测跟踪与评价方面具有不可替代的作用。通过无损检测实现了产品质量控制、制造工艺改进、设备安全隐患查找及预知维修，且能为客户创造良好的经济效益。

以下为无损检测典型技术应用：

UOE--O机模具、C机铸件验收检测

厚板及中厚板安全联轴器在线检测，配合实施预知维修、技术索赔

厚板轧机CVC拉杆--不拆解结构裂纹缺陷跟踪检测 载重汽车轮毂内部缺陷的相控阵快速检测

钢结构检测，钢材无损检测无损检测方法:

一、常规无损检测方法 目视检测 Visual Testing (缩写 VT); 超声检测 Testing(缩写 UT); 射线检测 Radiographic Testing(缩写 RT); 磁粉检测 particle Testing(缩写 MT); 渗透检测 Testing (缩写 PT)。

二、目视检测(VT) 目视检测,是国内实施的比较少,但在国际上非常重视的无损检测*一阶段首要方法。按照国际惯例,目视检测要先做,以确认不会影响后面的检验,再接着做四大常规检验。ojkhiuhsf656

三、2、射线照相法(RT) 是指用X射线或g射线穿透试件,以胶片作为记录信息的器材的无损检测方法,该方法是基本的,应用广泛的一种非破坏性检验方法。

四、超声波检测(UT)1、超声波检测的定义:通过超声波与试件相互作用,就反射、透检测

4、磁粉检测(MT)

1. 磁粉检测的原理:铁磁性材料和工件被磁化后,由于不连续性的存在,使工件表面和近表面的磁力线发生局部畸变而产生漏磁场,吸附施加在工件表面的磁粉,形成在合适光照下目视可见的磁痕,从而显示出不连续性的位置、形状和大小。ojkhiuhsf656

5、渗透检测(PT)

1.液体渗透检测的基本原理:零件表面被施涂含有荧光染料或着色染料的渗透剂后,在毛细管作用下,经过一段时间,渗透液可以渗透进表面开口缺陷中;经去除零件表面多余的渗透液后,再在零件表面施涂显像剂