

无锡市起重机吊钩裂纹超声波检测

产品名称	无锡市起重机吊钩裂纹超声波检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	检测电话:18662248593 无损探伤检测:18662248593 检测咨询:18662248593
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	18662248593 18662248593

产品详情

我实验室无损探伤服务均可以为大型或者不可移动物件提供上门无损探伤检测。 无损探伤是在不损坏工件或原材料工作状态的前提下，对被检验部件的表面和内部质量进行检查的一种测试手段。

无损探伤检测是利用物质的声、光、磁和电等特性，在不损害或不影响被检测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，给出缺陷大小，位置，性质和数量等信息。它与破坏性检测相比，无损检测有以下特点。第一是具有非破坏性，因为它在做检测时不会损害被检测对象的使用性能；第二具有全面性，由于检测是非破坏性，因此必要时可对被检测对象进行100%的全面检测，这是破坏性检测办不到的；第三具有全程性，破坏性检测一般只适用于对原材料进行检测，如机械工程中普遍采用的拉伸、压缩、弯曲等，破坏性检验都是针对制造用原材料进行的，对于成品和在用品，除非不准备让其继续服役，否则是不能进行破坏性检测的，而无损检测因不损坏被检测对象的使用性能。所以，它不仅可对制造用原材料，各中间工艺环节、直至终产成品进行全程检测，也可对服役中的设备进行检测。

X光射线探伤、超声波探伤、磁粉探伤、渗透探伤、 射线探伤、萤光探伤、着色探伤等方法。

无损探伤测试范围：

- 1、焊缝表面缺陷检查。检查焊缝表面裂纹、未焊透及焊漏等焊接质量。
 - 2、内腔检查。检查表面裂纹、起皮、拉线、划痕、凹坑、凸起、斑点、腐蚀等缺陷。
 - 3、状态检查。当某些产品(如蜗轮泵、发动机等)工作后，按技术要求规定的项目进行内窥检测。
 - 4、装配检查。当有要求和需要时，使用亚泰光电工业视频内窥镜对装配质量进行检查;装配或某一工序完成后，检查各零部件装配位置是否符合图样或技术条件的要求;是否存在装配缺陷。
 - 5、多余物检查。检查产品内腔残余内屑，外来物等多余物。 无损探伤目的
- 通过对产品内部缺陷进行检测对产品从以下方面进行改进： 1、改进制造工艺；
2、降低制造成本； 3、提高产品的可靠性； 4、保证设备的安全运行。

现场图片 压力容器定期检验包括年度检查、全面检验和耐压试验。

(1)年度检查。年度检查可以在压力容器运行过程中进行。包括如下检查内容。

压力容器的本体、接口部位、焊接接头等的裂纹、过热、变形、泄漏等。

外表面的腐蚀，保温层破损、脱落、潮湿、跑冷。

检漏孔、信号孔的漏液、漏气；疏通检漏管；排放（疏水、排污）装置。

压力容器与相邻管道或构件的异常震动、响声，相互摩擦。

进行安全附件检查。

支撑或支座的损坏，基础下沉、倾斜、开裂，紧固件的完好情况。

运行的稳定情况，安全状况等级为4级的压力容器的监控情况。

(2)全面检验。全面检验是在压力容器停运时检验，包括如下检查内容。

年度检查的全部项目。

结构检验。重点检查的部位有筒体与封头连接处、开孔处、焊缝、封头、支座或支撑、法兰、排污口。

几何尺寸。凡是有资料可确认容器几何尺寸的，一般核对其主要尺寸即可。

对在运行中可能发生变化的几何尺寸，如筒体的不圆度、封头与筒体膨胀变形等，应重点复核。

表面缺陷。主要有腐蚀与机械损伤、表面裂纹、焊缝咬边、变形等。应对表面缺陷进行认真的检查和测定。

壁厚测定。测定位置应有代表性，并有足够的测定点数。

材质。

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。

超声波检测（UT）

原理：通过超声波与试件相互作用，就反射、透射和散射的波进行研究，对试件进行宏观缺陷检测、几何特性测量、组织结构和力学性能变化的检测和表征，并进而对其特定应用性进行评价的技术。

检测范围：适用于金属、非金属和复合材料等多种试件的无损检测；可对较大厚度范围内的试件内部缺陷进行检测。如对金属材料，可检测厚度为1~2mm的薄壁管材和板材，也可检测几米长的钢锻件。