

南通 内燃机 连杆螺栓 磁粉探伤检测技术条件

产品名称	南通 内燃机 连杆螺栓 磁粉探伤检测技术条件
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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	0512-65587132 18662248592

产品详情

磁粉探伤利用工件缺陷处的漏磁场与磁粉的相互作用，它利用了钢铁制品表面和近表面缺陷（如裂纹，夹渣，发纹等）磁导率和钢铁磁导率的差异，磁化后这些材料不连续处的磁场将发生畸变，形成部分磁通泄漏处工件表面产生了漏磁场，从而吸引磁粉形成缺陷处的磁粉堆积——磁痕，在适当的光照条件下，显现出缺陷位置和形状，对这些磁粉的堆积加以观察和解释，就实现了磁粉探伤。磁粉探伤，是通过磁粉在缺陷附近漏磁场中的堆积以检测铁磁性材料表面或近表面处缺陷的一种无损检测方法。将钢铁等磁性材料制作的工件予以磁化，利用其缺陷部位的漏磁能吸附磁粉的特征，依磁粉分布显示被探测物件表面缺陷和近表面缺陷的探伤方法。该探伤方法的特点是简便、显示直观。磁粉探伤与利用霍尔元件、磁敏半导体元件的探伤法，利用磁带的录磁探伤法，利用线圈感应电动势探伤法同属磁力探伤方法。

磁粉探伤种类：

- 1、按工件磁化方向的不同，可分为周向磁化法、纵向磁化法、复合磁化法和旋转磁化法。
- 2、按采用磁化电流的不同可分为：直流磁化法、半波直流磁化法、和交流磁化法。
- 3、按探伤所采用磁粉的配制不同，可分为干粉法和湿粉法。
- 4、按照工件上施加磁粉的时间不同，可分为连续法和剩磁法。

磁粉探伤MT试验标准和方法 试验标准 JB/T 4730.4-2005承压设备无损检测 第4部分 磁粉检测
磁粉探伤流程

- 1、预处理
- 2、磁化
- 3、施加磁粉或磁悬液

4、磁痕的观察与记录

5、缺陷评级

6、退磁，后处理JB/T 6722-1993 内燃机连杆 磁粉探伤

JB/T 6729-1993 内燃机曲轴、凸轮轴 磁粉探伤

JB/T 6870-1993 旋转磁场探伤仪 技术条件

JB/T 6902-1993 阀门铸钢件液体渗透探伤

JB/T 6912-1993 泵产品零件无损检测磁粉探伤

JB/T 7367-1994 圆柱螺旋压缩弹簧磁粉探伤方法

JB/T 7411-1994 电磁轭探伤仪 技术条件

JB/T 7523-1994 渗透检验用材料 技术要求

JB/T 8118.3-1999 内燃机 活塞销 磁粉探伤技术条件

JB/T 8290-1998 磁粉探伤机

JB/T 8466-1996 锻钢件液体渗透检验方法

JB/T 8468-1996 锻钢件磁粉检验方法

JB/T 8543.2-1997 泵产品零件无损检测渗透检测

JB/T 9213-1999 无损检测 渗透检查 A型对比试块

JB/T 9216-1999 控制渗透探伤材料质量的方法

JB/T 9218-1999 渗透探伤方法

JB/T 9628-1999 汽轮机叶片 磁粉探伤方法

JB/T 9630.1-1999 汽轮机铸钢件 磁粉探伤及质量分级方法

JB/T 9736-1999 喷油嘴偶件、柱塞偶件、出油阀偶件 磁粉探伤方法

JB/T 9743-1999 内燃机 连杆螺栓 磁粉探伤技术条件

JB/T 9744-1999 内燃机零、部件 磁粉探伤方法

JB/T 10338-2002 滚动轴承零件磁粉探伤规程