

高邮市金属锻件探伤检测 磁粉探伤检测

产品名称	高邮市金属锻件探伤检测 磁粉探伤检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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

磁粉检测（MT）

磁粉检测原理及仪器

铁磁性材料和工件被磁化后，在工件表面施加较强的磁场，则在材料中会产生密集分布的磁力线，若工件表面或近表面存在缺陷，则磁力线传播受到阻碍，致使磁力线弯曲溢出工件表面形成漏磁场，漏磁场吸附施加在工件表面的磁粉形成磁痕，通过观察磁痕判断工件的缺陷。

对工件进行磁化的方法有很多种，主要方法分为：

常用磁粉检测设备简单、操作方便、观察缺陷直观快速，并有较高的检测灵敏度，尤其对裂纹的显示十分敏感。它的局限性：a只适用于铁磁性材料，而且只能发现表面和近表面的缺陷。涡流检测只适用于导体，而且只能检测表面和近表面缺陷。涡流检测时，可不与工件相接触，也不需要耦合介质，因此可以实现自动化检测。对管材、棒材、平板等各种型材，可以使用不同类型的进行检测。采用多频多参数涡流检测法，还可以同时给出多种测量信息和数据。射线检测法适用于检出材料或构件的内部缺陷。但是，一般说来，射线检测对体积型缺陷比较灵敏，而对平面状的二维缺陷不敏感，只有当射线方向与裂纹平面相一致的时候，才有可能检出裂纹类缺陷。所以射线检测适用于铸件和焊缝检测，因为在铸件和焊缝中通常存在的气孔、夹渣、密集气孔、冷隔和未焊透、未熔合等缺陷往往是体积性的，即使是铸造裂纹和焊接裂纹也有一定的体积性。