

Ультразвуковой контроль поковок из тяжелой стали

В данной инструкции описано, как проводить ультразвуковой контроль кованых и литых деталей.

Ультразвуковой контроль

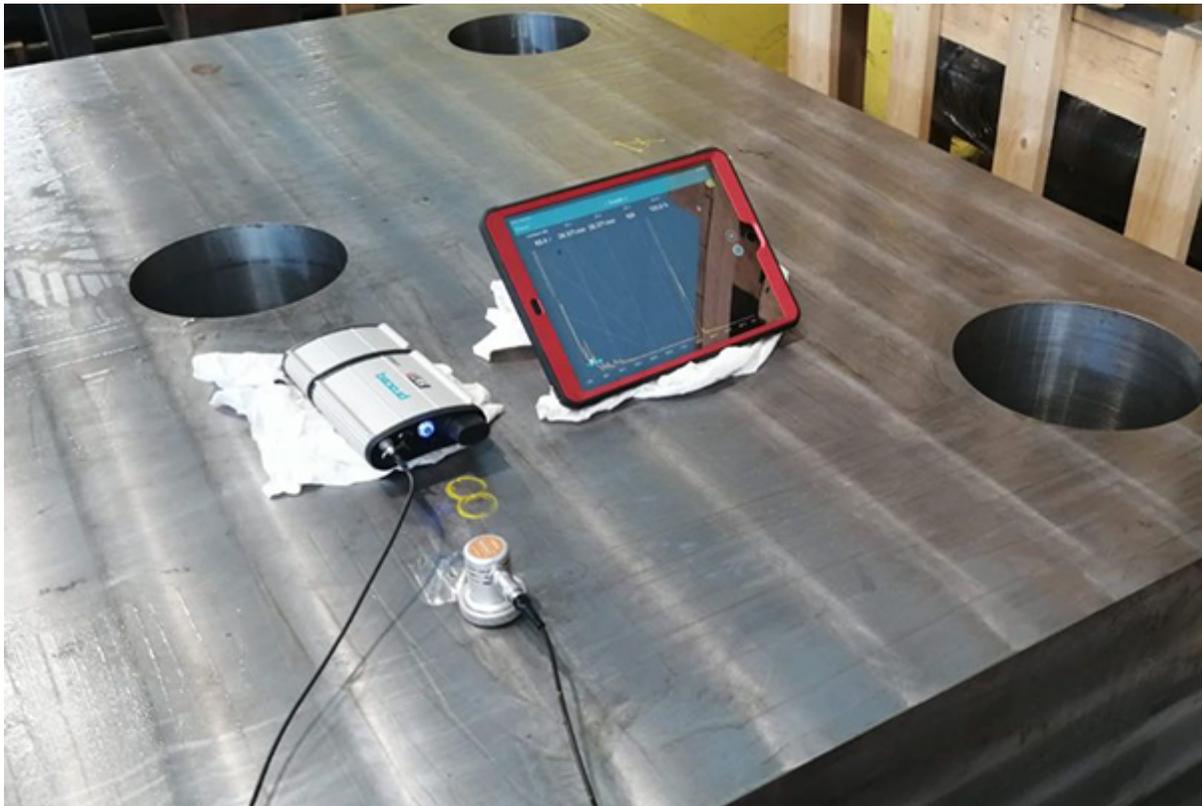
Оценка, исследование и определение размера дефекта являются основными приоритетами при ультразвуковом контроле крупных стальных поковок. Для этого используются ультразвуковой контроль прямым и угловым лучом.

Контроль прямым лучом очень прост. Используются три метода: метод обратного отражения, метод эталонного блока или калибровка DGS. DGS - это метод настройки чувствительности или оценки сигнала от неизвестного отражателя, основанный на теоретическом отклике отражателя с плоским дном и отверстиями, расположенными перпендикулярно оси луча.

Контроль качества литья иковки

Из-за фактора затухания проверка кованых и литых деталей сложнее, чем проверка других компонентов. Неоднородность зерен, вызванная неодинаковой температурой окончательного расслоения между центром и поверхностью или термической обработкой с недостаточным временем, является наиболее распространенной причиной различного затухания в компонентах.

Метод контроля DGS является наиболее распространенным и традиционным методом выявления и определения характеристик дефектов на компонентах такого типа.



Решение DGS

Решение DGS было реализовано с ориентацией на пользователя в соответствии с нашей философией. Архитектура Proseq UT8000 основана на простоте использования и полной адаптации к каждому проекту.

Кроме того, благодаря превосходному соотношению сигнал/шум мы можем выйти за рамки стандартных требований, обеспечив уровень качества, который поразит даже самых скептически настроенных людей. Функции [UT8000 на сайте](#), а также экран iPad и зонды DGS KK позволяют наилучшим образом удовлетворить ваши потребности.

Узнайте больше об ультразвуковом контроле и других смежных темах в нашем разделе [Пространство контроля](#).