



中华人民共和国国家标准

GB 1786—90

锻制圆饼超声波检验方法

Cheese forging—Method for ultrasonic inspection

1990-05-04 发布

1991-01-01 实施

国家技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
锻制圆饼超声波检验方法

GB 1786—90

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045

<http://www.bzcs.com>

电话：63787337、63787447

1991年7月第一版 2004年12月电子版制作

*

书号：155066·1-8150

版权专有 侵权必究

举报电话：(010) 68533533

中华人民共和国国家标准

GB 1786—90

锻制圆饼超声波检验方法

代替 GB 1786—79

Cheese forging—Method for ultrasonic inspection

1 主题内容与适用范围

本标准规定了用平底孔对比试块,以超声水浸技术检验锻制圆饼(以下简称圆饼)方法的适用范围、检验人员、检验仪器和设备、对比试块、检验条件和步骤、缺陷的评定、检验报告等。

本标准适用于制造转动的(如涡轮盘、压气机盘等)锻制高温合金和合金钢圆饼缺陷的超声波检验。其他用途圆饼的超声波检验经供需双方协商可参照使用。

2 引用标准

GB 11259 超声波检验用钢制对比试块的制作与校验方法

ZBY 230 A型脉冲反射式超声波探伤仪 通用技术条件

3 人员

检验应由有关部门无损检验考核委员会考核,并取得Ⅱ级或Ⅱ级以上资格证书的人员进行。

4 检验仪器和设备

4.1 仪器

4.1.1 超声波探伤仪及探头的频率应根据检验要求来选择。

4.1.2 超声波探伤仪及其与探头组合的性能应符合 ZBY 230 的要求。

4.2 设备

4.2.1 检验用的水槽应适合于被检圆饼的要求,槽内用水必须清洁,无影响探伤灵敏度的灰尘、气泡及悬浮物,水温应保持在 10~35℃ 之间。

4.2.2 槽中放置圆饼的转盘应能使圆饼的轴线对准转盘轴线,误差±2 mm。转盘转速至少可在每分钟 1~10 转范围内可调,转盘可手动操纵。

4.2.3 探头沿圆饼径向移动,以进行螺旋式检验。每转动一周,探头的径向移动间距不超过有效声束直径的二分之一,探头无晃动,且上下移动的距离应满足水距的要求。

4.2.4 探头角度操纵装置,应能保证探头在垂直于圆饼表面的平面内,在相互垂直的两个方向上作连续地手动调节,调节范围不小于 9°,误差±0.5°。

4.2.5 应配有一个能精确测量缺陷位置的装置,以炉号第一数字作基准点(见图 1)。