

JB/T 6912—2008

ICS 23.008
J 71
备案号: 24693—2008

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6912—2008
代替 JB/T 6912—1993

泵产品零件无损检测 磁粉检测

Magnetic particle testing—Non-destructive testing for parts of pump

中华人民共和国
机械行业标准
泵产品零件无损检测 磁粉检测

JB/T 6912—2008

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·0.75印张·25千字

2008年11月第1版第1次印刷

定价: 12.00元

*

书号: 15111·9483

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 6912—2008

版权专有 侵权必究

2008-06-16 发布

2008-12-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

表 6

等 级	缺陷磁痕的长度和数量	
	A 区	B 区
I	无任何缺陷磁痕显示	每处≤3 点, 且≤1 处
II	每处≤3 点, 且≤1 处	每处≤5 点, 且≤1 处
III	每处≤5 点, 且≤1 处	每处≤5 点, 且≤2 处
IV	每处≤5 点, 且≤2 处	每处≤5 点, 且≤3 处
V	>IV 级者	

16 检测报告

磁粉检测报告至少应包括以下内容:

- 被检工件名称、编号;
- 被检工件材质、热处理状态及表面状态;
- 检测装置的名称、型号及制造厂名;
- 磁粉种类及磁悬液浓度;
- 施加磁粉的方法;
- 磁化方法;
- 检测灵敏度校验及试片名称;
- 缺陷记录及工件图(或示意图);
- 检测结果及等级分类;
- 检测人员和责任人员签字;
- 检测日期。

目 次

前言..... II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 检测人员..... 1

5 检测时机..... 1

6 检测设备..... 1

7 磁粉..... 2

8 工件表面准备..... 2

9 磁化方法..... 2

10 磁化规范..... 4

10.1 灵敏度试片法..... 4

10.2 轴向通电法..... 5

10.3 触头法..... 5

10.4 中心导体法..... 6

10.5 磁轭法..... 6

10.6 线圈法..... 6

11 施加磁粉..... 7

11.1 干粉法..... 7

11.2 湿粉法..... 7

12 退磁..... 7

13 磁痕的评定..... 7

14 复验..... 8

15 质量等级评定..... 9

15.1 不合格缺陷..... 9

15.2 线性缺陷磁痕分级..... 9

15.3 圆形缺陷磁痕分级..... 9

16 检测报告..... 10

前 言

本标准代替JB/T 6912—1993《泵产品零件无损检测 磁粉探伤》。

本标准与JB/T 6912—1993相比，主要变化如下：

——增加了“前言”

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国泵标准化技术委员会（SAC/TC 211）归口。

本标准起草单位：合肥通用机械研究院。

本标准主要起草人：刘庆、谢华桂、陈世亮。

本标准于1993年7月首次发布。

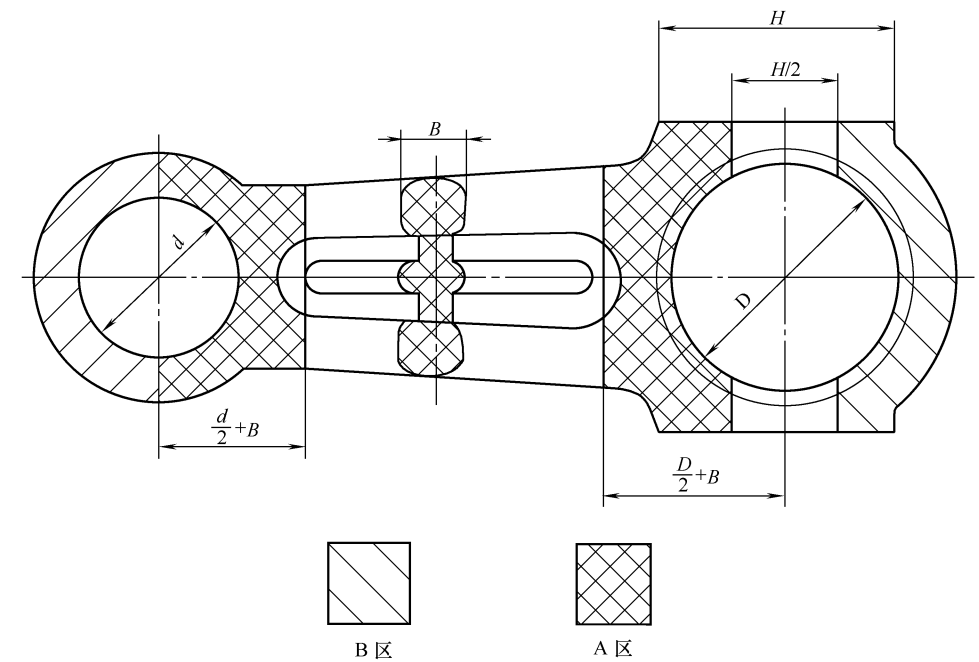


图 12

- c) 供需双方有争议或认为有其他需要时；
- d) 经返修后的部位。

15 质量等级评定

15.1 不合格缺陷

以下缺陷为不合格缺陷：

- a) 裂纹或白点磁痕；
- b) 横向缺陷磁痕；
- c) 在任一直线上有不少于三个缺陷磁痕显示且边缘间距小于 10mm。

15.2 线性缺陷磁痕分级

线性缺陷磁痕的分级见表 5。

表 5

等 级	缺陷磁痕的长度和数量	
	A 区	B 区
I	无任何缺陷磁痕显示	$L \geq 1\text{mm} \sim 5\text{mm}$ ，且 ≤ 2 条
II	$L \geq 1\text{mm} \sim 5\text{mm}$ ，且 ≤ 2 条	$L \geq 1\text{mm} \sim 5\text{mm}$ ，且 ≤ 3 条
III	$L \geq 5\text{mm} \sim 8\text{mm}$ ，且 ≤ 3 条	$L \geq 5\text{mm} \sim 8\text{mm}$ ，且 ≤ 4 条
IV	$L \geq 8\text{mm} \sim 10\text{mm}$ ，且 ≤ 3 条	$L \geq 8\text{mm} \sim 10\text{mm}$ ，且 ≤ 4 条
V	> IV 级者	

15.3 圆形缺陷磁痕分级

15.3.1 圆形缺陷磁痕评定区进行，评定为 10mm×10mm 的正方形。评定区应选在缺陷磁痕最严重的部位。

15.3.2 评定区内参与评定的缺陷磁痕最大长径为 5mm，大于 5mm 者按线性缺陷磁痕计算评级。

15.3.3 圆形缺陷磁痕的分级见表 6。