

CDX-III 磁粉探伤仪

操作手册

济宁探伤仪器设备有限公司

使用说明：

1、将电源电缆的圆形插头插入仪器电源输入端口（三芯插座），电缆的另一头插头插入符合电源规格的电网配电板插座内，打开电源开关，电源指示灯亮，说明控制回路接通外电源。

2、将探头电缆上的五芯插头插入仪器面板“输出”的五芯插座内。

3、选择好要使用的探头，探头和被探工作表面接触良好时才可按动手柄上的充磁按钮，面板上的充磁指示灯亮表明被探工件已被磁化。

4、做 E 型探头吸力试验时，须将滚轮支架调节螺钉放松，保证四只磁极紧贴试块表面；做 D 型探头吸力试验时也应将活动关节螺钉放松，保证两磁极紧贴试块表面；做 A 型探头吸力试验时，应有和探头表面吻合的特殊试块，做 O 型探头试验时应放入工件充磁，看是否有吸力，探头不宜空载，否则电流太大易烧主变压器及元件。

5、仪器停止使用时，应关断电源开关，在电网配电板上拔下仪器的电缆插头。

6、可选配探头：

A 型、D 型、E 型、O 型探头

注意事项：

1、仪器使用前，应首先仔细阅读使用说明书基本掌握仪器原理和使用方法。按照装箱清单检查设备附件是否齐全，再检查仪器是否完好，确认电源电压是否符合电源规格，一切检查无误后，再插电源插头，打开电源开关，电源指示灯亮，说明仪器正常。

2、探头和被探工件接触良好时（不允许空载通电）才能按下探头上的开关，对工件磁化，否则探头线圈中电流很大，易烧坏保险丝和双向可控硅或烧坏探头线圈。

3、在正式探伤前，首先要检验探伤灵敏度，将 A1 型（15/100）

标准试片置于被测工件表面上，并用透明窄胶带粘牢试片的边缘，然后用手压紧并移动探头使试片置于探头中心部位，将磁悬液喷洒在试片上，按下探头上的开关，这时在标准试片上人工刻槽应显示清晰。

4、旋转磁场探头的四只磁极对工件最佳气隙约 0.5mm-1mm，适当调整探头上的滚轮支架夹角以改变旋转磁场探头对工件的气隙大小。调整时应注意：气隙过小易使滚轮行走不便；过大又可能影响灵敏度。

5、仪器面板上的旋转开关切勿在充磁时调整，否则易损坏仪器。

6、仪器为断续工作制，工作暂载率不超过 50%。使用过程中发生过热现象时，应停止工作一段时间，待冷却后再用。

7、探伤时应确保探头磁极靠近被测工件，不能有磁极悬空的情况。在探头离开被探工件表面时，应及时松开探头手柄上的按钮开关，防止空载时电流过大而损坏仪器。

用户须知：

一、用户购买本公司产品后，先按装箱单核检仪器及配件是否齐全，核对后请认真阅读此使用手册，在了解了该仪器的使用操作后再对该仪器进行实际的应用。

二、本公司产品从用户购买之日起，若出现质量问题，请与本公司仪器技术服务中心联系。

三、凡因用户自行拆装本公司产品、因运输、保管不当或未按产品说明书正确操作造成产品损坏，本公司将有权不予以保修。

四、请按照使用说明正确使用，如发现异常，请停止使用并请及时与我公司联系。