

锻件超声波检测报告

Forging Ultrasonic Examining Report

HG/QR-8. 2. 4-06			编号 :M20181128-1	
锻件名称	锻件	客户名称	DS1810 31-1 21~30	炉号
18E103 855	材料牌 号	4130	锻件规 格	Φ419.1× Φ168.4× 397.0
数量	10	热处理	Q+T	锻件状态
粗加工	锻件形 状	/	仪 器 型 号	CTS-4020
探头型 号	2.5PΦ 20Z	扫查方式	锯齿形 扫查法	对比试块
工件大 平底	表面补 偿	--	检 测 比 例	100.00%
探伤方 法	纵波反 射法	耦合剂	机油	检测面
--	探测灵 敏度	Φ2	验 收 标 准	JB/T5000. 15-1998
合格级 别	II	监测情况		

李绍基 侯月平

不符合JB/T5000. 15-1998 II级的要求，该工件不合格

报告编制	李绍基	报告审核			苏建明	无损检测 专用章
------	-----	------	--	--	-----	-------------