



N0:M20181128-1

质量部填写

技术部

参与评审部门

总经理

责任单位

返修部

质量部

生产计划

锻件超声波检测报告

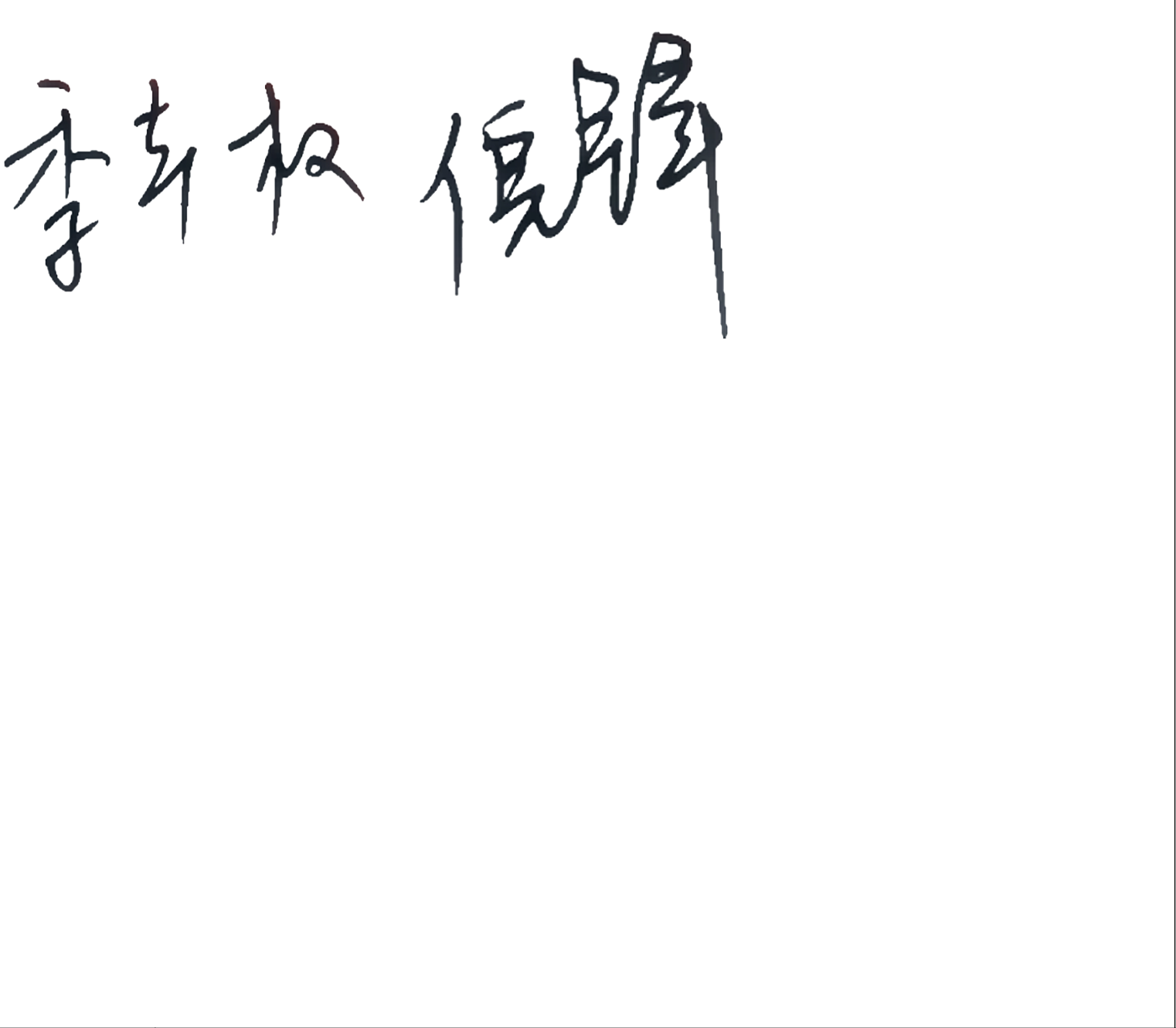
Forging Ultrasonic Examining Report

HG/QR-8. 2. 4-06

编号:M20181128-1

锻件名称	锻件	客户名称	DS181031-1 ~ 21~30	炉号	18E103855
材料牌号	4130	锻件规格	Φ 419. 1×Φ 168. 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	Φ 2	验收标准	JB/T5000. 15-1998	合格级别	II

检测情况



评定结果	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	
------	-----	------	-----	---------	--