锻件超声波检测报告

Forging Ultrasonic Examinating Report

DS181031-1 ~ 21~30

 Φ 419. 1× Φ 168. 4×397. 0

粗加工

2. 5P Φ 20Z

机油

JB/T5000. 15-1998

HG/QR-8. 2. 4-06

客户名称

锻件规格

锻件状态

探头型号

表面补偿

耦合剂

验收标准

锻件名称

材料牌号

热处理

仪器型号

对比试块

探伤方法

探测灵敏度

锻件

4130

Q+T

CTS-4020

工件大平底

纵波反射法

Ф2

编号:M20181128-1					
炉号	18E103855				
数量	10				
锻件形状	/				
扫查方式	锯齿形扫查法				
检测比例	100.00%				

II

检测面

合格级别

检测情况

李松 编辑

评定结果	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		