

# 锻件超声波检测报告

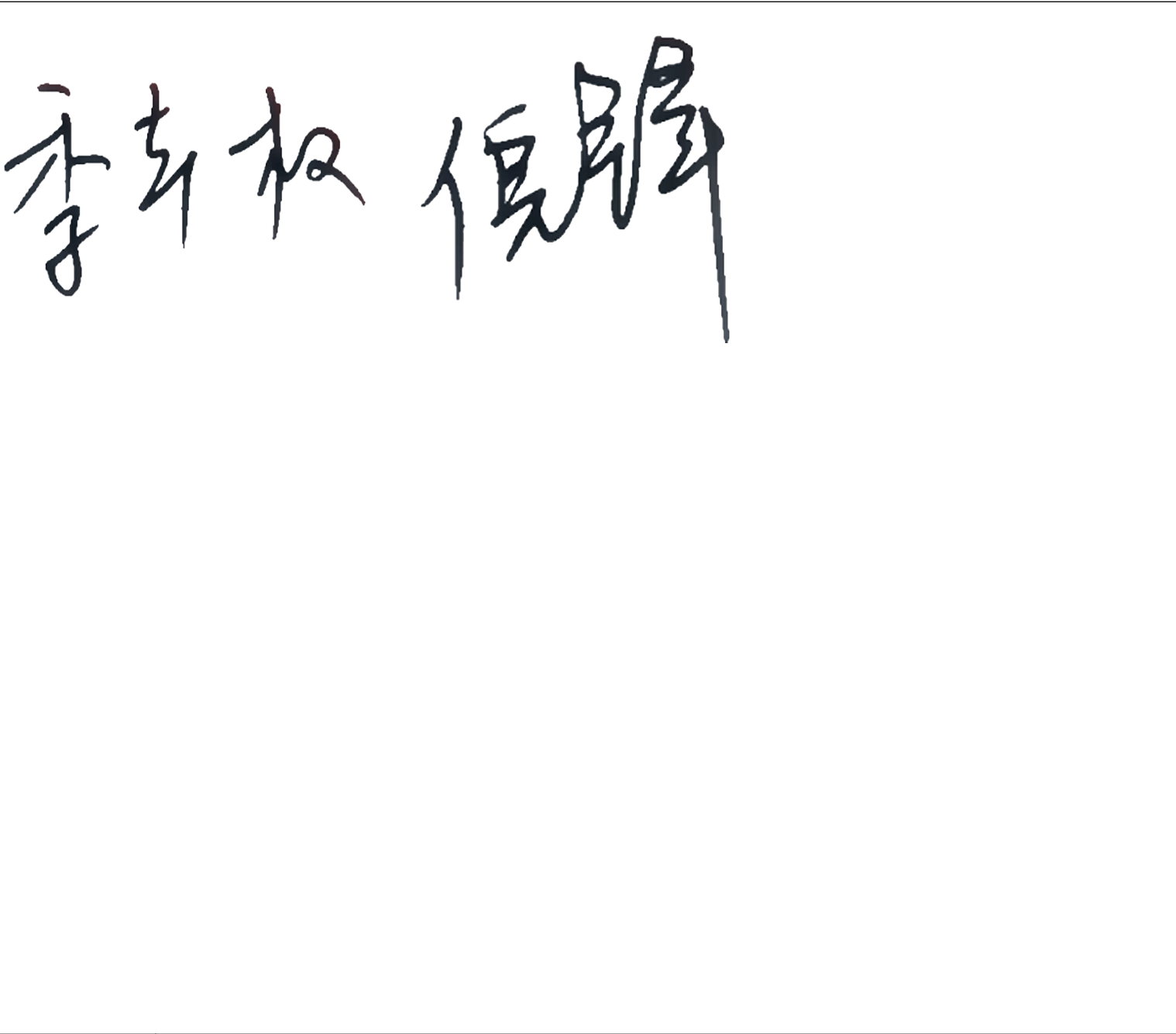
Forging Ultrasonic Examining Report

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 | 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 | 2.5PΦ20Z            | 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        |

## 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 |  |
|------|-----|------|-----|---------|--|