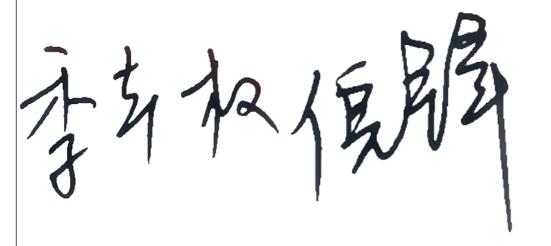
锻件超声波检测报告

Forging Ultrasonic Examinating Report

合格级 别	II	监测情况		
	探测灵 敏度	Ф2	验收标 准	JB/T5000. 15-1998
探伤方法	纵波反 射法	耦合剂	机油	检测面
工件大平底	表面补偿		检测比 例	100. 00%
探头型号	2. 5РФ 20Z	扫查方式	锯齿形 扫查法	对比试块
粗加工	锻件形 状	/	仪器型 号	CTS-4020
数量	10	热处理	Q+T	锻件状态
18E103 855	材料牌号	4130	锻件规 格	Ф419. 1× Ф168. 4× 397. 0
锻件名 称	锻件	客户名称	DS1810 31-1 21~30	炉号
HG/QR-8. 2. 4-06				



不符合JB/T5000.15-1998 Ⅱ级的要求,该工件不合格

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