

锻件超声检测报告

Report on Ultrasonic Examination of Forging

工 件 Parts	锻件编号 Forging NO.	20091226-044	炉批号 Furnace lot NO.	E90905611QX		
	锻件名称 Name of forging	环形锻件	检测面 Testing surface	端面/外圆面		
	锻件牌号 Material of forging	42CrMo4	表面状态 Surface condition	Ra≤6.3		
检 测 条 件 和 要 求	热处理状态 Woke piece state	调质 Q+T	检测方法 Detection method	纵波直射法		
	仪器型号 Instrument model	CUD2080	检测灵敏度 Working sensitivity	Φ2 平底孔		
	探头型号 Prode model	2.5P20Z 2.5P14Z	耦合方法 Coupling way	直接接触法		
	试块型号 Block model	■大平底 □CS-1	耦合剂 Couplant	机油		
	扫描调节 Sweep	1:1	表面补偿 Surface compensation	/dB		
	检测标准 Standards	EN10228-3	检测比例 rate as require	100 %		
	验收标准 Acceptance standard	EN10228-3	合格级别 Acceptable class	IV 级		
	检 测 结 果	序号 No	锻件规格 Forging Specifcations	数量 Quantity	缺陷情况 Defects	评定级别 Class
911087-38-47		Φ1180×Φ969×61	10 件	无超标缺陷	IV	
911087-48-49		Φ1180×Φ969×61 (加试环)	2 件	无超标缺陷	IV	
911087-75-84		Φ1103×Φ944×100	10 件	无超标缺陷	IV	
911087-85-86		Φ1103×Φ944×100 (加试环)	2 件	无超标缺陷	IV	
911087-87-96		Φ1252×Φ1123×78	10 件	无超标缺陷	IV	
911087-97-98		Φ1252×Φ1123×78 (加试环)	2 件	无超标缺陷	IV	
检测结论	1. 以上锻件经超声检测符合标准的要求, 结果合格。 2. 检测部位缺陷情况详见检测结果。					
 Nondestructive testing Signature		检测人: (UT II, 2011.11) (Examination checked by)  09年12月25日		审核人: (UT II, 2010.10)  09年12月25日		