

超声波检测报告

报告编号：UT-061

产品名称	螺杆钻具	型号.规格	7LZ172×7-5.7-KW	数 量	3
材 质	/	检验时机	机加工后	表面粗糙度	Ra≤6.3 μ m
跟踪编号	25030081-0083	设备型号	CTS-9006	设备编号	25-77
耦合方式	接触法	扫查方式	人工手动	耦合剂	机油
检测方法	纵波 LW	扫查速度	≤150mm/s	探头连接线型号	Q9-2M
探头规格	2.5 P φ 14	校验试块	平底孔试块	试块编号	CS-2-19
基准灵敏度	φ 2 mm	深度调节	1 : 1	灵敏度补偿	4 dB
检测标准	NB/T 47013.3-2023				
评定标准	I 级				
<div> <div>检查部位：两端螺纹 100%检验</div> <div>  </div> </div>					
序列号	缺陷描述	位置	结论	备注	
<div> <div>检测结果：</div> <div> 该 产品 经过 UT 检查 未发现 超标 缺陷， 满足 产品 质量 要求。 </div> </div>					
检验人		校核人		日期	2025.04.23
技术资格	UT- II	技术资格	UT-III		

