

超 声 波 检 测 报 告

报告编号: UT-065

| | | | | | |
|---|---|-------|---|---------|---------------------|
| 产品名称 | 螺杆钻具 | 型号.规格 | 7LZ244×7VKW | 数 量 | 2 |
| 材 质 | / | 检验时机 | 机加工后 | 表面粗糙度 | $Ra \leq 6.3 \mu m$ |
| 跟踪编号 | 25050346-0347 | 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 | $\leq 150mm/s$ | 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 | | | | |
| 检查部位: 两端螺纹 100%检验  | | | | | |
| 序列号 | 缺陷描述 | 位置 | 结论 | 备注 | |
| | | | | | |
| 检测结果: 该产品经过 UT 检查未发现超标缺陷, 满足产品质量要求。 | | | | | |
| 检验人 |  | 校核人 |  | 日期 | 2025.06.18 |
| 技术资格 | UT- II | 技术资格 | UT-III | | |

