

# 超声波检测报告

报告编号: UT-064

产品名称	螺杆钻具	型号.规格	5LZ244×7VKW	数 量	3
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	25030097-0099	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 $\phi$ 14	校验试块	平底孔试块	试块编号	CS-2-19
基准灵敏度	$\phi$ 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	2025.04.28
技术资格	UT-II	技术资格	UT-III		

