磁粉检测结果

Magnetic particle inspection document

HD/QR17-12

编号:MT-12-002 共<u>1</u>页第<u>1</u>

客户名称 订单号 Customer Order No. 规范 Specification SEC-W01 材质 Material GJS-400-18u-LT 检测位置范围 Area examined √100 % □指定 testing scheme 检测状态 Stage √热处理后 after heat treatment □热处理前 before stress relieving 测试条件 Testing conditions 检测仪器 Apparatus: CDX-III多用磁粉探伤仪 磁粉 Magnetic particle reference: 表面状态 Surface condition √喷抛 shot-blasted √打磨 ground □加工后 machined 铸件温度 Casting temperature: 室温 磁化方式 Magnetization method 测试材料 Testing material □荧光 fluorescent **∓** dry √湿 wet 磁 轭 极 距 Rod spacing: 60-220mm 磁化电流 Magnetizing current: 50HZ 5A 电流形式 Type of current √交流 alternating □直流 direct

检测标准 According to: **DIN EN 1369**

江苏沪东机械铸造有限公司

件号	名 称	件数	炉号序列号	检测结论			
Drawing No.	Article	Quantity	Identification	Accepted			
说明Non: 未检测到缺陷							
			▶ 测 ▶				

检测者 Signature of inspector/operator Ê 期 Date

铸铁件超声波检测结果/UT

Testing Report Result of Casting

HD/QR17-12

报告编号: UT-12-002_

江苏沪东机械铸造有限公司

江苏沪东机械铸造有限公司 共 <u>1</u> 页 第 <u>1</u> 页								
检测单位 Testing Company		工件名称 Sample Pieces		材枓牌号 Material Type	GJS-400-18u-LT			
热处理状态 Heat Treatment Status	铸态	表面状态 Surface Status	抛丸	规格尺寸 Size	/////			
仪器型号/编号 Apparatus	CTS-9002plus/FG11029	探头规格 Probe Type	2.5P202	透声性 Permeability	/////			
耦合剂 Coupling Medium	化学浆糊	检测方法 Testing Method	纵波反射法	对比试块 Calibration Block	ø5 平底孔试块			
扫查范围 Scanning	全部	检测灵敏度 Testing	B _{1:} ø5	样品数量 Testing Quantity				
检查标准/等级 Testing Standard	DIN EN12680-3	仪器校准记录 Equipment Record	好	复校 Equipment Review	好			

检测示意图 Please refer to the sketch map: 详见附图 See the appendix drawing.

单位/Unit: mm

检测	件号 Drawing No.	名称 Article	数量 Quantity	炉号—序列号 Identification	评定等级 Class	接收 Accept√	拒收 Reject ×
----	-------------------	---------------	----------------	--------------------------	---------------	---------------	-------------------

结				
果				
Result				

检测人/Inspector: ________审核人/Review:______

资格/Competence:_____资格/Competenc<u>e:</u>_____ 日期/Date:_____日期/Date: _____