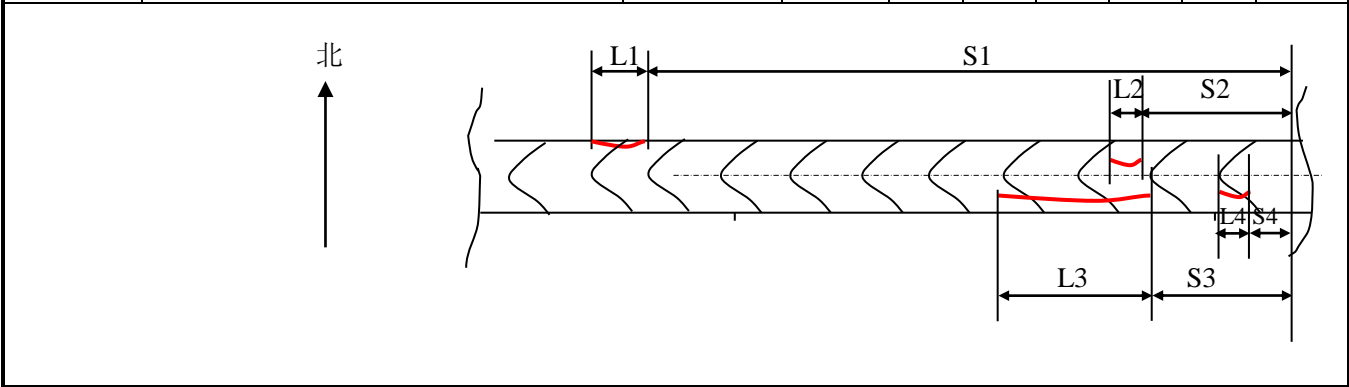


单位名称：济南三木科仪检测技术有限公司			焊缝超声波检测报告		
---------------------	--	--	------------------	--	--

工件名称	焊缝	编号	1#	检测时间	2015-06-20
材 质	钢	表面状态	打磨	合格级别	II 级
仪器型号	BSM360	验收标准	JB/T 4730-2005	检 测 面	单面 双侧
检测方法	超声波探伤	检测比例	100%	耦 合 剂	机油
探 头	5M10×10K2	试 块	CSK-1A, CSK-3A		

探头前沿 l_0	$l_0 = 10\text{mm}$	距离-波幅 实测值	孔深 mm	10	20	30	40	50	60
探头 K 值	K=2		波幅%	98	68	46	30	20	8



焊缝号	检测区段	缺陷序号	缺陷指示 (单位:mm)			
			始点 S	长度 L	深度	距两侧距离
1#	北侧	1	距东侧 S1: 510	L1: 25	11.84	距北侧 a1: 0
1#	北侧	2	距东侧 S2: 75	L2: 10	45	距北侧 a2: 20
1#	南侧	3	距东侧 S3: 70	L3: 80	36	距南侧 b1: 12
1#	南侧	4	距西侧 S4: 35	L4: 15	37.5	距南侧 b2: 5

检测人员姓名: *** 检测人员 等级: II

探伤检测单位(章): 济南三木科仪检测技术有限公司