

磁粉探伤报告

Inspection Report of Magnetic Particle Test MT

施工号/Order:	图号/ Draw. No. :	零件名称/Part Name:	报告号/ Report No.
	63PS394000	人字 齿轮	MT: 20240427
标准方法/ Criteria method:	验收标准/Acceptability criteria:	材料/Material:	
	JB/T5000.15-2007 II	18CrNiMo7-6	
零件编号/Part No.:			数量 Quantity:
			2 件
表面状况 Surface condition: 硬切	热处理 Heat treatment: 齿面渗碳淬火	灵敏度试块 Test block	
设 备 Equipment	检测方法 Method	磁化电流 Magnetizing current type	
☐ ZDC-8000 ☐ CDG-15000 ☐ MY-2 ☒ 其它 Other:	☒ 连续法/Continuous method ☐ 剩磁法/Residual method	☒ 交流/Alternating current ☐ 脉动电流/Pulsating current ☐ 直流/Direct current ☐ 冲击电流/Impulse current	
磁粉种类 Magnetic particles type	磁化方式 Magnetization type	退磁 Demagnetization	
☒ 非荧光粉/Nonfluorescent ☐ 荧光粉/Fluorescent	☒ 纵向/Longitudinal ☒ 周向/Circular	☒ 是/Yes ☐ 否/No	
载液/Carrier fluid	☒ 煤油/kerosene ☐ 变压器油/transformer oil ☐ 煤油+变压器油/kerosene +trans. oil		
零件编号 Part No.	检查部位 Inspect position	检 查 情 况 Indications Observed	结 果 Result
	齿面	无磁痕堆积	合格
示意图/Sketch		检测结果/Test result:	
		ACC=合格 ☒ Acceptable NOA=不合格 ☐ NOT Acceptable 备注/Remarks:	
检验: 段青苹 Inspector:	审核: 丁一致 Examine:		
签发日期: 2024. 04. 27 Date:	签发日期: 2024. 04. 27 Date:		