

受检单位名称	辽阳县寒岭正皓矿业有限公司																																																																																														
报告编号	LA/BG1028-006-2024																																																																																														
检验报告相关信息	<p style="text-align: right;">LA/BG-1016-1/0-2019</p> <p style="text-align: center;">辽宁省安全科学研究院 检测报告</p> <p>报告编号 LA/BG1028-006-2024 第 1 页 共 3 页</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>探伤件名称</td> <td>新副井导向轮轴</td> <td>检测记录编号</td> <td>LA/JJL1028-006-2024</td> </tr> <tr> <td>受检单位</td> <td colspan="3">辽阳县寒岭正皓矿业有限公司</td> </tr> <tr> <td colspan="4">(一) 被检工件</td> </tr> <tr> <td>工件名称</td> <td>导向轮轴</td> <td>使用位置</td> <td>新副井</td> </tr> <tr> <td>工件规格</td> <td>见检测部位示意图</td> <td>检测方法</td> <td>超声波检测</td> </tr> <tr> <td>表面状况</td> <td>除油、除锈 $Ra \leq 3.2 \mu m$</td> <td>检测时机</td> <td>在役</td> </tr> <tr> <td>检验部位</td> <td>轴</td> <td>材质</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td colspan="4">(二) 检测设备和器材</td> </tr> <tr> <td>仪器型号</td> <td>PXUT-390</td> <td>仪器编号</td> <td>LA-KJ-J-065</td> </tr> <tr> <td>探头型号</td> <td>2.5MHz $\phi 20$</td> <td>试块型号</td> <td>平面参考试块</td> </tr> <tr> <td>耦合剂</td> <td>机油</td> <td>实测K值 前沿 L_0</td> <td>K=/ L_0=/</td> </tr> <tr> <td colspan="4">(三) 检测工艺参数</td> </tr> <tr> <td>检测范围</td> <td>轴向</td> <td>扫查位置</td> <td>端面</td> </tr> <tr> <td>扫查方式</td> <td>端面全面积扫查</td> <td>检测灵敏度</td> <td>不低于最大检测声程处的 $\phi 2mm$ 平底孔当量直径</td> </tr> <tr> <td>耦合补偿量</td> <td>4dB</td> <td>技术等级</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>执行标准</td> <td>MT684-1997</td> <td>验收标准</td> <td>MT684-1997</td> </tr> <tr> <td>检测比例</td> <td>委托部位 100%</td> <td>合格要求</td> <td>A 区判定合格</td> </tr> <tr> <td colspan="4">(四) 检测结果</td> </tr> <tr> <td colspan="4"> 1. 本次共检测导向轮轴 1 根； 2. 各部位检测情况见超声波检测报告续页，检测部位标注见检测部位示意图； 3. 本次检测使用平底孔参考试块做探伤灵敏度校验； 4. 依据 MT/T684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》进行检测，船舱探伤部位按 A 区判定，符合规范要求。 </td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: right;">  签发日期：2024年 5 月 28 日 </td> </tr> <tr> <td>检验周期</td> <td colspan="3">下次检验于 2026 年 5 月 15 日前进行。</td> </tr> <tr> <td>主检（资格）：</td> <td></td> <td>审核（资格）：</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>批准：</td> <td></td> </tr> </table>			探伤件名称	新副井导向轮轴	检测记录编号	LA/JJL1028-006-2024	受检单位	辽阳县寒岭正皓矿业有限公司			(一) 被检工件				工件名称	导向轮轴	使用位置	新副井	工件规格	见检测部位示意图	检测方法	超声波检测	表面状况	除油、除锈 $Ra \leq 3.2 \mu m$	检测时机	在役	检验部位	轴	材质	/	(二) 检测设备和器材				仪器型号	PXUT-390	仪器编号	LA-KJ-J-065	探头型号	2.5MHz $\phi 20$	试块型号	平面参考试块	耦合剂	机油	实测K值 前沿 L_0	K=/ L_0 =/	(三) 检测工艺参数				检测范围	轴向	扫查位置	端面	扫查方式	端面全面积扫查	检测灵敏度	不低于最大检测声程处的 $\phi 2mm$ 平底孔当量直径	耦合补偿量	4dB	技术等级	/	执行标准	MT684-1997	验收标准	MT684-1997	检测比例	委托部位 100%	合格要求	A 区判定合格	(四) 检测结果				1. 本次共检测导向轮轴 1 根； 2. 各部位检测情况见超声波检测报告续页，检测部位标注见检测部位示意图； 3. 本次检测使用平底孔参考试块做探伤灵敏度校验； 4. 依据 MT/T684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》进行检测，船舱探伤部位按 A 区判定，符合规范要求。				 签发日期：2024年 5 月 28 日				检验周期	下次检验于 2026 年 5 月 15 日前进行。			主检（资格）：		审核（资格）：				批准：	
探伤件名称	新副井导向轮轴	检测记录编号	LA/JJL1028-006-2024																																																																																												
受检单位	辽阳县寒岭正皓矿业有限公司																																																																																														
(一) 被检工件																																																																																															
工件名称	导向轮轴	使用位置	新副井																																																																																												
工件规格	见检测部位示意图	检测方法	超声波检测																																																																																												
表面状况	除油、除锈 $Ra \leq 3.2 \mu m$	检测时机	在役																																																																																												
检验部位	轴	材质	/																																																																																												
(二) 检测设备和器材																																																																																															
仪器型号	PXUT-390	仪器编号	LA-KJ-J-065																																																																																												
探头型号	2.5MHz $\phi 20$	试块型号	平面参考试块																																																																																												
耦合剂	机油	实测K值 前沿 L_0	K=/ L_0 =/																																																																																												
(三) 检测工艺参数																																																																																															
检测范围	轴向	扫查位置	端面																																																																																												
扫查方式	端面全面积扫查	检测灵敏度	不低于最大检测声程处的 $\phi 2mm$ 平底孔当量直径																																																																																												
耦合补偿量	4dB	技术等级	/																																																																																												
执行标准	MT684-1997	验收标准	MT684-1997																																																																																												
检测比例	委托部位 100%	合格要求	A 区判定合格																																																																																												
(四) 检测结果																																																																																															
1. 本次共检测导向轮轴 1 根； 2. 各部位检测情况见超声波检测报告续页，检测部位标注见检测部位示意图； 3. 本次检测使用平底孔参考试块做探伤灵敏度校验； 4. 依据 MT/T684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》进行检测，船舱探伤部位按 A 区判定，符合规范要求。																																																																																															
 签发日期：2024年 5 月 28 日																																																																																															
检验周期	下次检验于 2026 年 5 月 15 日前进行。																																																																																														
主检（资格）：		审核（资格）：																																																																																													
		批准：																																																																																													
检验人员	李岐、李文增																																																																																														
主检人	李岐																																																																																														
审核人	关守安																																																																																														

科
测

现场检测照片

