

49	◆	4.000	4.000	0.100	-0.100	4.100	3.900	Caliper/卡尺	4.000	3.900									OK	
	◆	Material	/						See material reports											
	◆	Heat treat	/						See heat treatment reports											
	◆	Marking							See photos											

产 品 质 量 证 书

CERTIFICATE OF PRODUCT QUALITY

定货单位 Purchase	上海碧珑				
产品名称 Description	产品图号 Drawing No.	配对编号 Fitting No.	TL06410-06411		
伞齿轮	SP1396N000	零件编号 Workpiece No. 锻件编号 Forging No.	06410-06411B		
伞齿轴	SP1395N000		06410-06411A		
检验结论 Conclusion: <p style="text-align: center;">经检验各项指标均符合产品图纸要求，产品合格，准予出厂。</p> <p style="text-align: right;">2025年 11月</p>					
附件：共 份 Affix:total					

检验负责人 Person in charge of inspection: 黄尚

江苏博达精密机械有限公司

锻 钢 件 材 质 证 书

CERTIFICATE OF FORGING STEEL QUALITY

入厂证书号: _____

零件编号: _____

BD001-002

订货单位: _____

证书编号/Certificate No.: BD250909

产品名称 Description	伞齿轴	图 号 Drawing No.	SP1395N000	材 质 Material	18CrNiMo7-6	数 量(件) Quantity piece	2	单 重(Kg) Individual weight	260
件 号 Serial No.	-	验收标准 Acceptance standard	GB/T37400.8-2019 II	锭型规格 Ingot type	6T	锻 造 比 Forging ratio	7.4	熔炼方式 Smelting way	EF+LF+VD

化学成分 Chemical Composition (%wt)

成份 熔炼炉号 Melt No.	Compositio											H (ppm)	O (ppm)	N (ppm)			
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	Al	Ca						
2508-058	0.15-0	≤0.40	0.50-0	≤	≤	1.50-1	1.40-1	≤0.25	0.25-0	≤0.25	≤				≤	≤	≤
	.20		.90	0.025	0.035	.80	.70		.35		0.0020				2	20	120
	0.18	0.24	0.60	0.016	0.005	1.63	1.47	0.03	0.29	0.021	0.0018				1.7	15.4	39

机械性能 Mechanical Properties

试样编号 Number	取样方向 Direction	热处理方式 Heat treatment	试样尺寸 Dim (mm)	抗拉强度 σb (Mpa) Tensile strength	屈服 σs(Mpa) Yield strength	延伸率 δ5(%) Elongation	收缩率ψ(%) Reduction of area	冲击值 AkDVM(J) Impact test			试样硬度 HB Sample Hardness
BD25-103/001	纵向	Q+T	Φ30	1080-1330	≥785	≥8	≥35	≥41			351
				1290	1140	12.7	42.5	99	101	104	

热处理方式 Technic of heat treatment	组织均匀性 Even organization	金相组织 Structure	带状组织 Banded Structure	淬透性 Harden ability	零件本体硬度 HB Hardness			A		B		C		D		DS	晶粒度 Grainsize		
								细系 Fine	粗系 Thick	细系 Fine	粗系 Thick	细系 Fine	粗系 Thick	细系 Fine	粗系 Thick	奥氏体 (本质) Austenitic	实际 Actual		
850℃*2h 油 +210℃*2h 空	组织均匀	F+P	2.0	5~50	160-207			0	0.5	0	0	0.5	0	0.5	0	0.5		7.0	7.0
				45.5-34.0	164	170	177												

外观检验 view size inspection 合格(Ok)/否(No) 超声波探伤 UT inspection: 合格(Ok)/否(No) 附报告/Add report 执行标准/Standard: ASTM A381

结论 / Result: 合格/Acceptable

检验负责人/Manager of inspection: 王冬

检验员/Inspector: 李强

日期/Date: 2023年09月09日

(厂家印章)

检验报告——超声波探伤

ULTRASONIC ——REPORT OF TEST

客户名称: Customer :	订单号: Order No.:	零件编号: Piece N o.:	图号: Drawing N o.:
	TL2025090401	BD001-002	SP1395N000
名称: Designatson:	材质: Material:	检验时机: Test Stage:	检验数量: Test Quantity:
伞齿轴	18CrNiMo7-6	粗車	2
检验条件: Test Condition:			
仪器类型: Equio Type:	表面状态: Surface Condition	耦合剂: Couplant:	探伤规格: Type Of probe:
		机油 Machine	甘油 Oil glycerin
		浆糊 Starch	型号 Type
			晶片尺寸 Crystal Size
			频率 Frequeny
			灵敏度 Senivity
Leeb510	Ra6.3	√	直 Φ20
检验标准: Requirement Sasper:	ASTMA388		
检验结果: Testing Result:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 Acceptable Reject		缺陷尺寸: Recording Limit:
检验记录: Testing Record:	经 UT 探伤, 并无发现超标的缺陷。		
检验日期: 25.09.09 Test Date:	检验员: Tester:	王冬	

锻 钢 件 材 质 证 书

CERTIFICATE OF FORGING STEEL QUALITY

入厂证书号: _____

零件编号:

BD001-002

订货单位:

证书编号/Certificate No.: BD250912

产品名称 Description	伞齿轮	图 号 Drawing No.	SP1396N000		材 质 Material	18CrNiMo7-6		数 量(件) Quantity piece	2		单 重(Kg) Individual weight	916						
件 号 Serial No.	--	验收标准 Acceptance standard	GB/T37400.8-2019 II		锭型规格 Ingot type	6T		锻 造 比 Forging ratio	6.8		熔炼方式 Smelting way	EF+LF+VD						
化学成分 Chemical Composition (%wt)																		
成份 Compositio 熔炼炉号 Melt No.	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	Al	Ca			H (ppm)	O (ppm)	N (ppm)		
2508-058	0.15-0	≤0.40	0.50-0	≤	≤	1.50-1	1.40-1	≤0.25	0.25-0	≤0.25	≤			≤	≤	≤		
	.20		.90	0.025	0.035	80	.70		.35		0.0020			2	20	150		
	0.18	0.24	0.60	0.016	0.005	1.63	1.47	0.03	0.29	0.021	0.0018			1.7	15.4	39		
机械性能 Mechanical Properties																		
试样编号 Number	取样方向 Direction	热处理方式 Heat treatment	试样尺寸 Dim (mm)	抗拉强度 σb (Mpa) Tensile strength	屈服 σs(Mpa) Yield strength	延伸率 δ5(%) Elongation	收缩率ψ(%) Reduction of area	冲击值 AKDVM(J) Impact test	试样硬度 HB Sample Hardness									
BD25-103/001	切向	Q+T	Φ30	1080-1330	≥750	≥8	≥35	≥41			351							
				1290	1140	12.7	42.5	99	101	104								
热处理方式 Technic of heat treatment	组织均匀性 Even organization	金相组织 Structure	带状组织 Banded Structure	淬透性 Harden ability	零件本体硬度 HB Hardness	A		B		C		D		DS	晶粒度 Grainsize			
850°C*2h 油 +210°C*2h 空	组织均匀	F+P	2.0	5~50	160-207			0	0.5	0	0	0.5	0	0.5	0	0.5	7.0	7.0
				45.5-34.0	162	168	171											
外观检验 view size inspection <input checked="" type="checkbox"/> 合格(Ok)/ <input type="checkbox"/> 否(No)				超声波探伤 UT inspection: <input checked="" type="checkbox"/> 合格(Ok)/ <input type="checkbox"/> 否(No) <input checked="" type="checkbox"/> 附报告/Add Report 执行标准/Standard: ASTM A388														

 结论 / Result: 合格/Acceptable

检验负责人 Manager of inspection:

检验员/ Inspector:

日期/Dat 2025年09月12日

(厂家印章)

检验报告——超声波探伤

ULTRASONIC ——REPORT OF TEST

客户名称: Customer :	订单号: Order No.:	零件编号: Piece N o.:	图号: Drawing N o.:					
	TL2025090401	BD001-002	SP1396N000					
名称: Designatson:	材质: Material:	检验时机: Test Stage:	检验数量: Test Quantity:					
伞齿轮	18CrNiMo7-6	粗車	2					
检验条件: Test Condition:								
仪器类型: Equio Type:	表面状态: Surface Condition	耦合剂: Couplant:			探伤规格: Type Of probe:			
		机油 Machine	甘油 Oil glycerin	浆糊 Starch	型号 Type	晶片尺寸 Crystal Size	频率 Frequeny	灵敏度 Senivity
Leeb510	Ra6.3	√			直	Φ20	2.5MHz	Φ2
检验标准: ASTM A388 Requirement Sasper:								
检验结果: <input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 Testing Result: Acceptable Reject					缺陷尺寸: Recording Limit:			
检验记录: Testing Record:								
经 UT 探伤, 并无发现超标的缺陷。								
检验日期: 25.09.12 Test Date:				检验员: 王冬 Tester:				

质量证明书

CERTIFICATED MATERIAL TEST REPORT

地址

邮编: 242053

传真: 0563-3456599

电话: 0563-3456598

订货单位
PURCHASER

材料名称
NAME OF MATERIAL

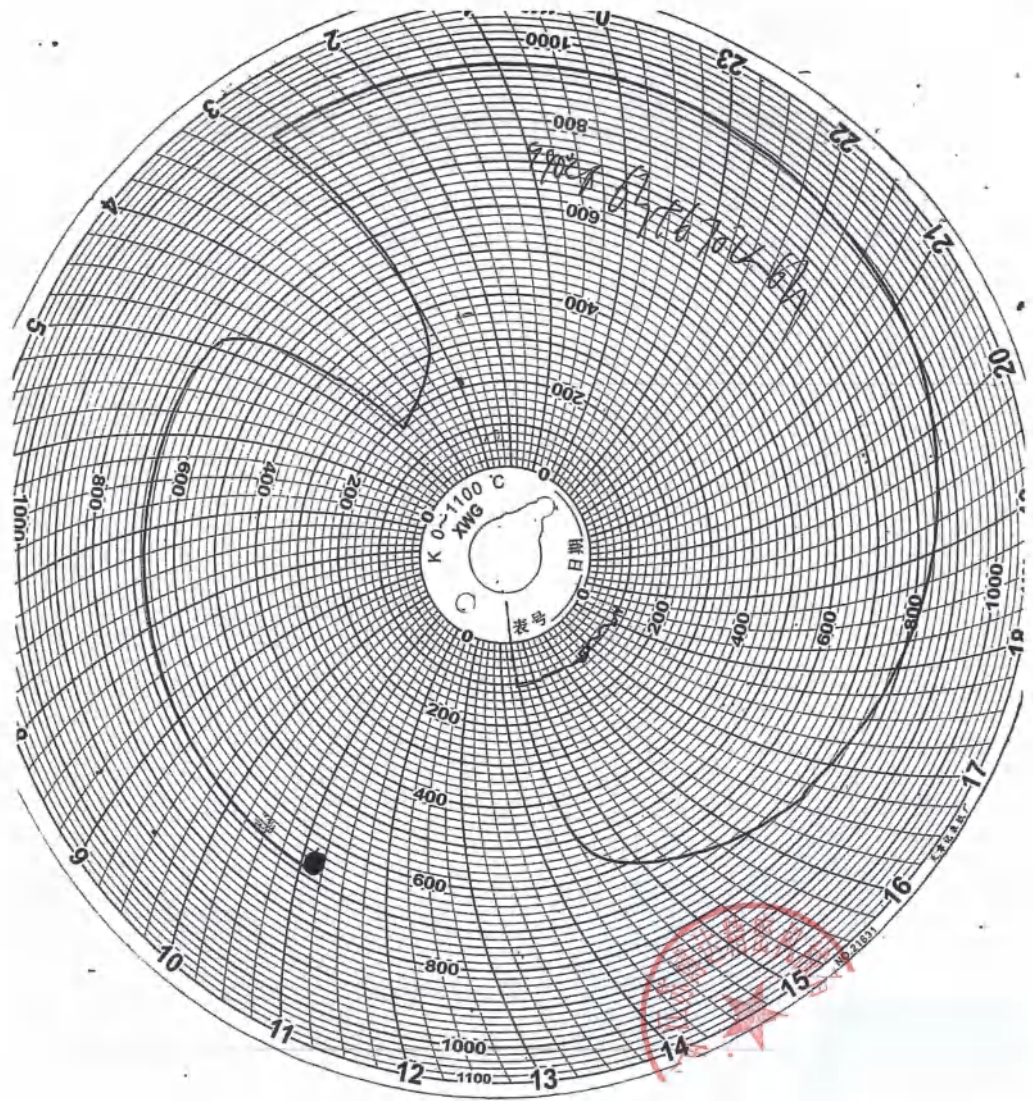
执行标准
EXECUTE STANDARD

合同号
CONTRACT NO

报告日期
DATE OF REPORT

2025年9月2日

钢号 SPECIFICATION & GRADE	熔炼号 HEAT NO	尺寸规格 DIMENSIONS	数量 QUANTITY	化学成分 CHEMICAL COMPOSITION %													
				C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Al	Cu	N	H	O	Ca
18CrNiMo7-6	2508-058	6T	3	0.18	0.24	0.60	0.016	0.005	1.63	1.47	0.29	0.021	0.03	39ppm	1.7ppm	15.4ppm	18.5ppm
熔炼方法 PROCESS	LF+VD					交货状态 DELIVERY CONDITION											
兹确认本证明书所列材料按原标准、钢号和技术条件进行制造、取样、试验和检验，完全符合规定要求。 WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL HEREIN DESCRIBED HAS BEEN MANUFACTURED、SAMPLED、TESTED AND INSPECTED IN ACCORDANCE WITH ABOVE STANDARD SPECIFICATION AND SATISFIED THE REQUIREMENTS																	
检验员 TEST	夏美	复检员 REEXAMINE	彭媛媛	批准 AUTHORIZE	董学飞								质量检验处 QUALITY CONTROL				



试验检测报告

委托单位:

报告编号: 2025-45

报告日期: 2025年10月23日

1. 检测项目

有效硬化层深度 (550HV1)

金相组织

硬度 (HRC)

2. 检测依据的主要标准及技术条件

GB/T6394-2017 《金属平均晶粒度测定方法》

GB/T 25744-2010 《钢件渗碳淬火回火金相检验》

GB/T 9450-2005 《钢件渗碳淬火硬化层深度的测定》

GB 224-2019 《钢的脱碳层深度测定法》

3. 检测所用主要仪器设备

MH-500 显微维氏硬度计

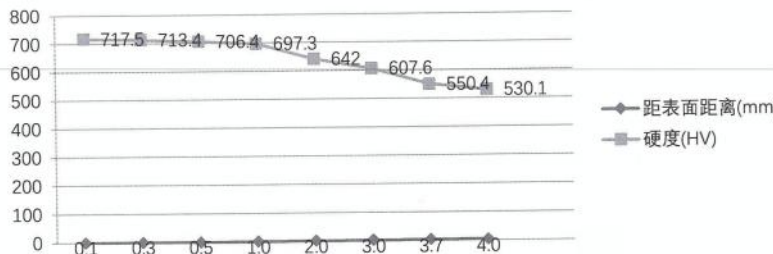
OLYMPUS GX53 金相显微镜

HR-150A 洛氏硬度计

4. 检测结果

试样编号	表面脱碳	碳化物	马氏体	残余奥氏体	心部铁素体	晶粒度	有效硬化层深度 (mm)
06410-06411A	无	2	2	2	2	7	3.7 (见下表)

距表面距离(mm)	0.1	0.3	0.5	1.0	2.0	3.0	3.7	4.0				
硬度(HV)	717.5	713.4	706.4	697.3	642.0	607.6	550.4	530.1				



检验: 祁琦

审核: 杨丽平

(此项结果仅指来样而言)

渗碳热处理件检验报告

PARTS OF CARBURATED HEAT TREATMENT METALLOGRAPHICAL INSPECTION REPORT

报告号/Report No.: 2025-45

SDT/ZL-30-1 C/0

零件名称/ Part name: 锥齿轮轴		型号/Drawing No.: SP1395N000		数量/Quantity: 2					
材质/Material: 18CrNiMo7-6		热处理炉号/Heat treatment No. ST2025-45							
试样编号/ The sample No.: 06410-06411A			试样类别/The sample category: 随炉试样/Test pin						
金相组织检测 metallographic structure test		按“Q/CL53- ”、图纸及技术规范要求。							
检查项目 Inspected item	工艺硬化层深度 Effective case depth	马氏体 Martensite	残余奥氏体 Austenite	碳化物 Carbide	铁素体级别 Core ferrite	晶粒度 Grain size	表面晶界内氧化 Intergranular oxidation	总脱碳层深度 The decarburization layer	
要求 Required	3.3-4.0mm	≤5	≤4	≤3	≤4	≥5	≤30 μm	≤20 μm	
实测 Achieved	3.7	2	2	2	2	7	13	无	
零件本体硬度检查/Hardness Test									
零件编号 Part No.	表面硬度/Hardness of Surface			芯部硬度/Hardness of non-carburized area					
	要求/Required: 58-62HRC			要求/Required: 30-42HRC					
06410-06411A	59.9	60.4	60.1	42	42	42			
力学性能/Mechanical Properties									
项目 Item	抗拉强度 R _m (N/mm ²) Tensile strength	屈服强度 R _e (N/mm ²) Yield Strength	伸长率 A (%) Elongation	断面收缩率 Z(%) Reduction of Area	吸收功 A _{KV} (J) Absorbed Energy			冷弯 Cold Bend ≥	试样硬度 Hardness ≥HB
要求 Required	1080~1330	≥750	≥8	≥35	≥25			/	/
实测 Achieved	1150	1007	37	54	76	71	69	/	/
结论/Conclusion: <input checked="" type="checkbox"/> 合格/Acceptable <input type="checkbox"/> 让步接收/Concessive acceptance									
HV650 深 1.887mm				不合格品审理单号,					
检验员: Inspector:	祁琦	审核: Auditing	杨丽平	日期 Date:	2025. 10. 2				

(此项结果仅指来样而言)

地址 (ADD): 江苏省溧阳市肇庄路 186 号 (Liyang City, Jiangsu Province)
 邮政编码 (Postcode): 2133300 电话 (TEL): + 0519 87304663 传真 (Fax): +051987303488

渗碳热处理件检验报告

PARTS OF CARBURIZED HEAT TREATMENT METALLOGRAPHICAL INSPECTION REPORT

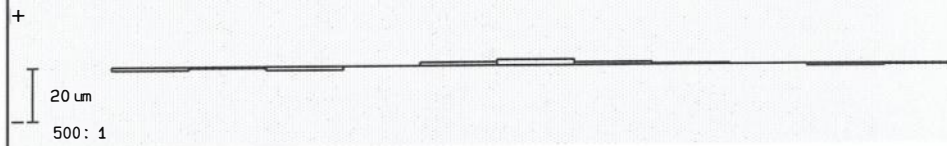
报告号/Report No.: SDT/ZL-30-1 C/0

零件名称/ Part name: 伞轮		图号/Drawing No.: SP1396N000			数量/Quantity: 2																								
材质/Material: 18CrNiMo7-6		热处理炉号/Heat treatment No. 20251023-4#																											
试样编号/ The sample No.: 727A				试样类别/The sample category: 代表性试样/Test pin																									
金相组织检测 metallographic structure test		按“JB/T 6141.3-1992 重载齿轮 渗碳金相检验”、图纸及技术规范要求。																											
检查项目 Inspected item	有效硬化层深度 Effective case depth	马氏体/奥氏体 Martensite/Austenite	碳化物 Carbide	芯部铁素体 Core ferrite	晶粒度 Grain size	内氧化 Intergranular oxidation	表面碳浓度 C% of surface																						
要求 Required	3.3-4.0mm	≤3	≤3	≤3	/	/	/																						
实测 Achieved	3.42	3	2	2	/	/	/																						
零件本体硬度检查/Hardness Test																													
零件编号 Part No.	表面硬度/Hardness of Surface 要求/Required: 58-62HRC			芯部硬度/Hardness of non-carburized area 要求/Required: 30-42HRC 实测: 33.8																									
06410B		58.6																											
06411B		58.8																											
距表面距离(mm)	0.1	0.3	0.5	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5																				
硬度(HV)	680	691.6	686.3	679.3	672.8	670.5	640	604.4	539.3																				
<table border="1"> <caption>硬度随距表面距离变化数据表</caption> <thead> <tr> <th>距表面距离 (mm)</th> <th>硬度 (HV)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0.1</td><td>680</td></tr> <tr><td>0.3</td><td>691.6</td></tr> <tr><td>0.5</td><td>686.3</td></tr> <tr><td>1.0</td><td>679.3</td></tr> <tr><td>1.5</td><td>672.8</td></tr> <tr><td>2.0</td><td>670.5</td></tr> <tr><td>2.5</td><td>640</td></tr> <tr><td>3.0</td><td>604.4</td></tr> <tr><td>3.5</td><td>539.3</td></tr> </tbody> </table>										距表面距离 (mm)	硬度 (HV)	0.1	680	0.3	691.6	0.5	686.3	1.0	679.3	1.5	672.8	2.0	670.5	2.5	640	3.0	604.4	3.5	539.3
距表面距离 (mm)	硬度 (HV)																												
0.1	680																												
0.3	691.6																												
0.5	686.3																												
1.0	679.3																												
1.5	672.8																												
2.0	670.5																												
2.5	640																												
3.0	604.4																												
3.5	539.3																												
结论/Conclusion: <input checked="" type="checkbox"/> 合格/Acceptable					<input type="checkbox"/> 让步接收/Concessive <small>须经质量管理部门批准</small>																								
不合格品审理单号:																													
检验员: 徐建良 Inspector:	审核: 丁一致 Auditing			日期: 2025.10.28 Date:																									

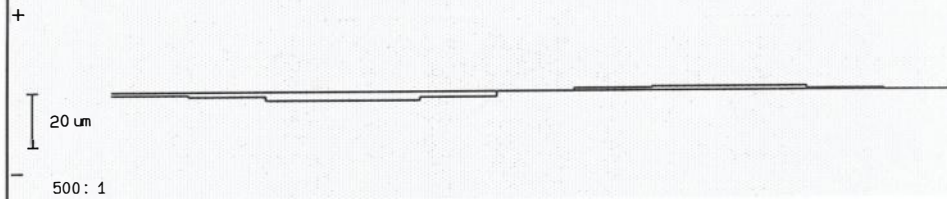
Tooth to Tooth

Measurement No	Com.:	Operator:	Date 18.11.2025 08:53
Part Name: CTL6410		No. of Teeth 11	Pitch diameter 168.5275mm
Part No.: CTL6410 SP1395N000		Module 13.8853 mm	Spiral Angle 25.0000 °
Order No.:		Number of rows/columns : 15/15	
Cust./Mach. No : 06410A		Pitch point row/column : H8	

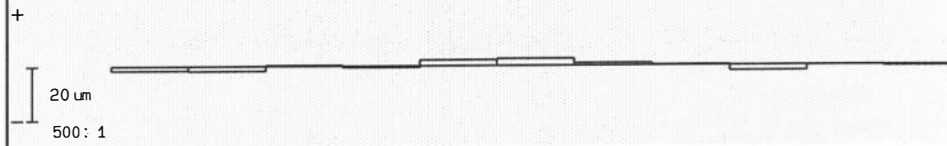
Tooth to Tooth Spacing fpi, Left Side (concave, Tooth)



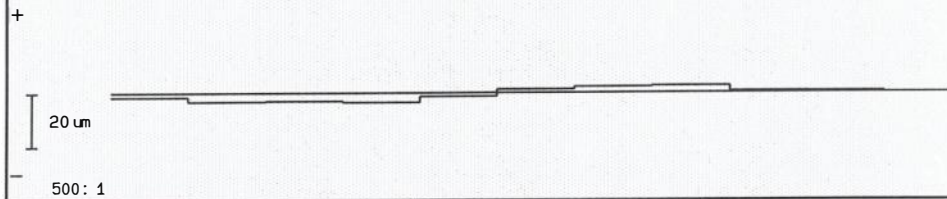
Tooth to Tooth Accumulative Fpi, Left Side (concave, Tooth)



Tooth to Tooth Spacing fpi, Right Side (convex, Tooth)



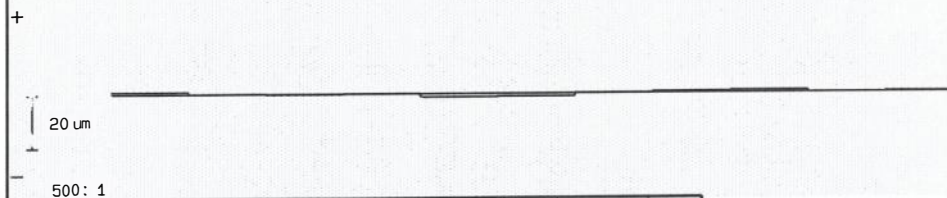
Tooth to Tooth Accumulative Fpi, Right Side (convex, Tooth)



CTL6410 SP1395N000 (26724B32)

Normal pitch/CW	DIN 3965	Left Side (concave)				Right Side (convex)			
		Actual	Qual.	Perm.	Qual.	Actual	Qual.	Perm.	Qual.
Max. T. S. Index Error	fp max	2.4	1	18.0	6	2.6	1	18.0	6
Max. Tooth Spacing Error	fu max	1.3	1	22.0	6	2.7	1	22.0	6
Range of Pitch Error	fp	3.4				4.6			
T. S. Total Index Error	Fp	4.7	1	55.0	6	6.0	1	55.0	6
T. S. Total Index Error over CF	Fp z/R	2.1				2.6			
Calculated Run Out (not acc. to DIN)		4.5				5.5			

Runout Test



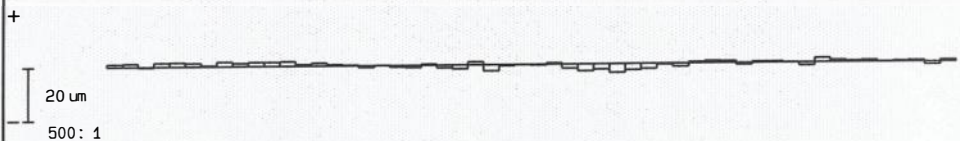
Pitch Line Run Out	Fr	2.2	1	45.0	6
Variation of Tooth Thickness	Rs				
Normal pitch/CW	DIN 3965	Actual	Qual.	Perm.	Qual.



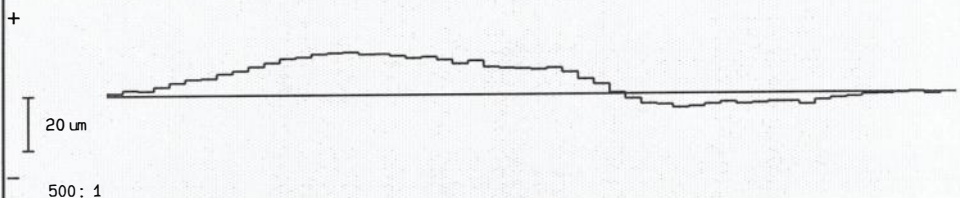
Tooth to Tooth

Measurement No	Com.:	Operator:	Date 17.11.2025 13:54
Part Name: CTL6410		No. of Teeth 54	Pitch diameter 827.3188mm
Part No.: CTL6410 SP1396N000		Module 13.8853 mm	Spiral Angle 25.0000
Order No.:		Number of rows/columns : 15/15	
Cust./Mach. No.: 06410B		Pitch point row/column : H8	

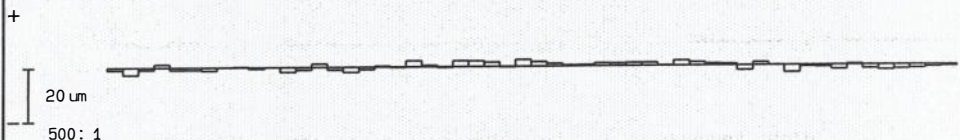
Tooth to Tooth Spacing fpi, Left Side (convex, Tooth)



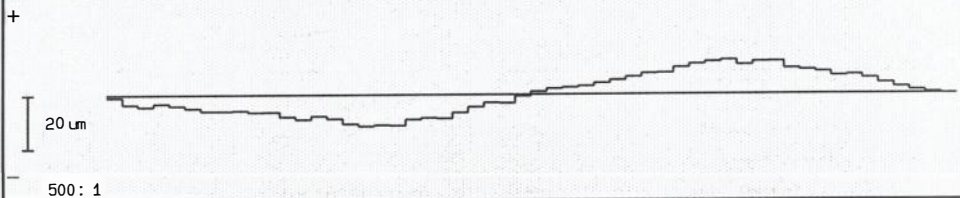
Tooth to Tooth Accumulative Fpi, Left Side (convex, Tooth)



Tooth to Tooth Spacing fpi, Right Side (concave, Tooth)



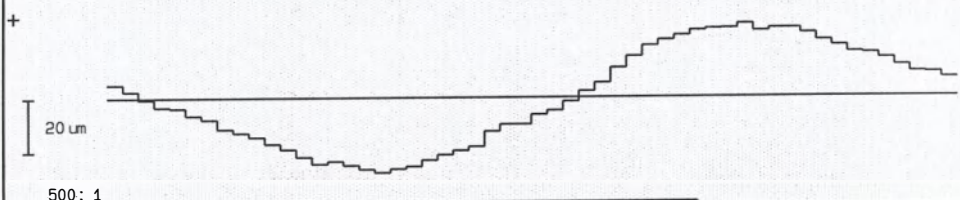
Tooth to Tooth Accumulative Fpi, Right Side (concave, Tooth)



CTL6410 SP1396N000 (26724B32)

Normal pitch/CW	DIN 3965	Left Side (convex)				Right Side (concave)			
		Actual	Qual.	Perm.	Qual.	Actual	Qual.	Perm.	Qual.
Max. T. S. Index Error	f _p max	3.2	1	20.0	6	2.7	1	20.0	6
Max. Tooth Spacing Error	f _u max	3.4	1	25.0	6	2.9	1	25.0	6
Range of Pitch Error	R _p	4.9				5.2			
T. S. Total Index Error	F _p	21.3	3	72.0	6	24.4	3	72.0	6
T. S. Total Index Error over CF	F _p z/8	13.1				9.8			
Calculated Run Out (not acc. to DIN)		19.4				20.7			

Runout Test



Pitch Line Run Out	Fr	55.2	6	56.0	6
Variation of Tooth Thickness	Rs				
Normal pitch/CW	DIN 3965	Actual	Qual.	Perm.	Qual.



KLI INGENIEURBEREICH

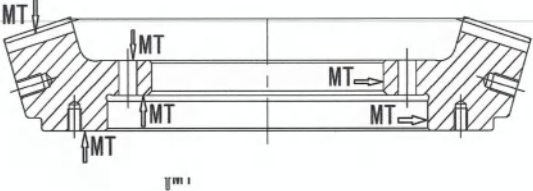
磁粉探伤报告

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. _____	
		SP1395N000		伞齿轴		MT: 20251118	
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: _____	
06410-06411A						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			
<input type="checkbox"/> ZDC-8000 <input type="checkbox"/> CDG-15000 <input type="checkbox"/> MY-2 <input checked="" type="checkbox"/> 其它 Other: _____		<input checked="" type="checkbox"/> 连续法/Continuous method <input type="checkbox"/> 剩磁法/Residual method		<input checked="" type="checkbox"/> 交流/Alternating current <input type="checkbox"/> 脉动电流/Pulsating current <input type="checkbox"/> 直流/Direct current <input type="checkbox"/> 冲击电流/Impulse current			
磁粉种类 Magnetic particles type		磁化方式 Magnetization type		退磁 Demagnetization			
<input checked="" type="checkbox"/> 非荧光粉/Nonfluorescent <input type="checkbox"/> 荧光粉/Fluorescent		<input checked="" type="checkbox"/> 纵向/Longitudinal <input checked="" type="checkbox"/> 周向/Circular		<input checked="" type="checkbox"/> 是/Yes <input type="checkbox"/> 否/No			
载液/Carrier fluid		<input checked="" type="checkbox"/> 煤油/kerosene <input type="checkbox"/> 变压器油/transformer oil <input type="checkbox"/> 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	
06410-06411A	齿面	无磁痕堆积				合格	
示意图/Sketch						检测结果/Test result:	
						ACC=合格 <input checked="" type="checkbox"/> Acceptable NOA=不合格 <input type="checkbox"/> NOT Acceptable 备注/Remarks:	
							
检验: 黄尚 Inspector:		审核: 丁一致 Examine:					
签发日期: 2025. 11. 18 Date:		签发日期: 2025. 11. 18 Date:					

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. _____	
		SP1396N000		伞齿轮		MT: 20251118	
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: _____	
06410-06411B						2 件	
表面状况 Surface condition: <u>硬切</u>		热处理 Heat treatment: <u>齿面渗碳淬火</u>		灵敏度试块 Test block _____			
设备 Equipment		检测方法 Method		磁化电流 Magnetizing current type			
<input type="checkbox"/> ZDC-8000 <input type="checkbox"/> CDG-15000 <input type="checkbox"/> MY-2 <input checked="" type="checkbox"/> 其它 Other: _____		<input checked="" type="checkbox"/> 连续法/Continuous method <input type="checkbox"/> 剩磁法/Residual method		<input checked="" type="checkbox"/> 交流/Alternating current <input type="checkbox"/> 脉动电流/Pulsating current <input type="checkbox"/> 直流/Direct current <input type="checkbox"/> 冲击电流/Impulse current			
磁粉种类 Magnetic particles type		磁化方式 Magnetization type		退磁 Demagnetization			
<input checked="" type="checkbox"/> 非荧光粉/Nonfluorescent <input type="checkbox"/> 荧光粉/Fluorescent		<input checked="" type="checkbox"/> 纵向/Longitudinal <input checked="" type="checkbox"/> 周向/Circular		<input checked="" type="checkbox"/> 是/Yes <input type="checkbox"/> 否/No			
载液/Carrier fluid		<input checked="" type="checkbox"/> 煤油/kerosene <input type="checkbox"/> 变压器油/transformer oil <input type="checkbox"/> 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	
06410-06411B	齿面	无磁痕堆积				合格	
示意图/Sketch						检测结果/Test result:	
						ACC=合格 <input checked="" type="checkbox"/> Acceptable NOA=不合格 <input type="checkbox"/> NOT Acceptable 备注/Remarks:	
							
检验: 黄尚 Inspector:		审核: 丁一致 Examine:					
签发日期: 2025. 11. 18 Date:		签发日期: 2025. 11. 18 Date:					

啮合痕迹报告

Photography of contact pattern

 A photograph showing the contact pattern on a gear tooth. The gear is coated with a red dye, and the contact area is visible as a dark, curved line. A white label with the number '06410B' and a blue cap is attached to the gear.	
图号 Drawing No.	SP1396N000
配对编号 Fitting No.	TL 06410

 A photograph showing the contact pattern on a gear tooth. The gear is coated with a red dye, and the contact area is visible as a dark, curved line. A white label with the number '06410A' and a blue cap is attached to the gear.	
图号 Drawing No.	SP1395N000
配对编号 Fitting No.	TL 06410

啮合痕迹报告

Photography of contact pattern



图号 Drawing No.	SP1396N000
配对编号 Fitting No.	TL 06411



图号 Drawing No.	SP1395N000
配对编号 Fitting No.	TL 06411