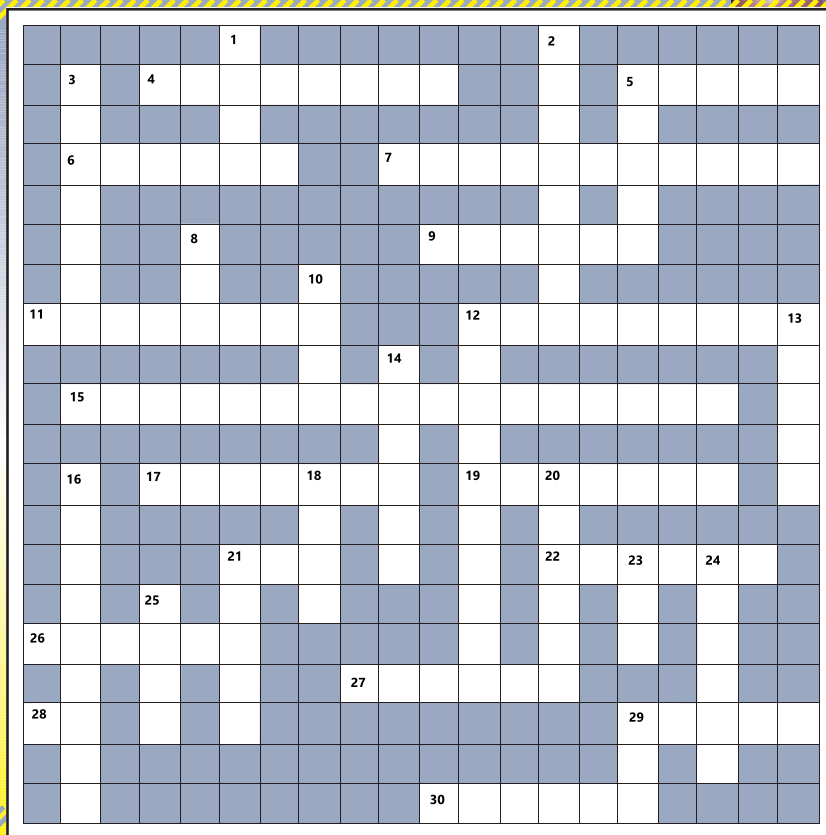


Неразрушающий контроль



По горизонтали:

4. Дефект поверхности, представляющий собой острый, в виде гребня, выступ, образовавшийся при резке металла. **5.** Отрицательный электрод рентгеновской трубки. **6.** Совокупность частот гармонических составляющих колебаний, расположенных в порядке возрастания. **7.** Изменение коэффициента усиления [ступенчатое и (или) плавное] органами управления контрольной акустической аппаратурой. **9.** Окончательный анализ результатов контроля и выдача заключения о годности или негодности объекта контроля либо о необходимости его ремонта. **11.** Часть теплового дефектоскопа, в котором непосредственно осуществляются прием и преобразование теплового излучения в электрический сигнал. **12.** Акустическая аппаратура для оперативного измерения твердости, использующая метод контактного импеданса. **15.** Электронное устройство, служащее для анализа спектра исследуемого сигнала. **17.** Логарифмическая единица измерения отношений величин. **19.** Сигнал, ограниченный временным интервалом. **21.** Акустический импульс, отраженный от неоднородности в материале или границы объекта контроля. **22.** Область поверхности анода рентгеновской трубки, на которую попадает электронный луч и из которой эмитируется первичный пучок рентгеновского излучения. **26.** Устройство, предназначенное для повышения производительности контроля. **27.** Устройство, прикрепляемое к экрану трубки, изготовленное обычно из свинца и обычно дистанционно управляемое, используемое для управления потоком рентгеновского излучения. **28.** Дефект поверхности, представляющий собой продольный выступ с одной или двух диаметрально противоположных сторон прутка, образовавшийся вследствие неправильной подачи металла в калибр. **29.** Дефект поверхности, представляющий собой отслоение металла языкообразной формы, соединенное с основным металлом одной стороной, образовавшееся вследствие раскатки или расковки рванин, подрезов. **30.** Дефект в виде углубления по линии сплавления сварного шва с основным металлом.

По вертикали:

1. Соединение преобразователей, при котором излучающий и приемный наклонные преобразователи располагаются на поверхности ввода рядом, а их акустические оси пересекаются в исследуемой точке объекта контроля. **2.** Увеличение амплитуды (мощности) сигналов. **3.** Гомогенная смесь, состоящая из двух или более компонентов. **5.** Документ, содержащий основные данные технологической инструкции. **8.** Беспорядочно распределенные сигналы на экране прибора, обусловленные отражениями от структуры материала. **10.** Область рентгеновской трубки, через которую эмитируется излучение. **12.** Прибор, предназначенный для измерения толщины различных материалов. **13.** Дефект в виде прямоугольного паза. **14.** Оценка результатов контроля. **16.** Способность окрашенного цветного или люминесцирующего магнитного порошка сохранять свои оптические свойства и чувствительность к магнитному полю дефектов после хранения в заданных условиях в течение заданного времени. **18.** Совокупность электронных узлов. **20.** Сигнал, затрудняющий работу с информативными сигналами. **21.** Узел электронного блока, служащий для визуального представления информативных сигналов. **23.** Расстояние между соседними траекториями перемещения преобразователя. **24.** Пример контрольного отражателя в акустическом контроле в виде паза. **25.** Положительный электрод рентгеновской трубки. **29.** Плоский угловой отражатель, высота которого находится целиком в зоне акустического пучка, а длина выходит за его края.



Автоматизированный
вихретоковый контроль
критических зон
в основных деталях
авиационных двигателей