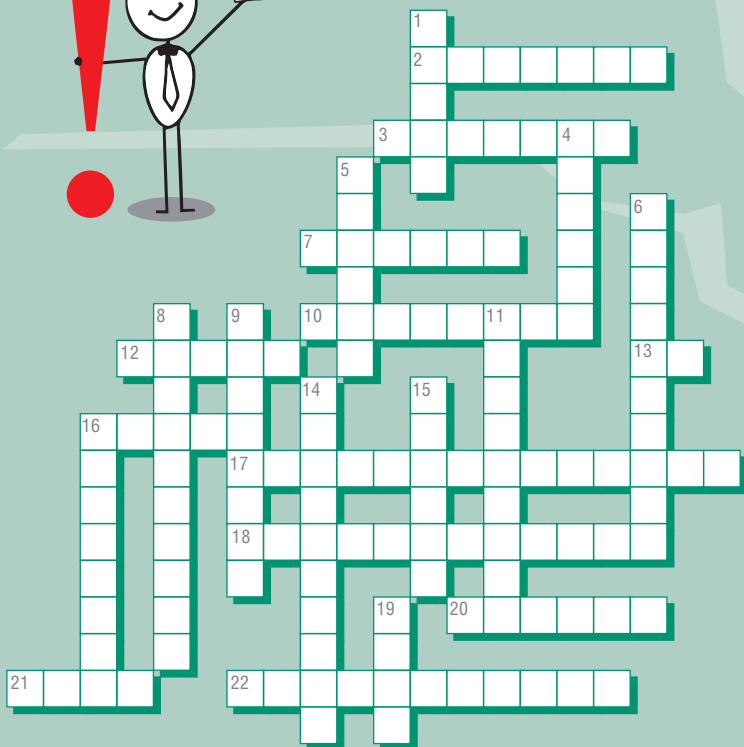


Внимание! Возможна встреча с дефектами!

Дефектоскоп поможет мне
Найти дефект в металле, в шве!



А. Неразрушайкин



По горизонтали

2. Дефект сварного соединения в виде разрыва в сварном шве и (или) прилегающих к нему зонах. **3.** Группа пор в сварном шве, расположенных в линию. **7.** Дефект в виде углубления по линии сплавления сварного шва с основным металлом. **10.** Дефект в виде несплавления в сварном соединении вследствие неполного расплавления кромок или поверхностей ранее выполненных валиков сварного шва. **12.** Дефект поверхности, представляющий собой прикатанный продольный выступ, образовавшийся в результате закатывания уса, подреза, грубых следов зачистки и грубых рисок. **13.** Дефект поверхности, представляющий собой продольный выступ с одной или двух диаметрально противоположных сторон прутка, образовавшийся вследствие неправильной подачи металла в калибр, переполнения калибра или неправильной настройки валков и привалковой арматуры. **16.** Дефект поверхности в виде канавки без выступа кромок с закругленным или плоским дном, образовавшийся от царапания поверхности металла изношенной прокатной арматурой. **17.** Дефект в виде проявления структуры серого чугуна в отливках из белого чугуна. **18.** Нарушение однородности материала, вызывающее скачкообразное изменение одной или нескольких физических характеристик – плотности, магнитной проницаемости, скорости звука, волнового сопротивления и т.п. **20.** Любое отклонение изделия от установленных технических требований. **21.** Объект контроля, содержащий недопустимый дефект. **22.** Определение наличия дефекта.

По вертикали

1. Дефект в виде твердых, трудно поддающихся механической обработке мест в различных частях отливки из серого чугуна, вызванных скоплением структурно-свободного цемента. **4.** Углубление, образующееся в конце валика под действием давления дуги и объемной усадки металла шва. **5.** Дефект в виде разрыва тела отливки под влиянием растворенного в стали водорода и внутренних напряжений, проходящего полностью или частично через объемы первичных зерен аустенита. **6.** Дефект в виде углубления на поверхности обратной стороны сварного одностороннего шва. **8.** Дефект поверхности в виде трещин на кромках и торцах листов и других видов проката, образовавшихся при наличии в металле усадочных дефектов, внутренних разрывов, повышенной загрязненности неметаллическими включениями и при пережоге. **9.** Дефект поверхности, представляющий собой углубление неправильной формы и произвольного направления, образующееся в результате механических повреждений, в том числе при складировании и транспортировке металла. **11.** Дефект в виде неметаллической частицы в металле шва. **14.** Дефект поверхности в виде нитевидных неровностей в металле, образовавшихся при деформации имеющихся в нем неметаллических включений. **15.** Структурно измененный слой или участок на обработанной поверхности, являющийся следствием теплового действия шлифования. **16.** Дефект в виде открытой или закрытой полости с грубой шероховатой, иногда окисленной поверхностью, образовавшейся вследствие усадки при затвердевании металла. **19.** Дефект в виде полости округлой формы, заполненной газом.



Вихретоковая сортировка
изделий по химическому
составу, твёрдости, качеству
термообработки
с использованием
многофункционального
дефектоскопа
ELOTES PL600 (Rohmann)

Составил: А.В. Семеренко, ООО «ПАНАТЕСТ»

Кроссворды по теме НК он-лайн см. http://www.sonatest.ru/defektoskop_11.html