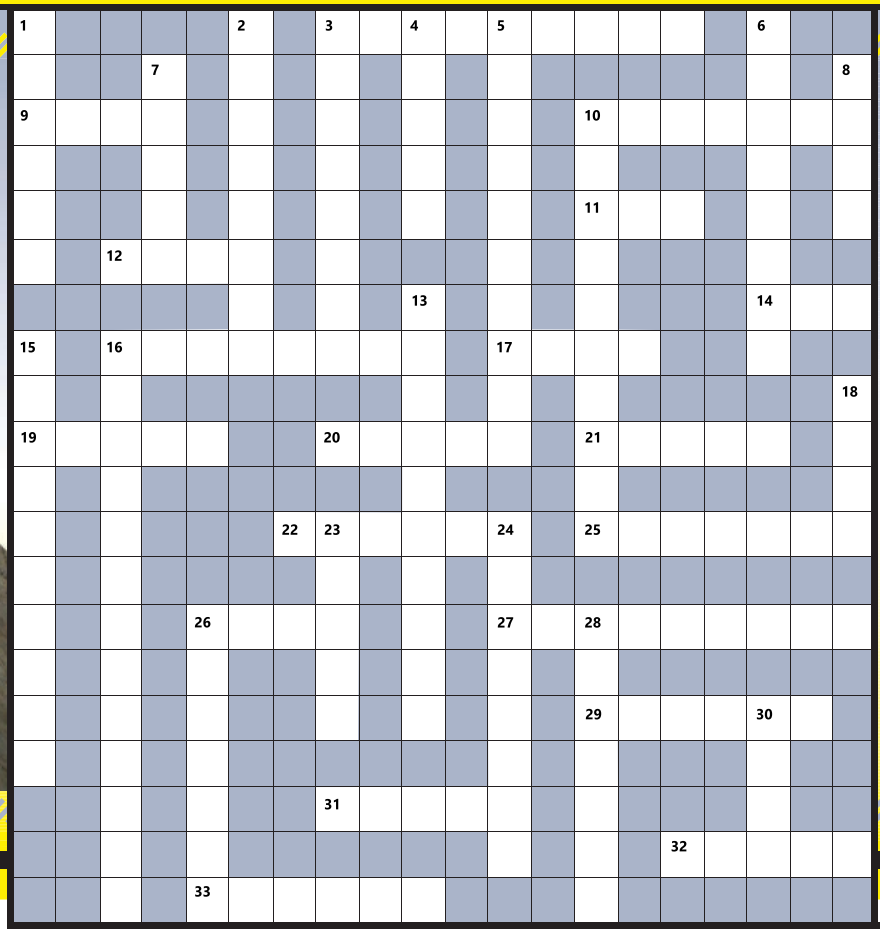
Неразрушающий контроль



По горизонтали:

3. Изображение или сигнал от дефекта в форме, типичной для используемого метода НК. **9.** Дефект в виде полости округлой формы, заполненной газом. **10.** Дефект литья усадочного происхождения в виде разрыва или надрыва тела отливки. 11. Линия, перпендикулярная фронту волны и определяющая направление распространения волны в рассматриваемой точке. **12.** Часть магнитной цепи намагничивающего устройства, магнитопровод без обмоток, соединяющий магнитные полюсы, изготавливаемый из материала с высокой магнитной проводимостью. **14.** Прямая линия, проходящая через точку выхода преобразователя в направлении максимума диаграммы направленности, соединяющая точки максимальной амплитуды колебательной величины в дальней зоне излучающего в однородную среду преобразователя, и ее продолжение до эффективного акустического центра. **16.** Техническое устройство, вещество или материал, предназначенные для проведения контроля. **17.** Зона в объекте контроля, в которую упругая волна, распространяющаяся в данном направлении, по законам геометрической акустики не может попасть вследствие формы объекта или несплошности в нем. **19.** Интервал времени, в течение которого контролируется изменяющийся сигнал. **20.** Условная точка, из которой исходят лучи, формирующие в дальней зоне излучателя сферический фронт волны. **21.** Мера инерции. **22.** Углубление, образующееся в конце валика под действием давления дуги и объемной усадки металла шва. **25.** Дефект литья в виде скопления мелких усадочных раковин. **26.** Совокупность состояний колебательной системы, ограниченная состояниями, в которых колебательная величина имеет локальные максимумы или минимумы. **27.** Движение, характеризующееся той или иной степенью повторяемости во времени. **29.** Экранированный проводник, соединяющий электронный блок с преобразователем. **31.** Материал, уменьшающий распространение электромагнитных полей в части или в целом в обмотке или в пространстве, окружающем вихретоковый преобразователь. **32.** Дефект в виде твердых, трудно поддающихся механической обработке мест в различных частях отливки из серого чугуна, вызванных скоплением структурно-свободного цементита. **33.** Разрушение сооружений и (или) технических устройств, применяемых на опасном производственном объекте.

По вертикали:

1. Дефект в виде натекания металла шва на поверхность основного металла или ранее выполненного валика без сплавления с ним. **2.** Намагничивающее и размагничивающее устройство в виде проводника, намотанного по винтовой линии на цилиндрическую поверхность или на боковую поверхность призмы прямоугольного, квадратного или другого сечения. **3.** Отказ или повреждение технических устройств, применяемых на опасном производственном объекте, отклонение от режима техпроцесса, нарушение положений федеральных законов и иных нормативных правовых актов Российской Федерации. **4.** В течеискании относительно медленное изменение уровня выходного фонового сигнала течеискателя, обусловленное измерительной системой. **5.** Устройство, изготовленное из материала, поглощающего излучение, сконструированное для ограничения и определения направления и сечения пучка излучения. **6.** Преднамеренно образованная несплошность в материале объекта контроля или образца, имеющая правильную геометрическую форму и заменяющая дефект при теоретическом анализе процесса контроля, оценке чувствительности контроля. **7.** Расстояние между торцовой плоскостью вихретокового преобразователя и поверхностью объекта контроля. **8.** В комплексной плоскости угол между вектором, соответствующим сигналу, и вектором, соответствующим опорному направлению. **10.** Прибор для измерения толщины. **13.** Дефект в виде углубления на поверхности обратной стороны сварного одностороннего шва. **15.** Процесс, при котором излучение регистрируется на системе получения изображения. **16.** Аппаратура, предназначенная для исследования свойств материала. **18.** Тип упругой волны, определяемый характером колебаний частиц среды. **23.** Британский физик и механик, теоретически описавший распространение поверхностных волн. **24.** Дефект литья в виде полости или впадины, образованный при усадке металла шва в условиях отсутствия питания жидким металлом. **26.** Ряд газовых пор в сварном шве, расположенных в линию. **28.** Определение места расположения источника акустической эмиссии в контролируемом объекте. **30.** Английский математик и гидродинамик, известный как ученый, описавший волны, распространяющиеся в тонком слое твердого тела.

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