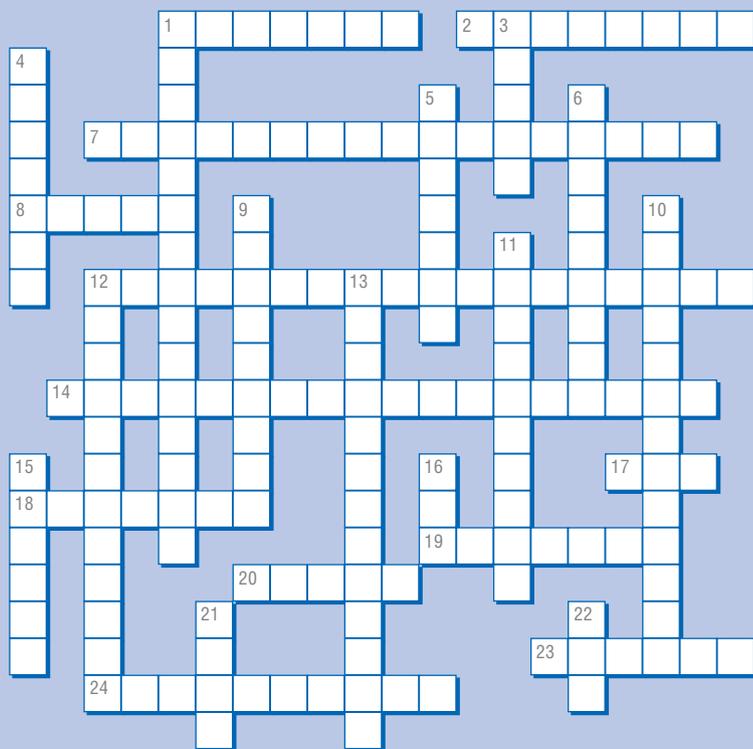
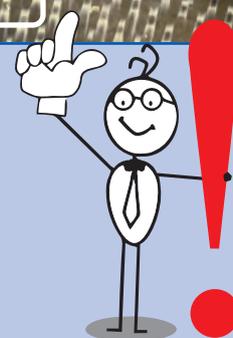
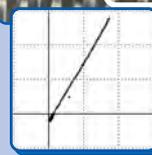
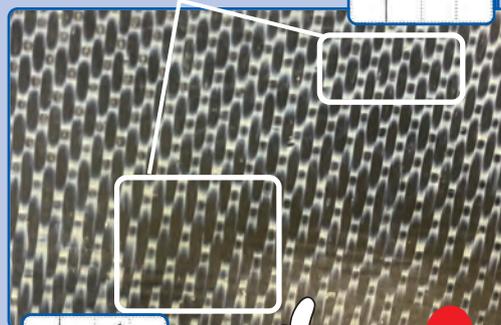


НЕРАЗРУШАЮЩИЙ КОНТРОЛЬ + МАТЕРИАЛОВЕДЕНИЕ



Участки с различной плотностью плетения углеродного волокна и сигналы, полученные с этих участков



Подбор и поставка специалистами оборудования для вихретокового контроля ответственных деталей и конструкций из углепластиков: выявление неоднородности структуры, участков с нарушенными пропорциями армирующего и связующего материалов, разрывов нитей, расслоений, пористости, отклонения толщины стенки.

По горизонтали

1. Деталь преобразователя, предназначенная для увеличения затухания колебаний его активного элемента. **2.** Пассивный элемент акустической системы, служащий для передачи упругих волн между элементами акустической системы. **7.** Электронное устройство, служащее для анализа спектра исследуемого сигнала. **8.** Дефект поверхности, представляющий собой прикатанный продольный выступ, образовавшийся в результате закатывания уса, подреза, грубых следов зачистки и грубых рисок. **12.** Площадь проконтролированной поверхности или количество объектов контроля, проверяемых в единицу времени. Единица измерения $\text{м}^2/\text{ч}$ или шт./ч. **14.** Упрочнение в результате измельчения зерна при полиморфном превращении. **17.** Равномерное окрашивание проявителя при проявлении контрастного пенетранта или равномерное свечение проявителя при проявлении люминесцентного пенетранта, вызванное микрорельефом бездефектной поверхности объекта контроля. **18.** Продукт окисления поверхности металла при взаимодействии с внешней средой. Ухудшает качество поверхности и приводит к потерям металла. **19.** Плоский угловой отражатель. **20.** Распространяющиеся в среде упругие колебания. **23.** Экранированный проводник, соединяющий электронный блок с преобразователем **24.** Узел ультразвукового дефектоскопа, служащий для измерения отношения амплитуд сигналов, выражаемого обычно в децибелах.

По вертикали

1. Устройство, отмечающее места расположения дефектов на поверхности объекта контроля. **3.** Термическая обработка, заключающаяся в нагреве сплава выше температур фазовых превращений, выдержке и последующем медленном охлаждении (обычно с печью), приводящая к получению равновесной структуры. **4.** Используемое на предприятии изделие с дефектами, предназначенное для проверки работоспособности средств неразрушающего контроля. **5.** Жесткий или гибкий светонепроницаемый контейнер для размещения радиографической пленки или бумаги при экспозиции с усиливающим экраном или без него. **6.** Собственная частота колебательной системы, кратная основной частоте. Единица измерения Гц. **9.** Дефект поверхности в виде выступов и углублений на кромках листа и ленты, образовавшихся при нарушении технологии резки или неисправности оборудования. **10.** Преднамеренное окисление поверхностного слоя металлических изделий в целях предохранения их от коррозии. **11.** Устройство с набором кнопок для управления параметрами компьютеризированных приборов и установок. **12.** Результат контроля, при котором годный объект контроля признается браком. **13.** Показатель неразрушающего контроля (количественный или качественный), связанный с вероятностями принятия безошибочных решений о наличии или отсутствии дефектов. **15.** Дефект в виде углубления по линии сплавления сварного шва с основным металлом. **16.** Плоский угловой отражатель, высота которого находится целиком в зоне акустического пучка, а длина выходит за его края. **21.** Точка (линия, поверхность), в которой амплитуда колебательной величины, характеризующей стоячую волну, имеет минимальное значение. **22.** Расстояние между соседними траекториями перемещения преобразователя.



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

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