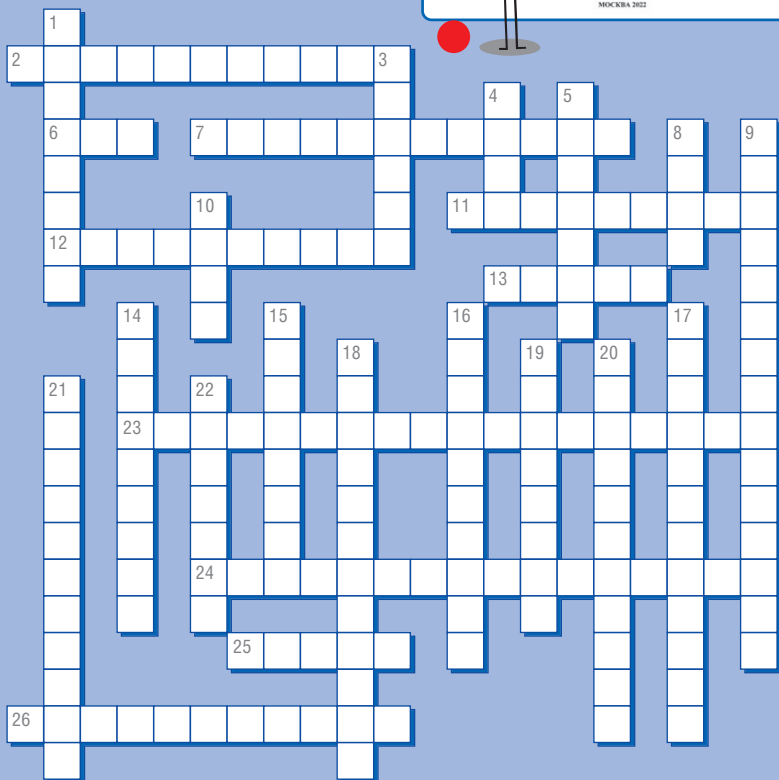
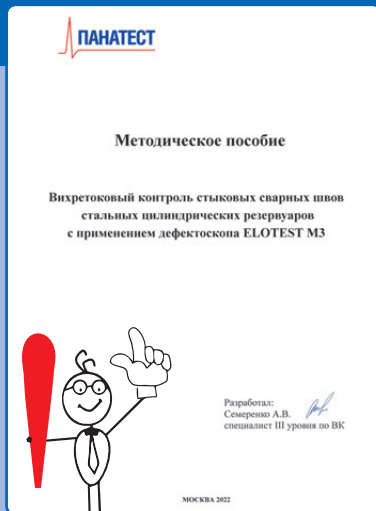


Неразрушающий КОНТРОЛЬ



Вихрековый контроль сварных швов с помощью дефектоскопа ELOTEST M3

По горизонтали

2. Изображение, видимое после обработки, созданное проникающим ионизирующим излучением на радиографической пленке или бумаге. **6.** Линия, перпендикулярная фронту волны и определяющая направление распространения волны в рассматриваемой точке. **7.** Состояние амплитуды волны с расхождением интересов личности и общества от аварий на опасных производственных объектах. **11.** Уменьшение амплитуды волны с расхождением вследствие поглощения и рассеяния в среде. **12.** Документ, ориентированный на решение задачи неразрушающего контроля конкретного объекта с указанием операций контроля и их параметров. **13.** Британский физик и механик, теоретически описавший распространение поверхностных волн. **23.** Возникновение поверхностных электрических зарядов под воздействием механических напряжений и возникновение деформации под воздействием электрического поля в некоторых анизотропных диэлектриках и полупроводниках. **24.** Изменение угла ввода, наблюдаемое при использовании наклонного преобразователя и измерении координат глубоко залегающих отражателей, вызываемое тем, что при поиске максимальной амплитуды эхосигнала от несплошности принимается волна под углом, меньшим угла ввода, и проходящая меньшее расстояние. **25.** Расстояние между торцевой плоскостью вихрекового преобразователя и поверхностью объекта контроля. **26.** Увеличение амплитуды поля на определенном расстоянии от преобразователя, достигаемое путем сужения сечения ультразвукового пучка.

По вертикали

1. Производная вектора внешней силы, действующей на твердое тело по площади поверхности, ограничивающей тело. **3.** Разрушение сооружений и (или) технических устройств, применяемых на опасном производственном объекте. **4.** Дефект сварного шва в виде полости округлой формы, заполненной газом. **5.** Британский сейсмолог, который в 1924 г. открыл тип волн, распространяющихся вдоль границы твердого или жидкого полупространства. **8.** 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. **9.** Устройство, преобразующее электрическую энергию в акустическую и обратно. **10.** Объект контроля, содержащий недопустимый дефект. **14.** Зависимость скорости звука от частоты, направления распространения волны (в анизотропной среде), параметров среды и (или) отношения поперечных размеров волновода к длине волны. **15.** Дефект в виде полости или впадины, образованный при усадке металла шва в условиях отсутствия питания жидким металлом. **16.** Документ, удостоверяющий, что продукция, процесс или услуга соответствуют конкретному стандарту или другому нормативному документу. **17.** Интервал времени между передней и задней границами импульса, измеренный на определенном уровне от максимальной амплитуды импульса. **18.** Компенсация сигнала, соответствующего рабочей точке, для получения заранее определенного значения, например, нуля. **19.** Признак, основание, правило принятия решения по оценке чего-либо на соответствие предъявленным требованиям. **20.** Изменение направления распространения волны при переходе через границу раздела сред с разными скоростями распространения волн. **21.** В вихрековом приборе устройство, предназначенное для создания регулируемого по амплитуде и фазе напряжения для его суммирования с напряжением преобразователя. **22.** Группа пор в сварном шве, расположенных в линию.

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

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