

19.12.23 24 гр. Обладнання і технологія зварювальних робіт. Урок 121-122 Тема «Загальні відомості про види контролю»

Під час перевірки зварювальних з'єднань проводять огляд неозброєним оком або за допомогою лупи з десятикратним збільшенням. Розміри зварювальних швів перевіряють шаблонами та мірним інструментом.

Під час рентгенівського просвічування по-різному поглинають промені метал і неметалеві речовини. При цьому знаходять пори, раковини, тріщини, непровари, шлакові домішки. Основним робочим елементом є рентгенівська трубка, в яку впаяні анод і катод. Катод виконано у вигляді вольфрамової

спіралі, при нагріванні якої до високої температури випромінюються електрони. Анод у вигляді пластини із сплаву вольфраму й молібдену, розташовано під кутом щодо катода. Електрони катода, відбиваючись від пластини анода, створюють рентгенівське випромінювання.

<https://uabooks.top/2474-153-vidi-kontrolyu-zvaryuvalnih-zyednan.html>