







Rentgenová kontrola patří mezi základní defektoskopické metody pro kontrolu materiálu na vnitřní vady

Dělení podle základní konstrukce:

<p>Rentgeny s klasickým ohniskem - především kontrola svarů a odlitků</p>	 <p>GE Inspection Technologies</p>
<p>Rentgeny s mikroohniskem - především kontrola velmi malých dílů, elektroniky</p>	

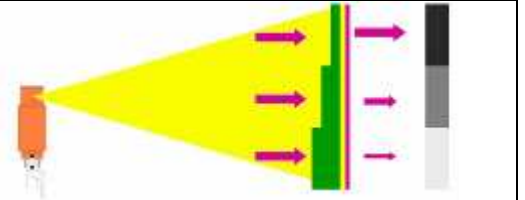
Dělení podle provedení:

<p>Přenosné (transportní) rentgeny</p>	
<p>Stabilní rentgeny</p>	
<p>Rentgentelevizní systémy</p>	
<p>Rentgenová tomografie</p>	

Dělení podle principu:

Radiografie (prozařování na rentgenový film)

Film je těsně za prozařovaným objektem, v místě nejmenší absorpce záření je film nejtmavší. Absorpce je dána především tloušťkou a prozařovaným materiálem.



Radioskopie (prozařování se zvětšením) pomocí zařízení, převádějící RTG záření do oblasti viditelného světla. Pracuje se vždy se zvětšením (u klasické defektoskopie zvětšení cca 2 -3x, u mikrorentgenů i 1000x). U radioskopie má velký význam z důvodu zvětšení velikost ohniska. S prozařovaným dílem je obvykle možné pohybovat.

