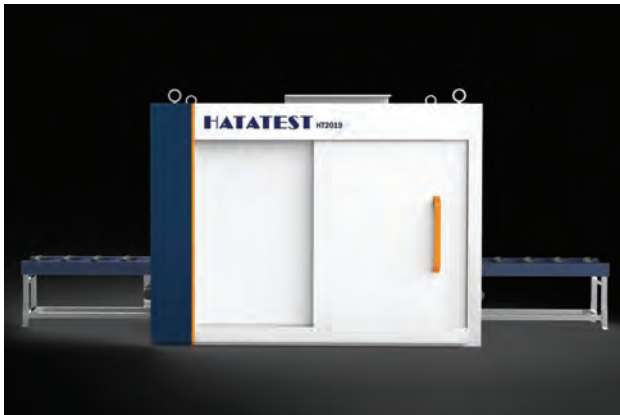


**Конвейерная цифровая система обнаружения дефектов отливок**



Напряжение на рентгеновской трубке, кВ	160	225	320	450
Рабочая область, мм	4343	4343	4343	4343
Размер пикселя, мкм	100/139	100/139	100/139	100/139
Пространственное разрешение, пар линий на мм	3,6/4,3	3,6/4,3	3,6/4,3	3,6/4,3
Производительность контроля (образцов в час)	≤150	≤150	≤150	≤150
Возможность автоматического распознавания дефектов	Имеется	Имеется	Имеется	Имеется

**Контактная информация**

**Asia Trinity Enterprises Limited.**

(Китай, г. Шэньчжэнь)

Тел./факс: **0755-23942087**  
**0755-23907646**

Тел. (РФ) **+7 (981) 900-07-57**

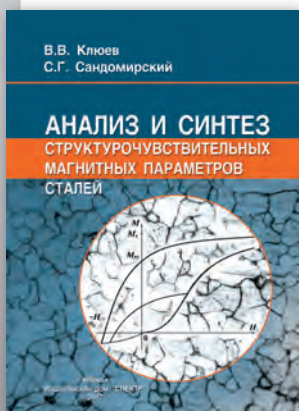
**www.quamtec.com**  
**quam@asiatrinity.com**



**Спектр**  
Издательский дом

**Клюев В. В., Сандомирский С. Г.**

**АНАЛИЗ И СИНТЕЗ СТРУКТУРОЧУВСТВИТЕЛЬНЫХ МАГНИТНЫХ ПАРАМЕТРОВ СТАЛЕЙ**



**700 руб.**

ISBN 978-5-4442-0135-0. Формат - 60x90 1/16, 248 страниц, год издания - 2017.

В монографии показано, что происходящие при структурных изменениях в сталях «специфические» изменения магнитных параметров основной кривой намагничивания, частных петель магнитного гистерезиса и релаксационных магнитных параметров обусловлены только происходящими при этом изменениями коэрцитивной силы  $H_{CS}$ , остаточной намагниченности  $M_{RS}$  и намагниченности  $M_S$  технического насыщения материала на предельной петле гистерезиса. Разработаны и экспериментально обоснованы простые и точные формулы для расчета начальной, максимальной и максимальной дифференциальной магнитных проницаемостей сталей, всех релаксационных магнитных параметров сталей и стальных изделий, всех параметров частных петель магнитного гистерезиса сталей по  $H_{CS}$ ,  $M_{RS}$  и  $M_S$ . Определены условия, при которых результаты прямых или косвенных измерений магнитных параметров сталей имеют высокую чувствительность к изменениям их структурного состояния и фазового состава, происходящих при термических обработках, напряженного состояния под действием механических нагрузок. Разработаны принципы формирования структурочувствительных магнитных параметров сталей из их  $H_{CS}$ ,  $M_{RS}$  и  $M_S$  и приведены примеры.

Использование полученных результатов позволит сосредоточиться на повышении точности измерения  $H_{CS}$ ,  $M_{RS}$  и  $M_S$  материала изделий и отказаться от сложных и не точных измерений других магнитных параметров.

Книга рассчитана на научных сотрудников, работников заводских лабораторий, инженеров и аспирантов, занимающихся разработкой и применением методов и средств магнитного структурного анализа, магнитными измерениями и дефектоскопией.

119048, г. Москва, ул. Усачева, д. 35, стр. 1. 000 «Издательский дом «Спектр»  
Телефон отдела реализации: (495) 514-26-34. Дополнительный телефон офиса: (926) 615-17-16.

E-mail: zakaz@idspektr.ru. Http://www.idspektr.ru

www.idspektr.ru

РЕКЛАМА