

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