

Для получения подробной информации о статье (аннотация, ключевые слова, информация об авторах, библиографические списки) кликните по заглавию заинтересовавшей вас статьи

For detailed information on article (abstract, keywords, author information, and bibliographies), click on the title of the article you are interested in

СОДЕРЖАНИЕ № 9(сентябрь) 2014

CONTENTS № 9(September) 2014

[Загидулин Т. Р. ВЛИЯНИЕ ТОЛЩИНЫ СТАЛЬНОГО ИЗДЕЛИЯ НА ВЕЛИЧИНУ ПОЛЯ ОСТАТОЧНОЙ НАМАГНИЧЕННОСТИ ПРИ МАГНИТНОМ КОНТРОЛЕ НАПРЯЖЕННО-ДЕФОРМИРОВАННОГО СОСТОЯНИЯ МЕТАЛЛА \(с. 9-16\)](#)
[Zagidulin T.R. THICKNESS OF STEEL PART TO RESIDUAL MAGNETIZATION FIELD INFLUENCE DURING STRESS-STRAIN STATE OF METAL MAGNETIC EVALUATION \(pp. 9-16\)](#)

[Комаров В. А. МОДЕЛИРОВАНИЕ ПРОЯВЛЕНИЙ ЭЛЕКТРОМАГНИТНО-АКУСТИЧЕСКОГО ПРЕОБРАЗОВАНИЯ В МЕТАЛЛАХ. Часть 3 \(с. 17-24\)](#)
[Komarov V.A. THE DEPENDENCE OF THE DIRECTIONAL CHARACTERISTIC OF PLATED TRANSDUCER ON ITS GEOMETRY AND FREQUENCY OF THE EMISSION. Part 3 \(pp. 17-24\)](#)

[Шубочкин А. Е. К ВОПРОСУ О ФОРМАЛИЗАЦИИ ОБРАЗОВ ДЕФЕКТОВ ПОСРЕДСТВОМ РЕГРЕССИОННОЙ ФИЛЬТРАЦИИ \(с. 25-30\)](#)
[Shubochkin A.E. THE QUESTION OF FORMALIZATION IMAGES OF DEFECTS THROUGH REGRESSION FILTER \(pp. 25-30\)](#)

[Васильев В. А. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ГЛУБИНЫ ПРОВАРА ЛИСТОВ ТОЛЩИНОЙ 6 ММ УСЕЧЕННЫМ ДЕЛЬТА-МЕТОДОМ \(pp. 31-32\)](#)

[Vasiliev V.A. THE DETERMINATION OF THE DEPTH OF PENETRATION OF WELDING OF THE STEEL SHEETS THICKNESS OF 6 MM TRUNCATED-DELTA METHOD \(pp. 31-32\)](#)

[Малушин Д. С., Пастухов Е. Г., Журавлев А. И., Чернов Л. А. РАСЧЕТ СИГНАЛОВ ВИХРЕТОКОВОГО ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЯ ПРИ ИМПУЛЬСНОМ ВОЗБУЖДЕНИИ \(с. 33-39\)](#)

[Malushin D.S., Pastukhov E.G., Zhuravlev A.I., Chernov L.A. CALCULATION OF EDDY CURRENT TRANSDUCER SIGNALS UNDER PULSED EXCITATION \(pp. 33-39\)](#)

[Лившиц А. М., Горский Е. В. ИССЛЕДОВАНИЯ ВЛИЯНИЯ ТРЕТЬИХ ЭЛЕМЕНТОВ ПРИ АНАЛИЗЕ ЦИНКОВЫХ СПЛАВОВ НА ЭМИССИОННОМ СПЕКТРОМЕТРЕ «ПАПУАС-4» \(с. 39-43\)](#)

[Livshits A.M., Gorskii E.V. A STUDY OF MATRIX EFFECTS IN ZINC ALLOYS USING OPTICAL EMISSION SPECTROMETER PAPUAS-4 \(pp. 39-43\)](#)

[Николаев П. М. АЛГОРИТМ СОВМЕЩЕНИЯ ИЗМЕРЕННЫХ ТОЧЕК И МАТЕМАТИЧЕСКОЙ МОДЕЛИ ИЗДЕЛИЯ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ЛОКАЛЬНОЙ ЛИНЕАРИЗАЦИИ ПОВЕРХНОСТИ \(с. 44-48\)](#)

[Nikolaev P.M. APPLYING MEASURED POINTS TO A MATHEMATICAL MODEL USING LOCAL SURFACE LINEARIZATION \(pp. 44-48\)](#)

[Краснов М. И., Огурцов А. А. АППАРАТУРА ДЛЯ ФУНКЦИОНАЛЬНОГО КОНТРОЛЯ ПЛИС \(с. 49-54\)](#)

[Krasnov M.I., Ogurtsov A.A. EQUIPMENTS FOR FPGA FUNCTIONAL TEST \(pp. 49-54\)](#)

[Ушаков В. М., Давыдов Д. М., Михалев В. В. К ВОПРОСУ О КОНТРОЛЕ УЛЬТРАЗВУКОВЫМ МЕТОДОМ ШПИЛЕК ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ \(с. 55-62\)](#)

[Ushakov V.M., Davydov D.M., Mikhalev V.V. TO THE QUESTION OF THE CONTROL WITH](#)

[ULTRASONIC METHOD STUDS OF FLANGE CONNECTIONS OF POWER EQUIPMENT \(pp. 55-62\)](#)

[Глазков Ю. А., Шелихов Г. С. АНАЛИЗ ПРИЧИН ОБРАЗОВАНИЯ ИНДИКАТОРНЫХ РИСУНКОВ ЛОЖНЫХ ДЕФЕКТОВ ПРИ КАПИЛЛЯРНОМ КОНТРОЛЕ \(с. 63-71\)](#)

[Glazkov Yu.A., Shelikhov G.S. THE ANALYSIS OF THE REASONS OF FORMATION OF INDICATORY DRAWINGS OF FALSE DEFECTS AT CAPILLARY CONTROL \(pp. 63-71\)](#)

[Марукович Е. И., Бондарев Ю. О., Дружинин А. Ю. ОСОБЕННОСТИ ВИЗУАЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНОЙ ДЕФЕКТОСКОПИИ В ОБЪЕКТАХ ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА \(с. 72-78\)](#)

[Marukovich E. I., Bondarev Yu. O., Druzhinin A. Yu. FEATURES OF VISUAL MEASURING DEFECTOSCOPY IN THE FOUNDRY OBJECTS \(pp. 72-78\)](#)