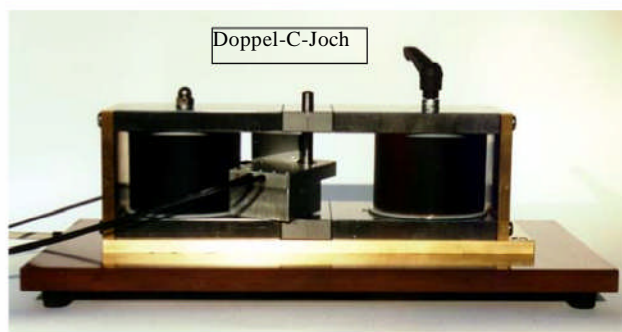
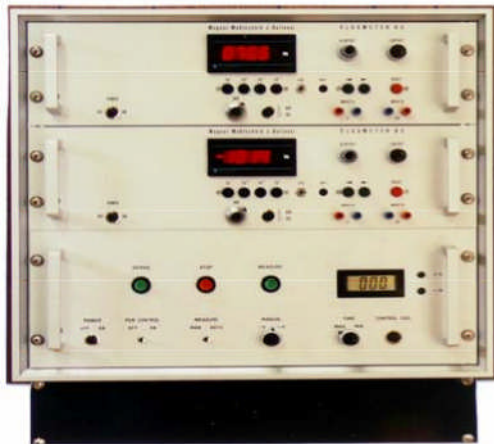


WEICHEISENPRÜFER WP-C

Computergestützter Meßplatz zur Messung der Hysterese weichmagnetischer Materialien

Zentraleinheit



Meßprinzip:

Das zu messende Material wird zwischen die beiden Pole des Doppel-C-Jochs geklemmt. Ein driftarmes Fluxmeter erfaßt über eine auf J kompensierte Umspule die Meßwerte für J, ein weiteres Fluxmeter nimmt mittels einer Potentialspule die Meßwerte für H auf. Alle Meßwerte werden über eine A/D- Wandler-

Karte in den Rechner eingelesen und dort mit der Meßsoftware unter Windows 95 weiterverarbeitet und über den Farbdrucker als Kurve und Tabelle ausgedruckt. Während der Aufnahme der Meßwerte ist der Aufbau der Hystereseschleife in Echtzeit am Bildschirm zu verfolgen.

Meßmöglichkeiten:

- * Messung von Proben im Meßjoch mit Potentialspule und kompensierter Umspule
- * Messung von großen Blechen mittels Haftsonde (optional)
- * Statische Messung von Ringproben mit Primär- und Sekundärspulen
- * Messung von kleinen Fertigteilen im offenen Feld mittels Momentenspule (optional)
- * Automatische Messung der Induktion B (H) und der Koerzitivfeldstärke
- * Grafische und tabellarische Darstellung der Neukurve
- * Separate Darstellung der Neukurve oder der kompletten Schleife

Software MagMess MP 1.1 unter Windows 95, 98 und NT

Die Meßdaten werden von den Fluxmetern aufgenommen und auf dem Bildschirm des Rechners in Echtzeit dargestellt.

Dadurch ist es möglich, die Meßergebnisse schon während des Meßvorgangs zu prüfen.

Ein weiterer Vorteil des Programms ist die Möglichkeit, die Voreinstellungen für unterschiedliche Werkstoffe selbst zu definieren und als Datei abzuspeichern, sodaß neue Messungen der jeweiligen Materialart mit einem Minimum an neuen Rechnereingaben wiederholt werden können.

Die Ausgabe der Meßergebnisse und Kurven kann zum Bildschirm, Plotter, Drucker und/oder in eine Ergebnisdatei erfolgen, welche zur weiteren Bearbeitung mit anderen Programmen, wie z.B. Lotus und Harvard, verwendet werden kann.

Das ermöglicht z.B. eine statistische Bearbeitung von Meßergebnissen, die über einen längeren Zeitraum gemacht wurden oder das Aufwerten der Meßkurven für Applikationen, bei denen vor allem das optische Erscheinungsbild wichtig ist.

Kurzbeschreibung der Software:

- * Win 95 / Win 98 / Win 2000 und Win NT lauffähig
- * Echtzeitanzeige auf dem Bildschirm
- * Ausgabe der Meßergebnisse und Kurven an Drucker, Plotter oder Datei zur weiteren statistischen Bearbeitung
- * abspeicherbare Voreinstellungen, um die Anzahl der Eingaben zu minimieren
- * Möglichkeit der eigenen Einstellungen zur Messung und Ausgabe
- * Anzeige von bis zu fünf Kurven einschließlich Ergebnistabellen auf einem Blatt
- * Mit zusätzlicher Stromversorgung, Elektromagnet und Meßspule sind auch Messungen hartmagnetischer Werkstoffe möglich

TECHNISCHE DATEN

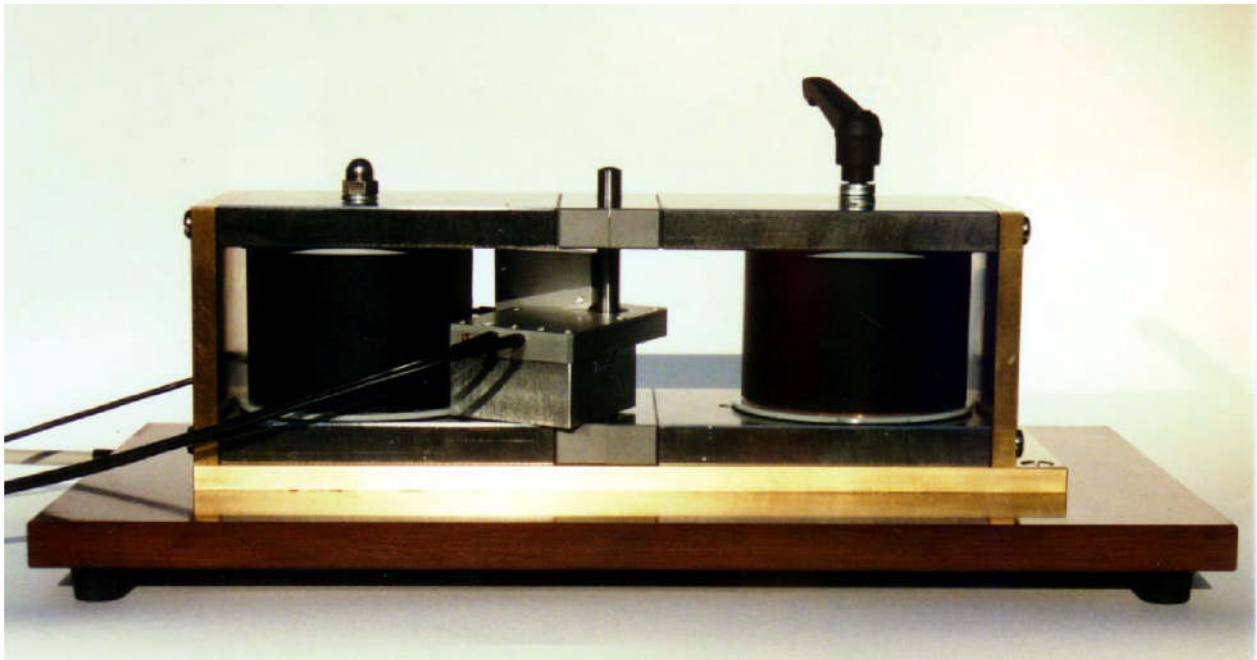
Netzanschluß	230 V, 50 Hz
zul. Netzspannungsschwankung	± 10 %
zul. Netzfrequenzschwankung	± 5 Hz
Leistungsaufnahme	bei Magnetisierung 300 VA
Magnetisierungsfeldstärke	maximal 32 kA/m optional 50 kA/m
Durchführung der Messung	automatisch

Magnet – Messtechnik

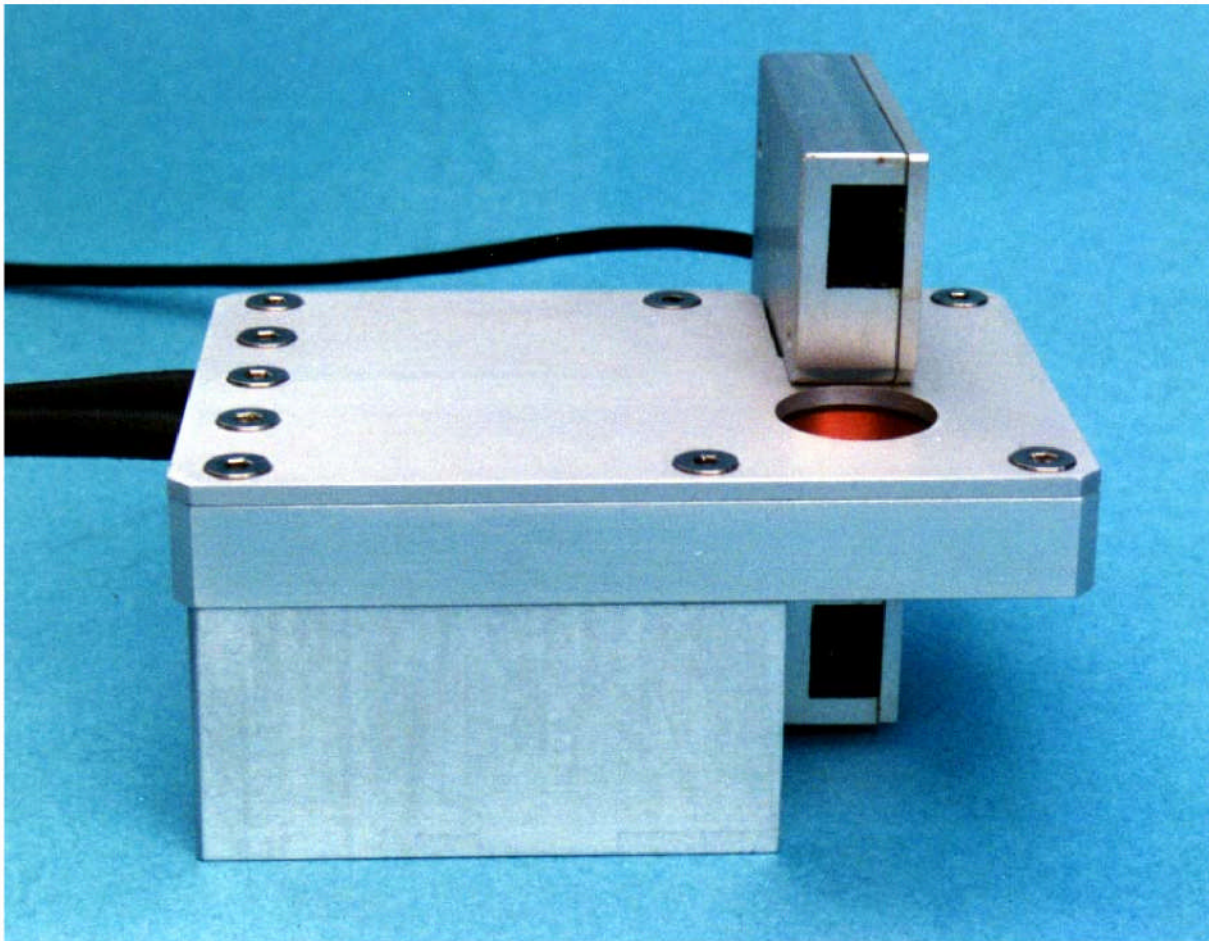
Jürgen Ballanyi e.K.

Alleestr. 24 A
D-44793 Bochum
Fon +49 (0) 234-3258-004
Fax +49 (0) 234-3258-261

Induktions- Me1bereich:	0 - 3,000 T
Feldstärke- Me1bereich:	0 - 50 kA/m
Me1genauigkeit :	± 1,0 % (mit PTB-Standard kalibriert)
Reproduzierbarkeit:	± 0,5 %
Probenabmessungen :	Ø 5 mm, 5 x 5 mm x 100 mm Mindestlänge Ø 10 mm, 10 x 10 mm x 100 mm Mindestlänge 20 x 0,5 mm bis 40 x 5 mm x 100 mm Mindestlänge
Me1dauer:	ca. 40 Sekunden für komplette Schleife, falls erforderlich weitere 60 Sekunden zum Entmagnetisieren vor der Messung
Rechner:	Pentium, Diskettenlaufwerk 3,5 " Festplatte, VGA-Monitor 14", A/D-Wandler-Karte, Maus, A4-Farb-Tintenstrahld rucker



Doppel-C-Joch mit Meßspulen und Probe



Auf J kompensierte Umspule zur Erfassung von J
kombiniert mit Potentialspule (Stecksystem) zur Erfassung von H

Steuerteil und Stromversorgung

