

кратить затраты и увеличить выход годных изделий. Устройство контроля магнитных свойств является основной частью предложенной системы управления технологическим процессом производства электротехнических изделий. Применение разработанного устройства позволяет значительно увеличить скорость выполнения операций контроля при сохранении высокой достоверности, и достичь условий, при которых возможен сплошной контроль изделий. Отличительной особенностью предложенного устройства является использование оригинального линейно-ступенчатого метода определения магнитной характеристики, обладающего высокой точностью за счет компенсации температурной погрешности; возможность осуществлять контроль магнитных параметров по рабочей обмотке контролируемого образца, что исключает требование по нанесению измерительной обмотки и снижает время контрольных операций; критерием годности испытуемого образца является непревышение допуска максимальной погрешности измеренной магнитной характеристики.

DEVICE FOR MAGNETIC CONTROL FOR REGULATION SUBSYSTEM OF MANUFACTURE OF ELECTRICAL PRODUCTS

Shirokov K.M., Shaykhutdinov D.V., Dubrov V.I., Yanvarev S.G., Akhmedov S.V., Shaykhutdinova M.V.

Ltd. "Small innovative enterprise "Information and Measurement Systems", Novochoerkassk, Russia (436400, Novochoerkassk, street B. Khmel'nitskogo, 153/37), e-mail: rd@mipiis.ru

The theme of article is the stages of the technological process of production of electrical products. It is shown that the control of magnetic parameters can detect defects during the assembly, thereby reducing costs and increase the yield ratio. The device for control the magnetic properties is a major part of the proposed system of process control manufacturing electrical products. Application of the developed device can significantly increase the speed of operation of control and maintaining the reliability of the high and achieve conditions under which the possible total control products. A distinctive feature of the proposed device is the use of the original line-step method for determining the magnetic characteristics with high accuracy due to compensation of the temperature error, the ability to control the parameters of the magnetic coil controlled by the working sample, which eliminates the requirement for applying the measuring coil and reduces control operations. The criterion validity of the test sample is the Xia - exceedance of the maximum error tolerance of the measured magnetic characteristics.

МЕТОДИКА ОЦЕНКИ ВЕРОЯТНОСТИ ОШИБОЧНОГО ПРИЕМА КОДОВОГО СЛОВА С УЧЕТОМ РАЗБИЕНИЯ НА БЛОКИ И ЛОКАЛИЗАЦИИ УЧАСТКОВ

Шкердин А.Н., Полянский И.С.

Академия ФСО России, Орел, Россия, e-mail: van341@mail.ru

В настоящей публикации представлена методика оценки вероятностных характеристик приема кодового слова: вероятность правильного приема, вероятность обнаружения ошибки, вероятность ошибочного приема. Оценка указанных характеристик выполнена для трех возможных ситуаций, определяющих три случая для разбиения исходного кодового слова на блоки и локализации участков с ошибкой: 1) передачи исходного кодового слова; 2) разбиения исходного кодового слова на блоки; 3) с учетом локализации участков блоков кода. Предложен подход к нахождению минимального расстояния по Хеммингу для кода с произвольными параметрами N и k , основанный на численном решении сформированной нелинейной оптимизационной задачи с учетом ограничений, определяемых из границ Хемминга и Плоткина. Работоспособность представленной методики проверена на конкретных примерах.

CHARACTERISTICS OF THE PERIOD DOSE TITRATION WARFARIN IN PATIENTS WITH ATRIAL FIBRILLATION. RELATIONSHIP WITH CLINICAL FACTORS

Shkerdin A.N., Polyanskiy I.S.

Academy FSO of Russia, Orel, e-mail: van341@mail.ru

Method of estimating the probability of the reception codeword: the probability of correct reception, the probability of detecting an error, the probability of erroneous reception is presented in this publication. For the three possible situations that define the three cases to split the original codeword blocks and detecting areas with the error: 1) the transfer of source code word, and 2) partitioning the original codeword blocks, and 3) taking into account the localization of parts of blocks of code executed assessment of these characteristics. An approach to the determination of the minimum Hamming distance for a code with arbitrary parameters N and k , based on the numerical solution of a nonlinear optimization problem is formed within the constraints defined by the boundaries of the Hamming and Plotkin. Using specific examples, test the functionality of the provided methods.

ИССЛЕДОВАНИЕ ПРИЧИН ОБРЫВА ЭЛЕКТРОДА ПРИ ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНОЙ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННОЙ ОБРАБОТКЕ ПАКЕТИРОВАННЫХ ЗАГОТОВОК

Шлыков Е.С., Абляз Т.Р., Вершинина Т.А., Морозов Е.А.

Пермский национальный исследовательский политехнический университет, Пермь, Россия (614990, г. Пермь, Комсомольский пр., 29), e-mail: lowrider11-13-11@mail.ru

В работе представлено исследование процесса разрыва электрода-проволоки при проволочно-вырезной электроэрозионной обработке пакетированных заготовок. Для изучения процесса обрыва проволоки проведен