

По выявлению дефектов с помощью магнитометра был использован железный портсигар, на котором примерно 10 раз проводились замеры со стороны, где есть дефект и где его нет.

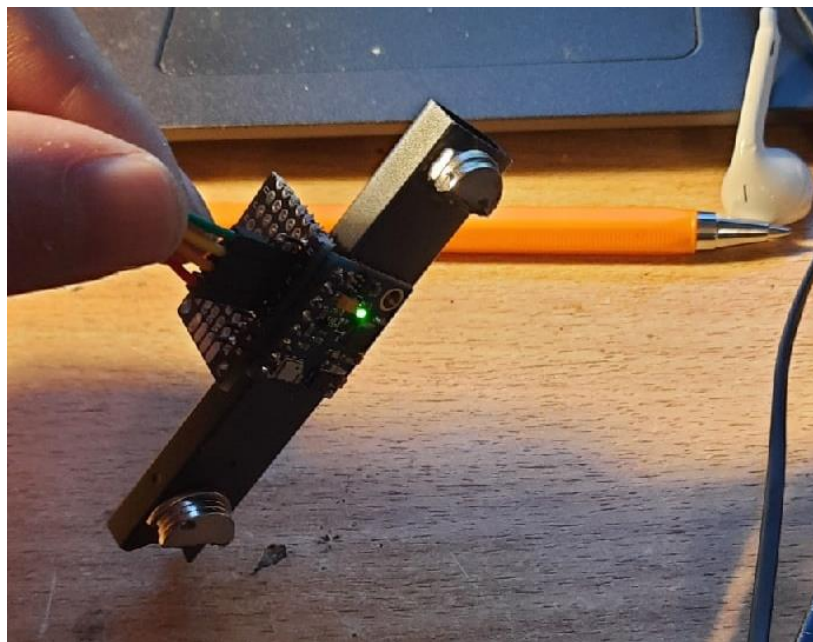


Рис. 1 – Магнитометр

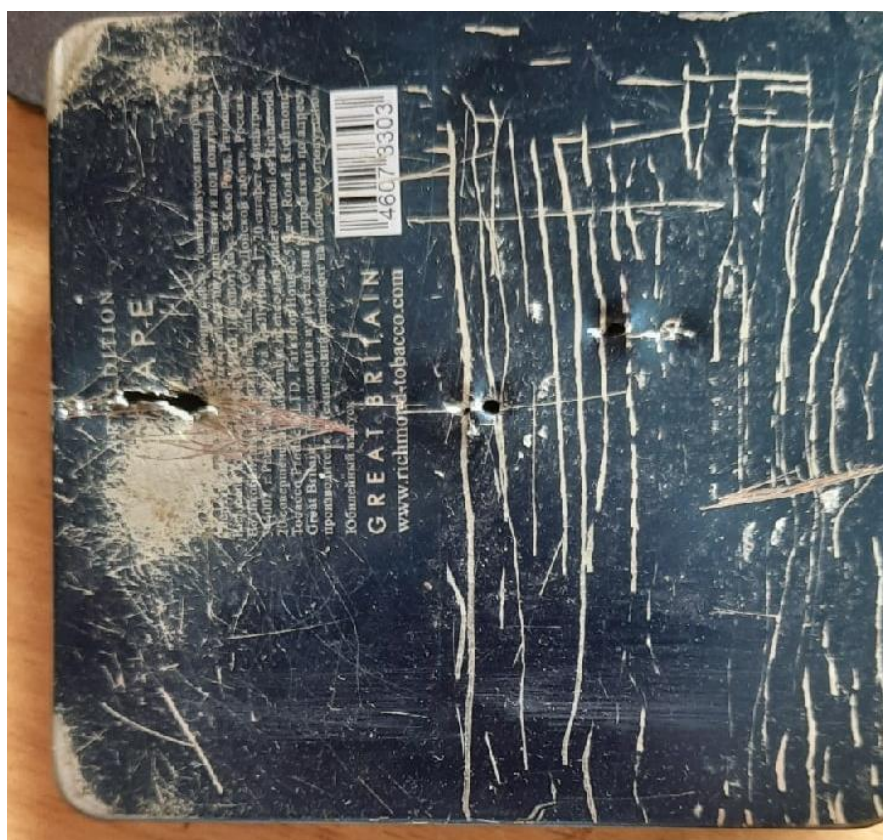


Рис. 2 – Объект контроля

Результаты замеров, в основном на стороне, где нет дефектов, наблюдается равномерное значение индукции магнитного поля, а на стороне с дефектом – резкое возрастание магнитной индукции.

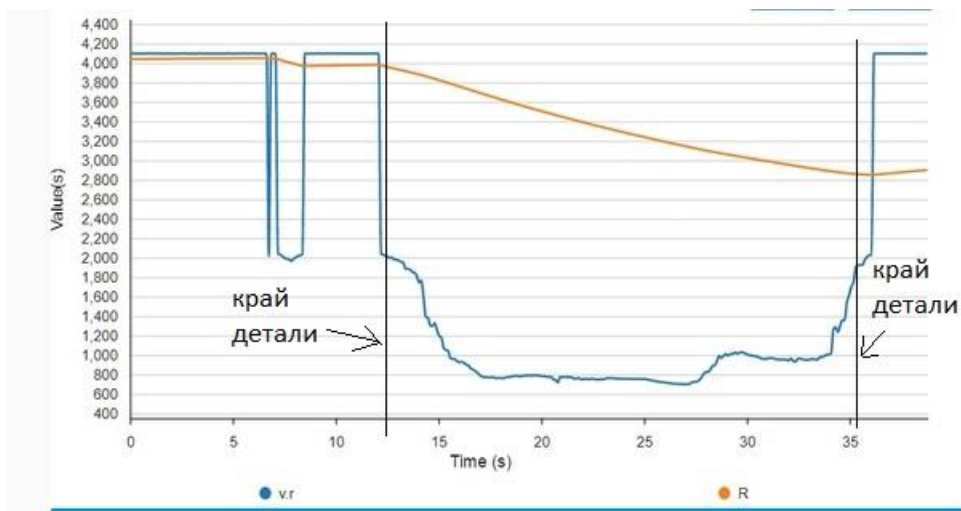


Рис. 3 – Замер стороны без дефектов

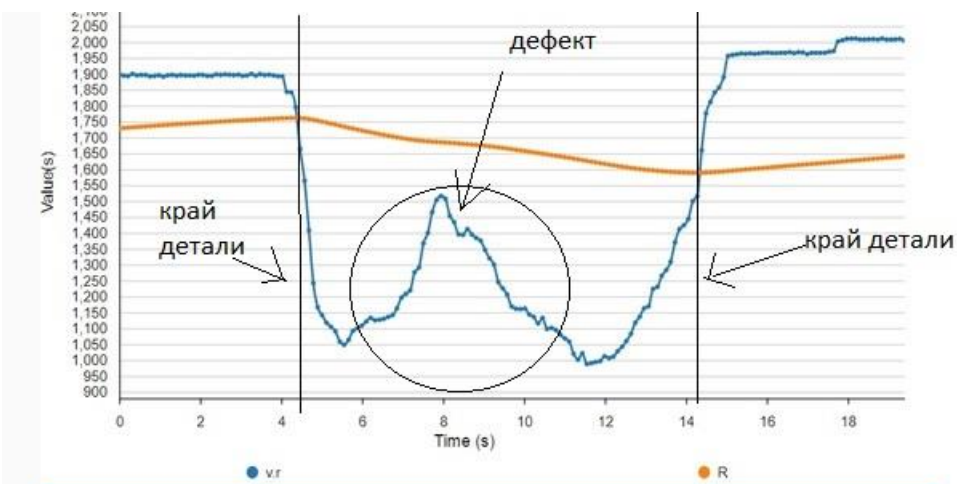


Рис. 4 – Замер стороны с дефектов

Так же идёт продвижение по поводу передачи данных с датчика на sd-карту или на EEPROM, чтобы в дальнейшем данный можно было проанализировать на компьютере.