

2СЧ71

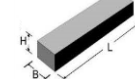
Высокоплотные никель-цинковые ферриты предназначены для использования в качестве подложек микрополосковых приборов и приборов сантиметровых и миллиметровых диапазонов.

Основные параметры:

Наименование параметра	Обозначение	Условия испытаний	Значение	Единицы измерения
Намагниченность насыщения	$4\pi M_s$		3600±5%	Гс
Ширина линии ФМР	ΔH	Частота измерений – 9,4 ГГц	≤330	Э
Действительная часть комплексной диэлектрической проницаемости	ϵ'	Частота измерений – 9,4 ГГц	13,7±5%	-
Тангенс угла диэлектрических потерь	$tg\delta_\epsilon \cdot 10^4$	Частота измерений – 9,4 ГГц	≤4	-
Фактор Ланде	$g_{эфф}$		2,21	-

Справочные параметры:

Наименование параметра	Обозначение	Условия испытаний	Значение	Единицы измерения
Ширина линии резонанса спиновых волн	ΔH_k , номинал	Частота измерений – 9,4 ГГц	6	Э
Температура Кюри	T_c , номинал		540	°С
Предел прочности материала при изгибе	$\sigma_{изг}$		45-70	МПа
Коэффициент прямоугольности	$K_{пр}$	При поле $H=5H_c$	0,78	-
Температурный коэффициент намагниченности насыщения	αM_s	От -100 до +20°С	-0,07	% · °С ⁻¹
		От +20 до +85°С	-0,07	% · °С ⁻¹
		От +20 до +150°С	-0,1	% · °С ⁻¹
Коэрцитивная сила	H_c , номинал		3,8	Э
Остаточная намагниченность	B_r , номинал		2430	Гс

Форма изделий		Размеры	Примечание	Форма изделий		Размеры	Примечание
Подложки		$B=1 \dots 51$ $L=1 \dots 60$ $h=0,38 \dots 3$	При $h \leq 0,5$ $L \leq 30, B \leq 24$ шероховатость до $R_a=0,04$	Кольца, диски		$D=0,8 \dots 150$ $d=0,5 \dots 15$ $h=0,5 \dots 15$	
Пластины		$B=0,8 \dots 60$ $L=1 \dots 150$ $h=0,5 \dots 15$	Кромки могут иметь закругления с любым радиусом	Прямоугольные стержни, пирамиды		$L=20 \dots 240$ $B=10 \dots 50$ $H=10 \dots 50$	
Треугольные пластины		$H=3 \dots 110$ $h=0,5 \dots 15$		Прямоугольные стержни с отверстием		$L=10 \dots 20$ $B=6 \dots 14$ $H=4 \dots 10$ $b=3 \dots 12$ $h=0,4 \dots 3$	
Стержни цилиндрические и конические		$D=0,8 \dots 50$ $L=8 \dots 240$	При $D=1 \dots 50$ $L/D \leq 20$ При $D \geq 8$ $L/D \geq 4$	Сердечник двутавровый		$L=20 \dots 120$ $B=1,5 \dots 15$ $H=1,5 \dots 15$ $l=3 \dots 30$ $b \geq 1,0$	
<p>Стандартная точность обработки изделий ± 0,1 .. 0,01мм. Стандартная шероховатость поверхности $R_a=2,5 \dots 0,63$ Возможно изготовление изделий других форм и размеров по чертежам заказчика</p>							