文章编号:1673-0062(2008)04-0077-03

基于 C + + 的特征 X 射线测厚仪软件设计

黄 云、屈国普*、胡创业、赵 越

(南华大学 核科学技术学院,湖南 衡阳 421001)

摘 要:介绍了用特征 X 射线自动测试纸张厚度的计算机测量系统的基本构成、系统功能. 并用 C++ builder 设计了软件系统. 系统读取硬件传送过来的计数值,应用最小二乘法拟合,计算出物质厚度的变化情况以及进行一系列数据处理等.

关键词:C++ builder;特征 X 射线;测厚;最小二乘法

中图分类号:TP273

文献标识码:B

Design of character X Ray Thickness Gauge Based on C + +

HUANG Yun, QU Guo-pu*, HU Chuang-ye, ZHAO Yue

(School of Nuclear Science and Technology, University of South China, Hengyang, Hunan 421001, China)

Abstract: On the basis of introducing the structure of the X ray thickness gauge and system function, we design a software system for X ray thickness gauge by C + + builder 5.

O. The system mainly read data from data processor and applicants least squares to get the thickness of the material and make some data processing.

Key words: C + + builder; character X ray measure; measuring the thickness of the paper; least squares

纸张生产要求产品厚度均匀,允许在一定的误差范围内,采用人工测厚只能离线在一卷纸张的开始或最后进行,无法在一卷纸张的中间抽检,因此纸张的过程参数不稳定时,经常生产大批次品影响工厂的经济效益,因此在线测厚度就显得非常重要,人们可以通过计算机自动测量物质厚度,可以通过监视显示器上的厚度误差曲线以及有关数据,适时调节有关参数,可保证产品质量稳定.因此测量系统中测厚的软件设计就非常有实用价值[1-2].

1 特征 X 射线测厚原理

同位素辐射源在容器内以一定的立体角放射 出特征 X 射线,当射线穿过纸张后,按照如下衰 减规律,

$$I = I_0 e^{-\mu_m d_m}$$
 (1)
式中: I_0 为没有穿透纸张的射线强度, I 为穿过纸 张后的射线强度, I 为原是吸收系数 I_0 为质是

张后的射线强度, μ_m 为质量吸收系数, d_m 为质量厚度^[3].

当特征 X 射线通过物质时,由于物质产生光

电效应、康普顿效应以及热效应等,且特征 X 射线在物质中还发生散射现象,这些都会使得特征 X 射线光子数目减少. 还由于本底的存在,又会使探测器测得的计数增加. 等等一些因素都会影响粒子计数. 所以在这里采用了最小二乘法拟合来处理数据. 对于测量用的纸张其与标准厚度 $R_i(\ln\frac{I_i}{I_0})$ 与标准厚度 $W_i(d_m)$,它们之间有线性关系也就是满足

$$W_i = KR_i + b \tag{2}$$

对于一组 m 个标准样品,i=1,2,3……m, 将得到 m 个矛盾方程. 为了求得最佳的 K,b 值, 本试验采用最小二乘法原理,由 W_i , R_i ,m 三个参数求取,具体公式为:

$$k = \frac{m \sum_{i=1}^{m} R_{i} W_{i} - (\sum_{i=1}^{m} R_{i}) (\sum_{i=1}^{m} W_{i})}{m (\sum_{i=1}^{m} R_{i}^{2}) - (\sum_{i=1}^{m} R_{i})^{2}}$$

$$b = \frac{(\sum_{i=1}^{m} W_{i}) (\sum_{i=1}^{m} R_{i}^{2}) - (\sum_{i=1}^{m} R_{i}) (\sum_{i=1}^{m} R_{i} W_{i})}{m (\sum_{i=1}^{m} R_{i}^{2}) - (\sum_{i=1}^{m} R_{i})^{2}}$$
(4)

这里:K 是测厚度工作曲线的斜率,b 是工作曲线在 $R_i = 0$ 时的截距值.

由此可见,可以通过纸张的吸收率对信号的影响来测量被测物质的厚度,所以在我们知道某物质吸收系数的情况下,只要测定 I_0 和相应的 I 的强度,根据最小二乘法拟合公式就可以精确计算出被测物质的厚度.

2 测厚系统的基本构成及主要功能

测厚系统由 5 大部分构成,如图 1 所示. 分别为:特征 X 射线发生装置,探测器,放大器,信号获取处理器(硬件),上位机处理.

系统的测厚原理为:特征 X 射线测厚仪采用²³⁸ Pu 源为激发源,靶物质为铁(或铜).当²³⁸ Pu 发生α衰变时放射出的γ射线使靶物质激发,靶物质退激时产生特征 X 射线.此射线穿过被测物质后,进入正比计数管探测器;得到脉冲信号,脉冲信号经前置放大器和主放大器放大,进入信号获取处理器,经过成形后由处理器内的定标器计数,并将计数值以* txt 文件形式发送到上位机,进行一系列数据处理,得到被测物质厚度.

3 计算机测量系统软件

此软件的主要功能就是对接收到的计数值进

行一系列数据处理,并对计数时间,厚度预警等控制,最终显示物质测量的厚度变化.此软件最大的优点在于灵活测量,不局限于任何放射性元素,靶核,被测物质.本软件系统应用 C++builder 语言编程,程序模块化,由8大功能模块组成.其数据来源于硬件传送过来的*txt文件,通过读取*txt文件的信息:粒子数,通过最小二乘法拟合,根据公式计算出物质厚度的变化情况以及进行一系列数据处理等.

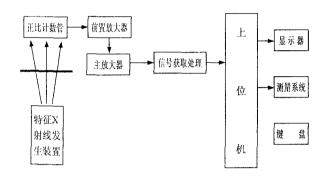


图1 特征 X 射线测厚工作系统图

Fig. 1 Character X ray measuring thickness gauge system chart

3.1 测量系统流程图

系统流程总共可分为7大步骤,图如图2所示.

第一步:就是需要对被测物质、靶源进行初始 化.直到验证成功,进入第二步.

第二步:对整个软件系统进行参数化设置,参数包括:文件保存时间、测量时间、标定时间、厚度曲线、采样时间.参数设置成功后,进行验证.

第三步:读取硬件传送过来的* txt 文件,文件中写入了参数:粒子数. 读取文件参数后,进行数据文件操作.

第四步:对文件操作完成后,对读取的数据进行最小二乘法拟合,计算出相关系数.标定成功,保存此标定值.

第五步:能谱图显示完成后,读取I和 I_0 .

第六步:根据之前的操作获得数据:I、 I_0 和相关系数,根据公式计算出 d 值,然后从参数设置中读取厚度曲线的x、y 轴坐标,动态的显示 d 值. 在显示 d 值的同时,通过从参数设置中读取保存时间参数,保存动态显示的 d 值.

第七步:对于 d 值范围超过标准物质厚度 ±5%,则系统报警,同时保存报警的 d 值,便于追踪.

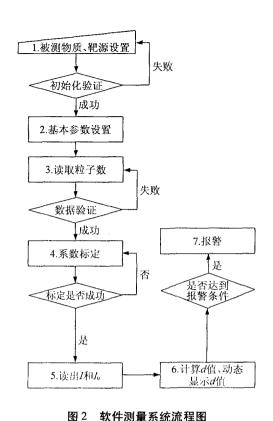


Fig. 2 Flowchart of software measuring system

3.2 测量系统功能模块

软件测量系统由以下模块组成:

- 1)参数设置:文件保存时间设置,测量时间设置,厚度曲线设置,采样时间设置,标定时间设置.
 - 2) 靶核设置:增加靶、修改靶、删除靶、选择靶.

- 3)被测物质设置:增加物质,修改物质,删除物质,选择物质,K和B值计算.
- 4) 系统标定: 测量标准被测物质, 应用最小 二乘法拟合, 得到 k、b 系数并且保存此系数.
- 5)相关系数选择:显示和操作每种被测物质,不同放射源的相关系数.
 - 6)报警日志显示:用报表的方式呈现报警日志.
 - 7)测量:测量物质厚度.
- 8)历史记录查询:用户自定义查询文件范围, 追溯这段时间范围内纸张厚度的动态变化情况.

4 结束语

本软件测量系统在实验室进行了应用. 论证 了此系统性能稳定、可靠,测量精确. 然而由于开 发时间有限,这套测厚系统还有些待进一步完善 和改进的地方. 在实际应用中,我们就要考虑更多 的因素,譬如温度,抗干扰,材料性质等.

参考文献:

- [1] 路彦德. 穿透式 x 射线测厚仪测厚原理及选型[J]. 轻合金加工技术,2000,28(6):18-21.
- [2] 江 晶. 薄膜 x 射线测厚仪的设计和软件开发[D]. 北京:北京化工大学硕士学位论文,2007.
- [3] 许立梓,李传芳,林文豪,等. 用 β 射线在线测试薄膜 厚度的计算机测量系统 [J]. 广东工业大学学报 1999,16(2):15-16.

⁽上接第76页)

^[3] 赵 龙.保险非对称信息问题研究及实例分析[D]. 厦门:厦门大学硕士论文,2006.

^[4] 李 涛. 完全信息状态下保险市场主体间的静态博弈研究[J]. 海南金融,2006(2):10-12.

^[5] 张维迎. 博弈论与信息经济学[M]. 上海: 上海三联书店、上海人民出版社,2004.

^[6] 谢识予. 经济博弈论[M]. 2版. 上海: 复旦大学出版社, 2005.