

# О ВЛИЯНИИ ВИХРЕВЫХ ТОРСИОННЫХ ВОЗДЕЙСТВИЙ (ПОЛЯ МЫСЛИ) НА СВОЙСТВА СПЛАВОВ СИЛУМИНОВ

Шкилев В.Д., Беккель Л.С., Хайченко В.Е., Филиппова И.А., Головачева Ю.Г.

vladimir-shkilev@mail.ru

Впервые экспериментально доказано, что влияние поля мысли способно уменьшать размеры зернистости в сплавах силуминов. Показано, что результаты воздействия практически не зависят от толщины обрабатываемого образца.

«Во Вселенной нет ничего кроме вихрей эфира»  
Рене Декарт

## Введение

Понимание того, что Сознание, точнее мыслеобраз подготовленного сознания человека способно повлиять на результаты в области квантовой физики, давно осмыслено на философском уровне основателями квантовой механики.

Превратить «влияние» Сознания в конкретные технологии задача не менее значимая, и не менее трудоемкая.

Исторически сложилось так, что первые технологии по влиянию торсионных полей (поля мысли) были заложены преимущественно в области изменения программ в растительном мире [1].

В области материаловедения, изучающей структуру и механические свойства металла, можно отметить работы Пермского государственного национального исследовательского университета, которые используют активные торсионные генераторы на основе СВМ-поля [2].

В области материаловедения работы, посвященные влиянию «поля мысли» или пассивных торсионных излучателей, на свойства металла нам не известны.

Выбранный эпиграф, высказанный древним мыслителем, оставившим значительный след в истории развития европейской математики, подтверждает вековую традиционность направления теоретической физики в теории торсионных полей (полей кручения) и одновременно является прямым свидетельством тех противоречий, которые вытекают из неполноты наших современных знаний о Природе.

Сегодня принято чаще говорить о таких понятиях, как торсионные поля, реже говорится о том, что торсионные поля имеют вихревую структуру. В рамках общепринятых взаимодействий (электромагнитных, гравитационных, слабых и сильных) создать теорию Единого Поля и дать исчерпывающие объяснения в современных экспериментальных работах, по-прежнему не удается добиться полной Гармонии [3]. Поиск новых типов всепроникающих дальностей на всех уровнях, несмотря на сопротивление традиционных представителей классической физики, активно продолжается. Физическое понимание природы торсионных полей было заложено в работах Эли Картана [4], который связал их с плотностью углового момента вращения, и в работах академика РАЕН Шипова Г.И. [5].

Изменение спиновой структуры материи может быть реализовано как за счет активных торсионных генераторов (энергетического взаимодействия), так и за счет пассивных торсионных генераторов (информационного воздействия). В настоящее время основные результаты по влиянию торсионных полей на структуру металлических сплавов получены с помощью активных торсионных генераторов [2, 6, 7], в которых использовались, в частности, вращающиеся постоянные магниты и генераторы СВМ-полей. Такие результаты получались при тщательном метрологическом контроле, исключая возникновение

электромагнитных излучений (в пределах чувствительности метрологических приборов (в диапазоне до 40 ГГц).

Результаты, полученные с помощью «поля мысли», согласованы с [8].

Использование пассивных торсионных генераторов основано на информационном воздействии и не требует жесткого метрологического контроля для исключения всех других физических полей, помимо торсионных. Все виды побочных эффектов, в том числе влияние магнитных, электрических, звуковых, ультразвуковых полей, полностью исключены изначально. Основным результатом по влиянию активных торсионных генераторов на сплавы можно признать существенное измельчение размеров зерен.

### Экспериментальные результаты

В части технологии «поля мысли» использовался человек, обладающий экстрасенсорными способностями, проверенными на других применениях. Можно ли человека отнести к использованию строго пассивного генератора? Это подлежит дальнейшему философскому осмыслению. Экстрасенс при этом старался во время облучения расплава мысленно держать в памяти форму спирали.

Диск из сплава алюминия после обработки сравнивался с диском того же размера и из того же материала при прочих равных условиях (температуре расплава в печи, температуре воздуха при охлаждении и т.д.) без использования торсионного излучателя (экстрасенс удалялся из комнаты и ему не сообщалось время разлива сплава алюминия).

Во избежание всех домыслов исследования проводились, помимо лаборатории КФ МГТУ им. Н.Э. Баумана, в лаборатории металловедения и термообработки ЦЗЛ Калужского турбинного завода, сотрудники которой не были посвящены в условия эксперимента. Микроанализ подтвердил существенное различие структуры после торсионного воздействия.

Для доказательства идентичности образцов они подвергались спектральным исследованиям, подтвердившим неизменность их химического состава.

На рис. 1 приведено два диска без обработки и с обработкой экстрасенсом. Даже визуально видно, что на диске с обработкой зерна, размеры кристаллов меньше. На фотографиях, снятых с большим разрешением, выделены наиболее типичные участки, подтверждающие измельчение зерен после торсионной обработки.



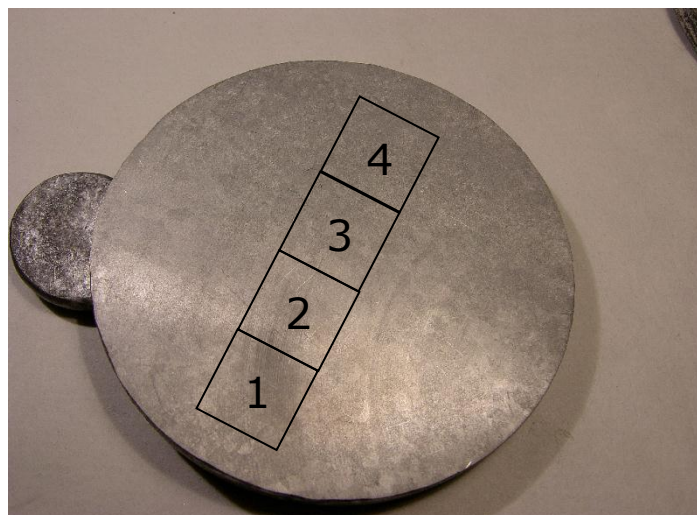
а)



б)

**Рис. 1. Макроанализ поверхности дисков: а) без обработки, б) после обработки.**

Полученные диски после макроанализа сравнивались с ([9] с.317, рис. 23), а после совпадения с атласом [9] разрезались на отдельные участки с последующей полировкой и травлением поверхностей и с изучением микроструктуры поверхности. Часть образцов полировалась и протравливалась со стороны излучателя, часть с противоположной стороны, а другая часть позволяла исследовать влияние торсионного воздействия по всей толщине диска.

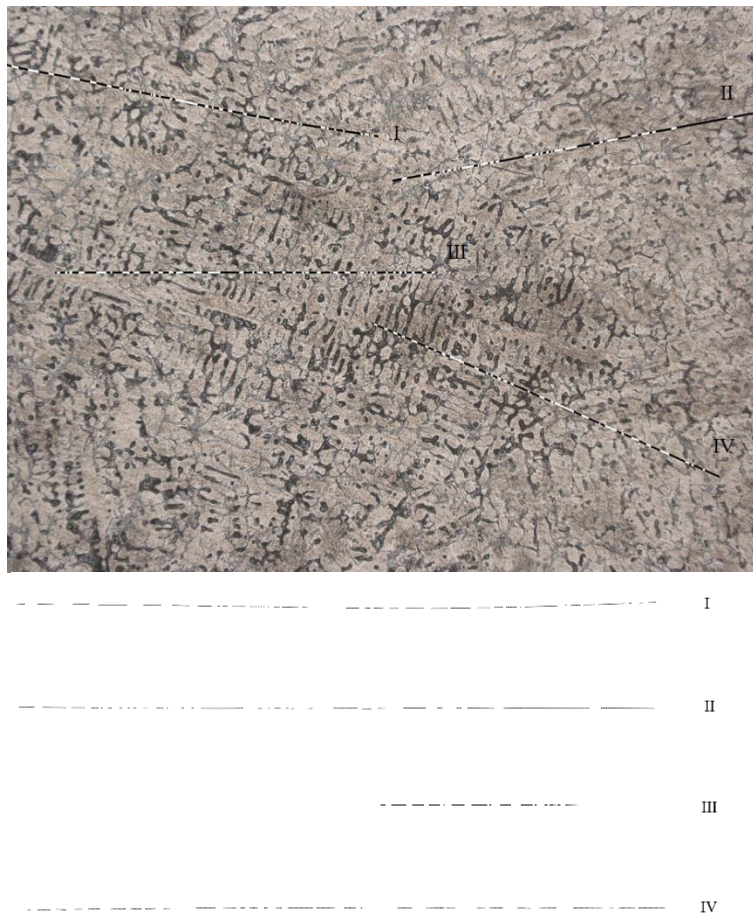


**Рис. 2. Схема разрезки каждого из дисков на 4 отдельных участка.**

Участки 1-2 исследовались в КФ МГТУ им. Н.Э. Баумана, участки 3-4 на Калужском турбинном заводе.

В первую очередь нас интересовали те поверхности на участках, которые отвечали за глубину торсионной обработки.

На участках 3-4 (рис. 3, рис. 4) приведены случайно выбранные линии, позволяющие рассчитывать размер зерна.

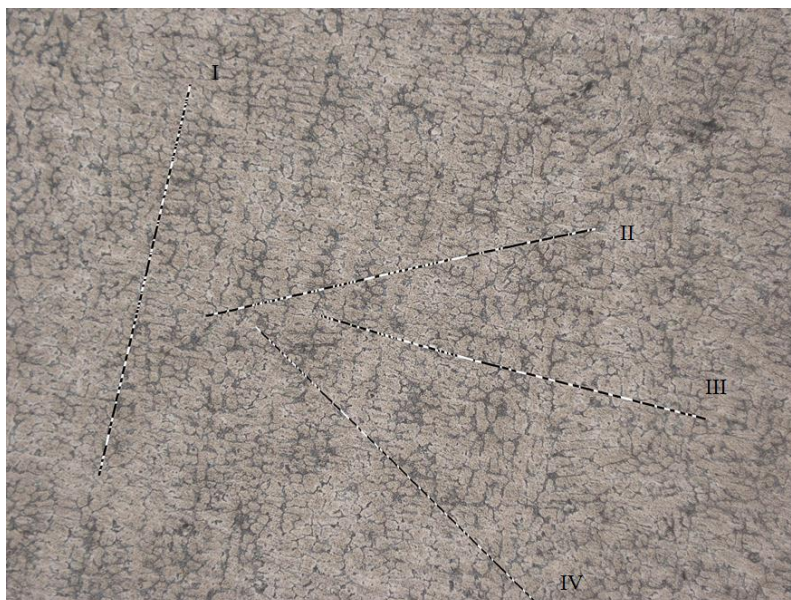


**Рис. 3. Микроанализ участков 3-4, отвечающих за глубину торсионной обработки (до обработки).**

Основные расчеты по исследованию размеров зерен проводились по известной методике [10-11].

Подсчет числа зерен на I линии дал 33 зерна, на II линии 30 зерен, на III линии 38 зерен, на IV линии 30 зерен. Среднее число зерен на всех четырех случайно проведенных линиях дает результат 34 зерна.





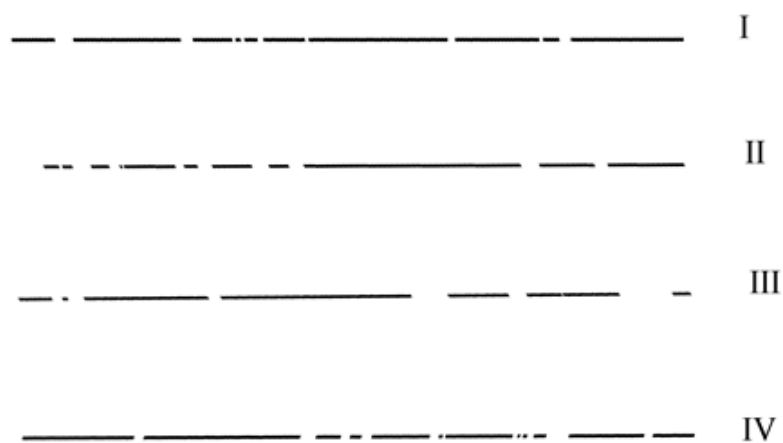
**Рис. 4. Микроанализ участков 3-4, отвечающих за глубину торсионной обработки (после обработки).**

Подсчет числа зерен на I линии дал 49 зерен, на II линии 47 зерен, на III линии 41 зерно, на IV линии 37 зерен. Среднее число зерен на всех четырех случайно проведенных линиях дает результат 44 зерна.

Средний размер зерен от обработки уменьшился на 27,6 процента.

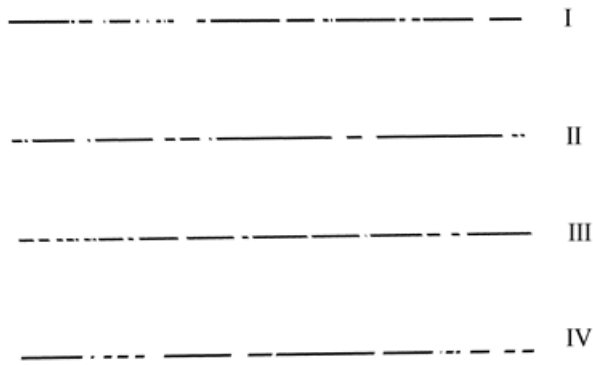
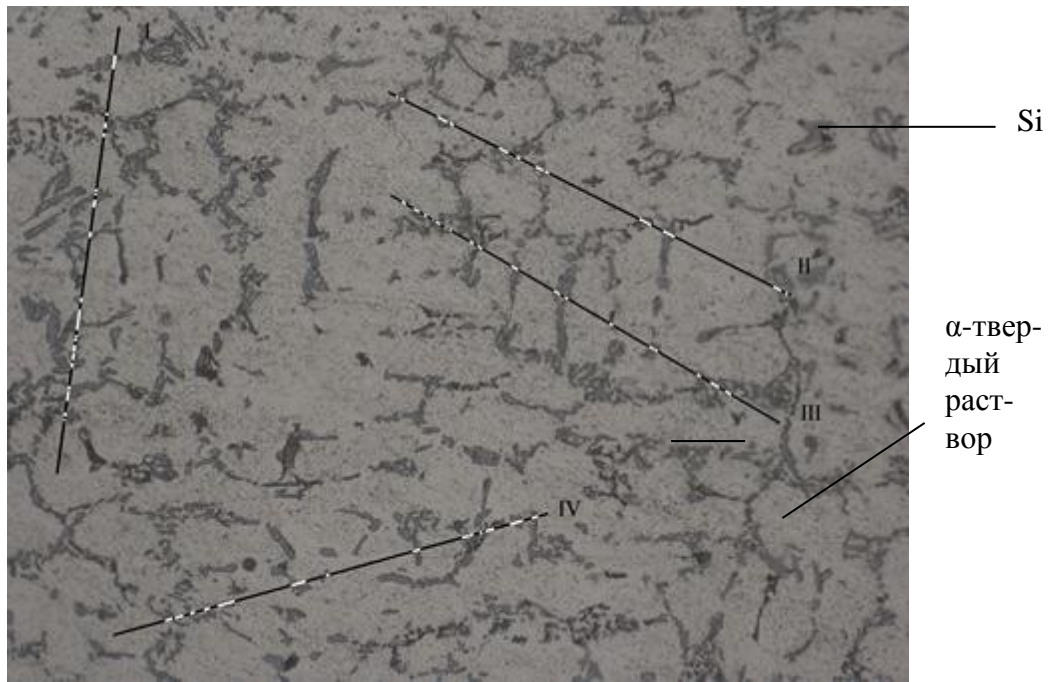
Судя по неизменности структуры обработанного участка по толщине, можно сделать вывод, что торсионное взаимодействие не испытывает изменения воздействия при проникновении до 10 мм (толщина дисков).

Более углубленное изучение показало (рис. 5, рис. 6), что размеры первичных зерен - твердого раствора (светлые участки) становятся преобладающими.



**Рис 5. Микроанализ участка до обработки.**

На линии I 10 зерен, на линии II 10 зерен, на линии III 7 зерен, на линии IV 12 зерен. Среднее число зерен на всех четырех случайно проведенных линиях дает результат 10 зерен.

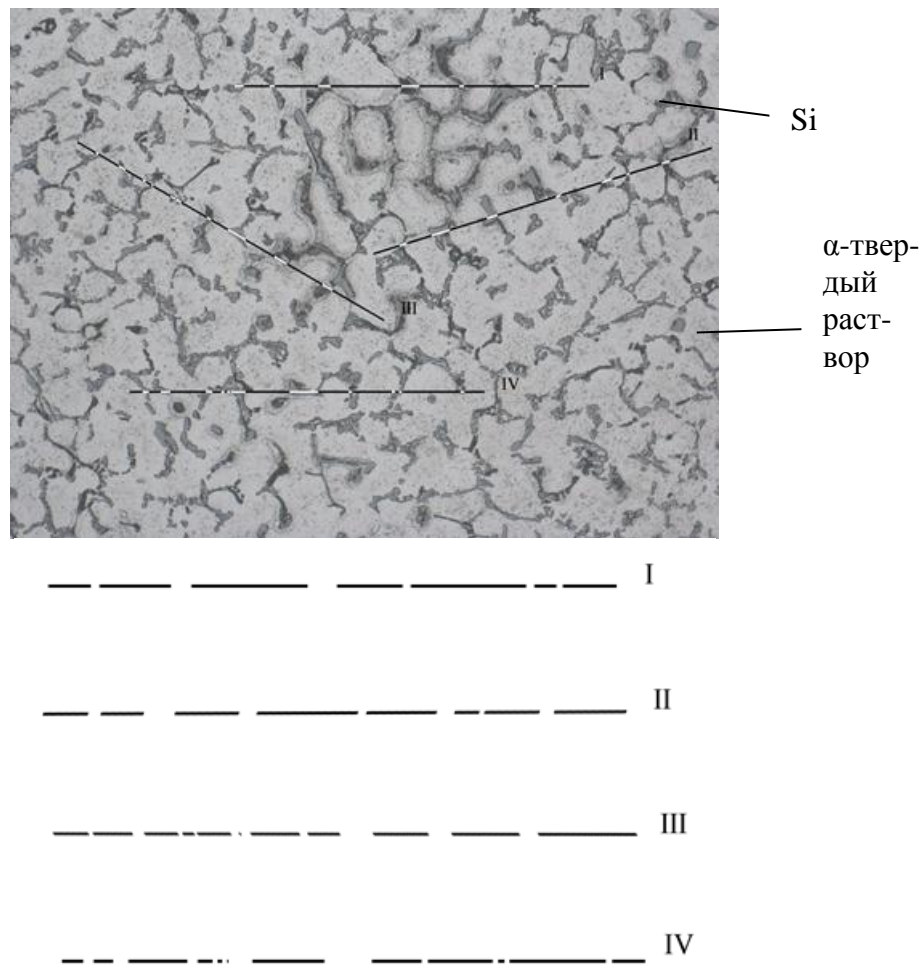


**Рис. 6. Микроанализ участка после обработки.**

На линии I 20 зерен, на линии II 13 зерен, на линии III 20 зерен, на линии IV 15 зерен. Среднее количество зерен после обработки 17. Уменьшение размера зерен в 1,7 раза.

Результаты, полученные при исследовании поверхностей, непосредственно расположенных под излучателем (рис. 7, рис. 8), показали, что при одинаковом увеличении размер зерен после торсионной обработки заметно меньше.

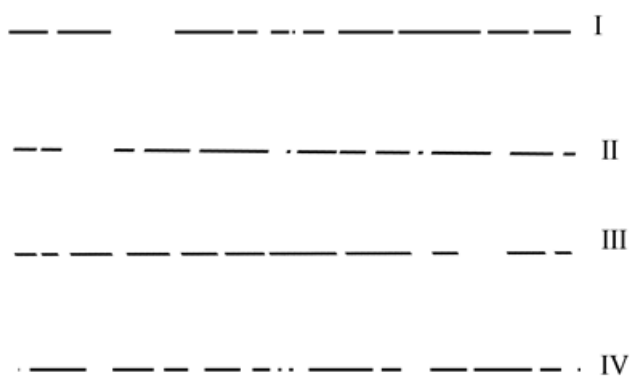
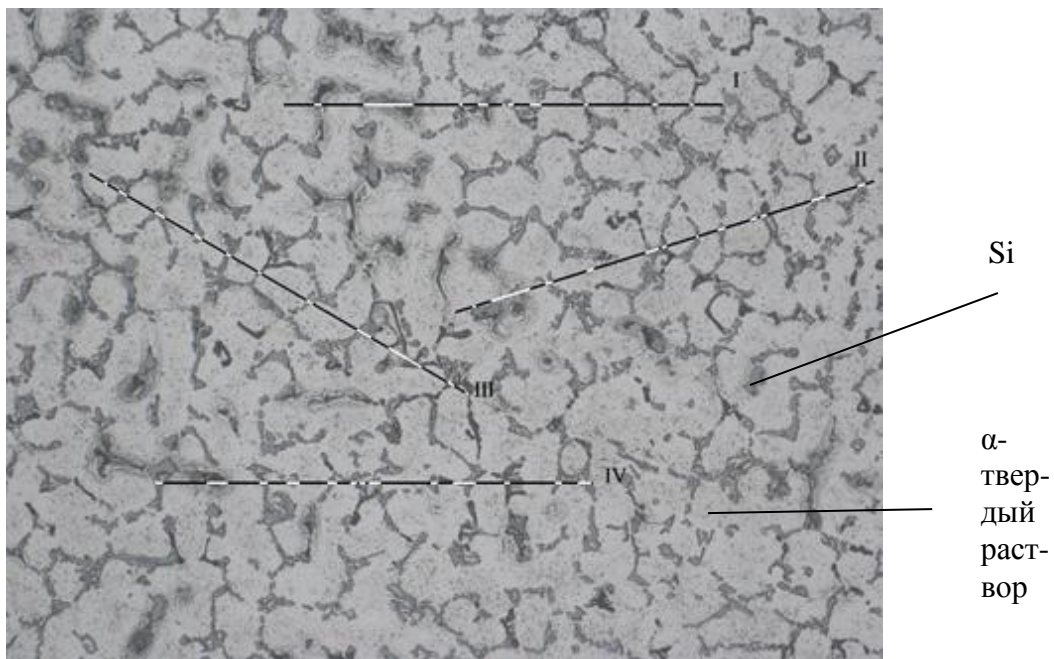
В сравнении с микроструктурой ([15] с.310, рис. 8), на фоне модифицированной эвтектики +Si видны первичные зерна  $\alpha$  - твердого раствора (светлые участки) и выделения кремния (серые).



**Рис. 7. Микроанализ участка до обработки.**

На линии I 7, на линии II 8, на линии III 11, на линии IV 12 зерен. Среднее количество зерен до обработки 9,6.





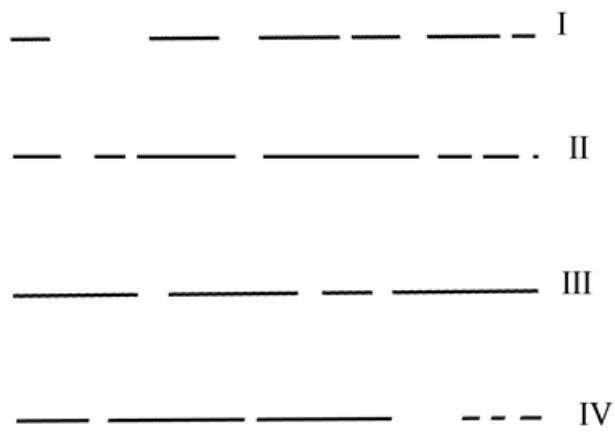
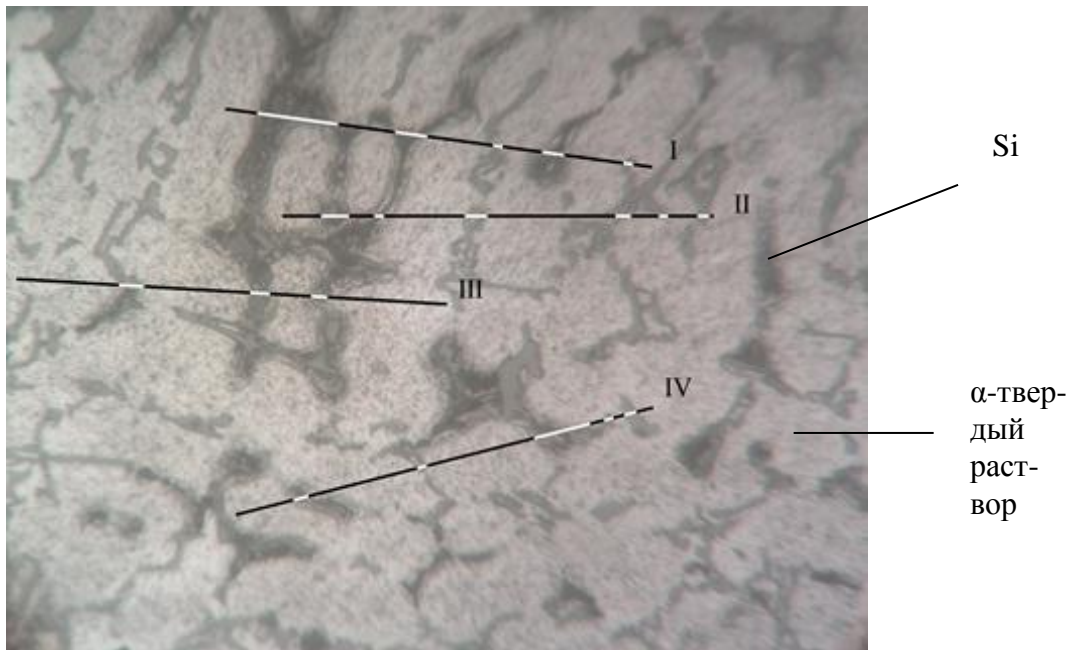
**Рис. 8. Микроанализ участка после обработки.**

На линии I 11 зерен, на линии II 13 зерен, на линии III 11 зерен, на линии IV 14 зерен.

Среднее количество зерен после обработки 12. Уменьшение размера зерен в 1,2 раза.

Возможно, что более мелкая зернистость поверхностей, соприкасающихся с воздухом, чем зернистость по толщине, объясняется разными скоростями охлаждения.

На рис. 9 и 10 приведены результаты исследования образцов 1-2 КФ МГТУ им. Н. Э. Баумана с увеличением, независимо подтверждающие такие же результаты.



**Рис. 9. Микроанализ участка до обработки.**

На линии I 6 зерен, на линии II 7 зерен, на линии III 4 зерна, на линии IV 6 зерен. Среднее количество зерен до обработки 5,7.

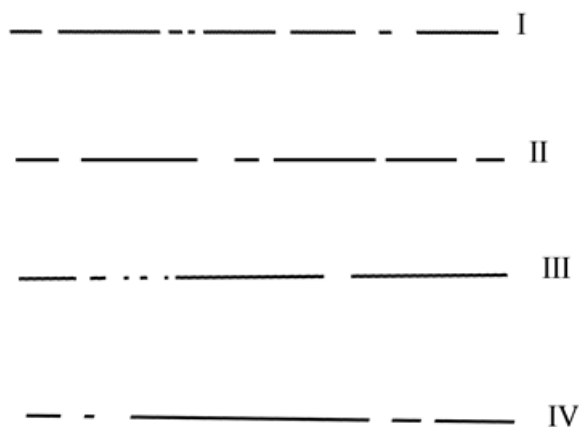
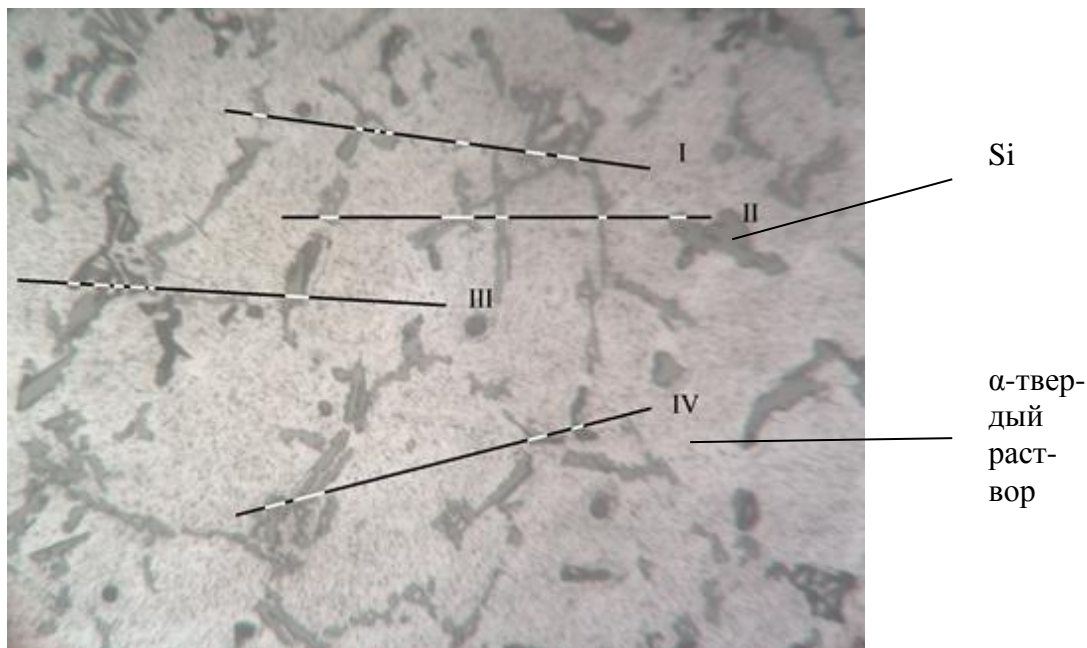


Рис 10. Микроанализ участка после обработки.

На линии I 8 зерен, на линии II 6 зерен, на линии III 7 зерен, на линии IV 5 зерен.

Среднее количество зерен после обработки 6,5. Уменьшение размера зерен в 1,13 раза.

Возможно, что более мелкая зернистость поверхностей, соприкасающихся с воздухом, чем зернистость по толщине, объясняется разными скоростями охлаждения. Но во всех случаях, на всех плоскостях *однозначно видно, что на обработанных участках размеры зерен значительно меньше, чем на необработанных торсионном поле.*

### Выводы

1. Действия пассивных вихревых (торсионных) воздействий на кристаллизацию алюминиевых сплавов сводится, в первую очередь, к измельчению зерен.

2. К параметрам, относящимся к воздействию торсионными полями, можно отнести структурные изменения, а, следовательно, и зависящие от этого механические свойства, размер и форма кристаллитов, коррозионная стойкость, пластичность, ударная вязкость и т.д.

3. Торсионные технологии в материаловедении являются технологиями, основанными на новых физических принципах, что открывает новые перспективы в создании изделий авиационной и космической техники.

## Литература

1. Маслоброд С.Н., Каранфил В.Г., Чалык С.Т., Кедис Л.И. Морфофизиологические генетические эффекты при воздействии поля мысли на растения // Электронная обработка материалов, №1, стр. 58-70, 2004.
2. Панов В.Ф., Курпатов С.А., Бояршинов А.Е. Применение генераторов СВМ-поля в металлургии // Материалы IV-й международной научно-практической конференции «Торсионные поля и информационные взаимодействия», стр. 183-184, 2014.
3. Акимов А.Е. Эвристическое обсуждение проблем поиска новых дальнодействий. EGS-концепции. МНТЦ, 1991, препринт N7A, с. 63.
4. Cartan E. CR Acad Sci., Paris, 1922, v. 174, p.593.
5. Шипов Г.И. Теория Физического Вакуума. Теория, эксперименты и технологии (2-е изд.) М.: Наука. 1977, с.450.
6. Абрамов А.А., Акимов А.Е., Булатов Э.И. Майборода В.П., Финогеев В.П. Чернов С.П. Доклад на Втором Международном Аэрокосмическом Конгрессе, Москва, 31 августа – 6 сентября 1997 года «Физические основы и экспериментальные результаты исследования торсионных технологий в производстве материалов»
7. Майборода В.П. Изменение структуры меди на стадии предплавления. Известия АН СССР, Металлы, №4.1990, с.49-52.
8. Сборник «Модифицирование силуминов», Киев, 1970, с.28-30
9. Мальцев М. В. «Металлография промышленных цветных металлов и сплавов», Атлас макро и микроструктур цветных металлов и сплавов» 2-е издание, издательство «металлургия», 1970, 364 с.
10. Панченко Е.В. и др. «Лаборатория металлографии», М.: Издательство «Металлургия», 1965, с. 284-290.
11. Богомолова Н.А. «Практическая металлография», М.: «Высшая школа», 1978, с. 166-168.

### ON THE INFLUENCE OF THE FIELD ON THE MELTS OF SILUMIN

Shkilev V.D., Bekkel L.S., Naichenko V.E., Filippova I.A., Golovacheva Yu.G.

vladimir-shkilev@mail.ru

For the first time experimentally proved that the influence of the field of thought is able to reduce the grain size in the alloys of silumin. It is shown that the impact is practically not dependent on the thickness of the processed sample.