

датчика горного давления *DAN* 6028. Метрологическая аттестация проводилась методом сравнения измеренного значения выходного токового сигнала с расчетным значением при подаче на датчик давления, равного значению, определенному для каждой исследуемой точки.

Внедрение автоматизированной системы с использованием датчиков горного давления позволит предприятию оперативно определять характер развития геомеханических процессов и величину сдвижения и деформаций различных толщ пород, осуществлять контроль напряженно-деформированного состояния конструктивных элементов и разработать комплекс мероприятий по предотвращению опасных деформаций вокруг очистных выработок.

УДК 696.43

СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ КОНТРОЛЯ ОСЕВОГО ЗАЗОРА В ПОДШИПНИКАХ КАЧЕНИЯ

Студент гр.313510 Петролай Н.А.

Канд. техн. наук, доцент Соколовский С.С.

Белорусский национальный технический университет

Осевой зазор в подшипниках качения является одним из важнейших параметров, влияющим на долговечность работы подшипниковых узлов и их точностные характеристики. В настоящее время на предприятии для контроля данного параметра используется специальное СИ механического принципа действия, оснащённое аналоговой измерительной головкой. Его основными недостатками являются: а) низкий уровень эргономичности; б) большая трудоёмкость контроля; в) отсутствие возможности непосредственной подачи измерительной информации в компьютер с целью её накопления, анализа и необходимой математической обработки.

С учётом этих обстоятельств предлагается следующее усовершенствованный вариант данного СИ, представленный на рисунке 1.

В данном варианте СИ с целью автоматизации процесса выборки осевого зазора в контролируемом подшипнике качения в одном направлении используется электромагнит, а в другом – пружина, для измерения величины осевого зазора – индуктивный измерительный преобразователь, связанный через соответствующий интерфейс с компьютером.

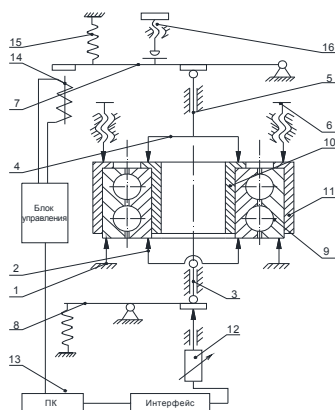


Рисунок 1 – Усовершенствованный вариант СИ

1 – столик базировый; 2 – опора сменная; 3 – упор; 4 – столик сменный; 5 – шток; 6 – пара винтовая; 7, 8 – рычаг; 9 – контролируемый подшипник; 10 – оправка; 11 – стакан; 12 – преобразователь измерительный; 13, 15 – пружина; 14 – электромагнит; 16 – регулируемый упор.

УДК 006.053

ИНФОРМАЦИОННО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ КАЧЕСТВА РАЗРАБОТКИ ПЕРВОЙ РЕДАКЦИИ ГОСУДАРСТВЕННО СТАНДАРТА

Студентка гр. 113521 Полянская О.В.

Ассистент Бужан И.А.

Белорусский национальный технический университет

Разработку государственных стандартов Республики Беларусь (далее – СТБ) осуществляют, как правило, технические комитеты по стандартизации, при их отсутствии – головные и базовые организации по стандартизации, ведущие научно-исследовательские институты, организации, любые заинтересованные юридические и физические лица, включая иностранные, имеющие опыт работы в стандартизуемой области деятельности. На сегодняшний день ситуация складывается таким образом, что около 60 % СТБ разрабатываются представителями организаций, специализирующихся на вопросах стандартизации и на разработке документов в частности. Неоспорим факт, что данные лица полностью компетентны в вопросах изложения требований и соблюдения установленного ТКП 1.2 порядка разработки. Проблема заключается в том, что один разработчик ведет широкий и постоянно меняющийся круг тем и не всегда имеет возможность быть экспертом в каждом из