

явить только в менее 50% пациентов. Повысить информативность ЭЭГ до 90% можно с помощью выполнения повторных исследований, длительной по времени регистрации ЭЭГ и т. д. Благодаря современным технологиям появилась возможность проведения такого ЭЭГ-мониторинга.

Нами предложен новый способ диагностики и терапии при лечении сложных пациентов, основанный на измерении спектральной плотности (СП) колебаний в диапазоне (α , β , θ , γ) – ритмов биопотенциалов коры головного мозга методом корреляционно-экстремального анализа с распределением СП этих ритмов в подтвержденных классах функционального состояния пациента [2].

Таким образом, для неотложного мониторинга состояния пациентов такие исследования выполняют при экстренной диагностики заболеваний в полевых условиях, и отсутствии возможности направлять пациентов в специализированные медицинские учреждения.

Литература:

1. Терещенко М.Ф., Коротыш А.И. Экспериментально психологическая диагностика латентной депрессии у студентов // International Scientific Journal <http://www.internauka.com/issues/2016/5/1203>.

2. Заявка на патент Украины u 2016 12715 Способ диагностики и лечения психических расстройств / Н.Ф.Терещенко, Г.С.Тымчик, Н.В.Чухраев, М.В. Цокота и др. 2016.

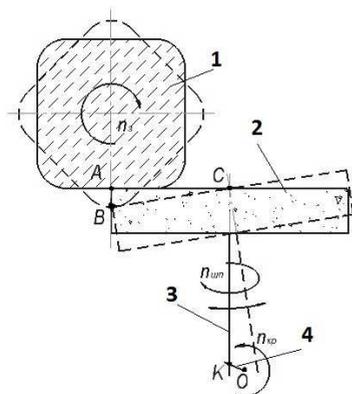
УДК 679.8

СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ КАМНЯ НЕКРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ

Студент гр. 11309113 Роскач Е. Н.

Канд. техн. наук, доцент Луговой В. П.

Белорусский национальный технический университет



В промышленности имеют широкое распространение шлифовальные станки. Как правило их делят на станки для шлифования плоских поверхностей или различных поверхностей вращения. Станки для шлифования тел вращения обладают большей производительностью за счет обработки детали по всему периметру сечения перпендикулярного оси. В то время как на плоскошлифовальных станках профиль многогранных деталей обрабатывается в несколько

установов. Для повышения производительности обработки многогранных изделий из камня предлагается адаптировать круглошлифовальные станки для обработки заготовок некруглого профиля.

Модификация заключается в сообщении шпинделю с инструментом качательных движений, синхронизированных со скоростью вращения детали. Деталь 1 вращается со скоростью n_3 . Инструмент 2 установленный на шпинделе 3 получает вращение от отдельного привода со скоростью $n_{шп.}$. Шпиндель совершает качательные движения относительно точки С. Качательные движения сообщаются шпинделю кривошипом 4. Скорость вращения кривошипа настраивается как $n_{кр} = x \cdot n_{зг.}$, где x – число граней обрабатываемой заготовки. Конструкция позволяет регулировать отклонение от круглости обрабатываемой детали с помощью изменения длины рычага КО либо позиции соединения кривошипа со шпинделем К. Это позволяет увеличить или уменьшить разброс положений инструмента относительно заготовки АВ.

Данная конструкция обладает рядом преимуществ: осуществляется обработка многогранных заготовок различной степени круглости в один установ. В конструкции имеется возможность применения шлифовального инструмента любого диаметра. Улучшаются условия охлаждения инструмента.

УДК 658.512:621.9

АЛГОРИТМ КЛАССИФИКАЦИИ ИЗДЕЛИЙ НА ОСНОВЕ ИХ КОНСТРУКТИВНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ СВОЙСТВ

Студент Волошин К. П.

Аспирант Соколенко В. Н.

Национальный технический университет Украины

«Киевский политехнический институт им. И. Сикорского»

Состав конструктивно-технологических свойств изделий можно определить на основе классификации их сборочных единиц и деталей. При этом конструктивно-технологические свойства используются как классификационные признаки. Таким образом, принципы, закладываемые в алгоритм классификации признаки, определяют правила определения и формирования состава свойств, а также способы их описания и систематизации [1].

Алгоритм классификации изделий можно представить следующим образом: из множества деталей, подлежащих классификации формируется множество свойств, с помощью которых описываются сборочные единицы. В связи с тем, что объем свойств, описывающих разное