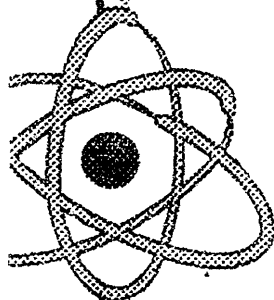


МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ  
ОДЕСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ ПОЛІТЕХНІЧНИЙ  
УНІВЕРСИТЕТ

ЗАГАЛЬНО-УНІВЕРСИТЕТСЬКА  
НАУКОВО-ДОСЛІДНА ЛАБОРАТОРІЯ  
ЕкСПерТ



Тези доповідей  
39-ої наукової конференції  
молодих дослідників ОПУ-магістрантів  
“Сучасні інформаційні технології та  
телекомунікаційні мережі”

Одеса  
Наука і техніка  
2004



## РЕДАКЦІЙНА КОМІСІЯ:

Копитчук М.Б., д.т.н., проф. — голова комісії,  
Малахов Є.В., к.т.н., доц. — заст. голови комісії,  
Нестеренко С.А., д.т.н., проф. — заст. голови комісії,  
Дашченко О.Ф., д.т.н., проф.,  
Андрющенко О.А., д.т.н., проф.,  
Фомічов Є.П., к.т.н., проф.,  
Кожухар В.Я., д.т.н., проф.,  
Тодорцев Ю.К., д.т.н., проф.,  
Бровков В.Г., к.т.н., доц.,  
Положаєнко С.А., к.т.н., доц.,  
Востров Г.М., к.т.н., доц.,  
Куигурцев О.Б., к.т.н., доц.,  
Чечельницький В.Я., к.т.н., доц.,  
Білошанко М.І., к.т.н., с.н.с.,  
Бойдар В.І.

Тези доповідей 39-ої наукової конференції молодих дослідників ОПУ-магістрантів “Сучасні інформаційні технології та телекомунікаційні мережі”. — Одеса: ОНПУ, 2004. — 184 с.

**НОВІ ПЕРСПЕКТИВИ РОЗВИТКУ ТОЧНОГО ЛИТТЯ****Шайнога Г.М.****Науковий керівник — доц. каф. МТЛВ, канд. екон. наук****Прокопович І.В.**

Точним литвом називають звичайно усі способи лиття, які дозволяють одержати виливки з високою розмірною точністю. До цих способів відносять лиття під тиском, лиття в кокіль, в оболонкові форми з термореактивних сумішей, у керамічні форми і лиття по моделям, що витоплюються. Але більше термін “точне лиття” підходить для способів, які дозволяють одержати виливки з точністю, більшою ніж  $\pm 0,25\%$  номіналу [1]. У таблиці приведені дані про точність, що забезпечують різні способи лиття.

*Точність виливків, отриманих різними способами*

Спосіб лиття	Допуски в розмірному інтервалі 30...50 мм, мм
По моделям, що витоплюються	$\pm(0,03...0...0,1)$
В оболонкові форми	$\pm(0,01...0...0,3)$
Під тиском	$\pm(0,05...0...0,2)$
У кокіль	$\pm(0,1...0...0,3)$
У піщану форму	$\pm(1,0...2...2,0)$

Як видно з усіх приведених у таблиці способів, найбільш точним є спосіб лиття по моделях, що витоплюються. Лиття по моделях, що витоплюються, є одним із прогресивних способів одержання заготовок. При правильному застосуванні цього способу суттєво заощаджується метал, скорочується час виготовлення деталі і знижується її собівартість.

1. Производство точных отливок / И. Дошкарж, Я. Габриель, М. Гоушть, М. Павелка. М.: Машиностроение, 1979. — 296.

---

Шайнога Г.М., Прокопович І.В.

Нові перспективи розвитку точного лиття ..... 132

Швецова К.О., Дерев'янченко О.Г.

Аналіз особливостей зношування і відмов інструментів  
прецизійної обробки ..... 133

Ютіш Л.С., Шварігев П.А.

Дослідження метрологічного забезпечення якості показів  
вимірjuвального перетворювача САПФІР-2М ..... 134

Яковенко О.С., Слободяник П.Т.

Метрологічне забезпечення системи дистанційного  
контролю зусиль натягу арматурних канатів ..... 135

## **СЕКЦІЯ № 8**

**ЕЛЕКТРОМЕХАНІКА ТА ЕНЕРГОМЕНЕДЖМЕНТ ..... 136**

Андрєєв Д.В., Войтенко В.А

Дослідження проблеми підвищення точності електроприводів  
для механізмів з пружними властивостями ..... 136

Гулий М.В., Водічев В.А.

Система керування електроприводами робочих  
рухів верстата для підвищення ефективності  
обробки торцевих поверхонь ..... 137

Зотова Н.В., Герасим'як Р.П.

Дослідження частотних характеристик системи ПН-АД ..... 138

Кобрін В.Л., Петрушин В.С.

Розробка еквівалентної теплової схеми заміщення частотно-  
регульованого синхронного явнополюсного двигуна ..... 139

Кокуца Н.С., Пуйло Г.В.

Математичне моделювання магнітних систем  
трансформаторів малої потужності ..... 140

Крачунов Є.О., Рудницький В.Г.

Обґрунтування вибору параметрів багатофункціонального  
пристрою регулювання напруги і реактивної потужності з  
новою елементною базою ..... 141

Наукове видання

ТЕЗИ ДОПОВІДЕЙ  
39-ої НАУКОВОЇ КОНФЕРЕНЦІЇ  
МОЛОДИХ ДОСЛІДНИКІВ ОПУ-МАГІСТРАНТІВ  
“СУЧАСНІ ІНФОРМАЦІЙНІ ТЕХНОЛОГІЇ ТА  
ТЕЛЕКОМУНІКАЦІЙНІ МЕРЕЖІ”

*Українською мовою*

Відповідальний за випуск	Бондар В.І.
Редактор	Столярова Н.Ф.
Оформлення	Пасічна Ю.М.
та комп'ютерна верстка	Лавренова Ю.К.

---

Підписано до друку 20.10.04. Формат 60\*84/16  
Папір газетний. Гарнітура “Journal”.  
9.07 ум.-друк. арк.; 11.50 обл.-вид. арк.  
Наклад 100 прим. Зам. № 191.

---

Підготовлено до друку  
в лабораторії інформаційно-технічного забезпечення ОНПУ,  
тел. 28-82-27

---

Надруковано з готового оригінал-макета  
в типографії видавництва “Наука і техніка”  
65044, Одеса, пр. Шевченка, 1, корп. 5  
(048)777-43-50, e-mail: bahva@com.od.ua  
(Свідцтво серія ДК №145 від 11.08.2000)