

к возможности прогнозирования лечебного эффекта с помощью нейронных сетей (Neuro Pro 0.25).

Целью исследования явилась выявление значимости экзогенных и эндогенных факторов, влияющих на результат фармакотерапии ИБС на основе параметров липид-транспортной системы.

В исследование было включено 92 мужчины в возрасте от 41 до 59 лет ($52,2 \pm 6,8$) с ИБС и первичной гиперхолестеринемией (ГХС) или гипертриглицеридемией (ГТГ).

Значимость входных сигналов, представленных экзогенными и эндогенными факторами на гипотриглицеридемический эффект у больных ИБС с сочетанной ГТГ выявила, что наибольшую значимость влияния на гипотриглицеридемический эффект имеют такие экзогенные факторы как курение, алкоголь, а из эндогенных факторов, отражающих базальный уровень липопротеидов - уровень апопротеина В, отношение апопротеина В к А (В/А), уровень холестерина липопротеидов очень низкой плотности (ХС ЛОНП), а также соотношение между содержанием апопротеидов и степень загруженности липопротеидов высокой плотности апопротеином А.

Влияние различных факторов на выраженность гипотриглицеридемического эффекта у больных ИБС с изолированной ГТГ показало, что наибольшую значимость влияния на гипотриглицеридемический эффект имеют такие экзогенные факторы как уровень систолической артериальной гипертензии, малоподвижный образ жизни, а из эндогенных факторов - ХС ЛОНП.

Таким образом, наличие у больного тех или иных факторов, влияющих на гиполлипидемический эффект могут в определенной мере определять степень прогноза лечения. Поэтому, начиная лечение, при наличии определенного набора экзогенных и эндогенных факторов, влияющих на гиполлипидемический эффект необходимо проводить комплексную коррекцию факторов риска и нарушений липид-транспортной системы.

ОБ ОРГАНИЗАЦИИ ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОГО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ЦИКЛА В ОБЕСПЕЧЕНИИ ПРИНЯТИЯ ОПЕРАТИВНЫХ РЕШЕНИЙ ПРИ УПРАВЛЕНИИ

АВТОМАТИЧЕСКИМИ КА

Соколов Н.Л., Удалой В.А.

*Центр управления полетами и
моделирования центрального
научно-исследовательского
института машиностроения,*

Королев

При управлении КА чрезвычайно важной задачей является принятие правильного и оперативного решения по воздействию на бортовые системы аппарата, особенно при возникновении нештатных ситуаций. Ошибочное или несвоевременно принятое решение может привести к срыву программы полета, а в ряде случаев и к более серьезным негативным последствиям.

Для принятия правильного решения персоналу управления необходимо оперативно оценить состояние бортовых систем КА, характеризующиеся значениями более 100 телеметрических параметров, определить правильную последовательность командных воздействий на КА и установить факт их исполнения непосредственно в сеансах связи с аппаратом. Это является сложной задачей, особенно при жестких временных ограничениях.

В настоящей работе рассматриваются вопросы организации интеллектуального технологического цикла по принятию оперативных решений в ходе управления автоматическими КА.

МЕТОД КОЛЬЦЕВОГО БАЗИРОВАНИЯ ПРИ УСТАНОВКЕ НОЖЕЙ В СБОРНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ФРЕЗАХ

Сулинов В.И., Чичканов Д.Р., Саблин Ю.И.

*Уральский государственный
лесотехнический университет (УГЛТУ),
Екатеринбург*

Сущность этого метода заключается в том, что по краям цилиндрической фрезы тем или иным способом устанавливаются кольца Г - образного сечения. По меньшему внутреннему диаметру кольца образуют неподвижную посадку с корпусом фрезы, а по большему внутреннему диаметру производится настройка ножей по мере их выдвигания до упора с указанной установочной поверхностью.

Достоинством этого метода установки ножей является простота конструктивного исполнения и высокая точность результатов настройки.

Однако в месте контакта лезвия ножа с установочной поверхностью могут возникать достаточно высокие контактные напряжения. С учетом же многократного повторения настроечных операций в зоне контакта могут наблюдаться явления износа триботехнического характера, приводящие к постепенному снижению точности установки резцов.

В этой связи на кафедре станков и инструментов УГЛТУ было экспериментально установлено, что удельная сила прижима ножа к базовой поверхности кольца в среднем не должна превышать 2...3 Н на 1 мм. ширины контактной поверхности кольца, если оно выполнено из незакаленной конструкционной стали 45 ГОСТ 1050-88.

Для повышения триботехнической надежности установочные кольца следует изготавливать из углеродистых сталей У8...У10 термообработанных на твердость не ниже HRC 60-62.

По данным кафедры станков и инструментов на основе метода кольцевого базирования точность установки ножей может быть обеспечена в пределах до 0,03 мм.

Данный результат достигается за счет того, что базовые поверхности установочных колец и участки ножевого вала в месте посадки подшипников обрабатываются с одной установки.