

: **1.** . . . // -  
 . - 2001. - 312. - . 28-30. **2.** . . .  
 // : . -  
 2007. - . 29(70) - 30(71) - .147-156. **3.** . 737026 , 07 4 /08.  
 / . . . . .  
 . . ;  
 . - 2561665/29-03; .30.05.1977; .30.05.1980, . 20. **4.** - Zero Waste. ( -  
 . . .) — . : « . . . », 2004. - 232 . **5.** . . . . .  
 . . . ( . . . ):  
 « . . . » - ., 2006. **6.** *Porteous A.* Fuel from refuse. - Endeavour. - 1982. - 3, P. 114 - 118.  
**7.** . . . . .  
 // . - 2005. - 24(65) - . 27 - 31.

21.09.07

66.088

. . . , « . . . » , . . .

On the basis of the conducted experimental researches a formula of dependence of degree of hyperfine grinding of powder-like material in the electric-discharge installation from mass of mobile wall is built. A correlation of characteristic time of discharge and definite geometrical size of camera is obtained.

[1].

[2, 3].

$$k = f \sqrt{LC} \frac{c}{x}, \quad (1)$$

$L$  — ,  $C$  —  
,  $c$  — ,  $x_c$  —

[4, 5].

$k$  (1).

(1)

$$\hat{y} = b_0 + b_1x_1 + b_2x_2,$$

$\hat{y}$  – ;  $x_1, x_2$  – ;  $b_0, b_1, b_2$  –

$2^2$ .

39,3

300

[5]

. 1.

1

	, $m$	, $k$
	$X_1$	$X_2$
, $X_{i0}$	4,3	0,05
, $\Delta X_i$	3,7	0,025
, $X_i$	0,6	0,025
, $X_{iB}$	8,0	0,075

$2^2$

. 2.

( $m=5$ ),

4.

[6].

2<sup>2</sup>

			$\bar{y}_u$	$S_u^2$	$\hat{y}_u$
	$x_1$	$x_2$			
1	2	3	4	5	6
1	-1	-1	5,12	0,014	5,36
2	-1	+1	2,63	0,01	2,38
3	+1	-1	6,12	0,069	5,88
4	+1	+1	2,65	0,088	2,90
5	0	0	4,1	-	4,128

.2 :

$$n = 6,81 + 0,07 \cdot m - 59,6 \cdot k, \tag{2}$$

$$n - \quad , m - \quad , k - \tag{1}.$$

$$10 \% \tag{2}$$

$k,$

[2],

$$k \quad n ( \quad ).$$

$$0,025 \quad 0,075$$

$$2 \quad k$$

$k$

0,6

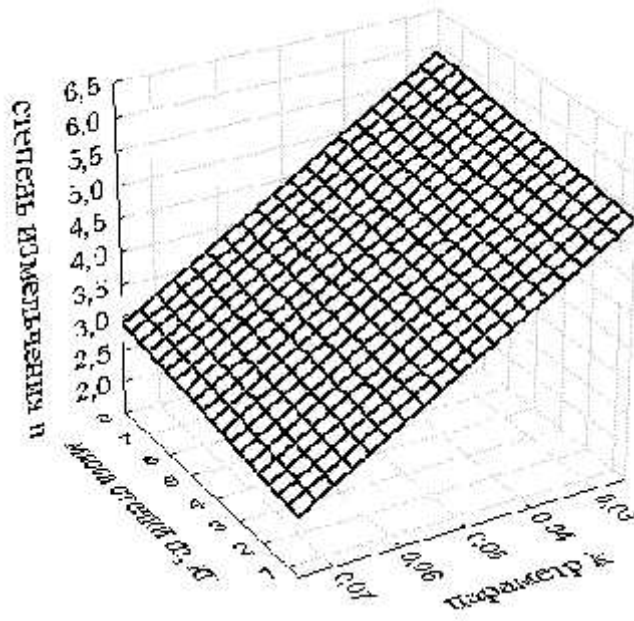
8 ( . 2)

1,5 .

[4, 5]

*m.*

*m*



(1)

- 1. -
- 2. -
- 3. -

: **1.** / . . .  
 . - 1976. - 2. - .18-22. **2.** . . . // -  
 - .115 - 119. **3.** // . - 2004. - 19. - .5. -  
 .141-144. **4.** // . - 2003. - 4. -  
 51. - .99 - 105. **5.** // « ».- 2005. -  
 - .41-43. **6.** // . - 2005. - 3. -  
 . - : , 1980. - 264 .

21.09.07