ISBN 978-617-8797-65-2

Міністерство освіти і науки України
Полтавський державний аграрний університет
Інженерно-технологічний факультет
Кафедра механічної та електричної інженерії
Кафедра агроінженерії та автомобільного транспорту
Кафедра будівництва та професійної освіти
Національний університет біоресурсів і природокористування України
Механіко-технологічний факультет
Кафедра сільськогосподарських машин
та системотехніки імені академіка П. М. Василенка

ЗБІРНИК

ТЕЗ ДОПОВІДЕЙ
XXVII МІЖНАРОДНОЇ НАУКОВОЇ КОНФЕРЕНЦІЇ
«Сучасні проблеми землеробської механіки»
(16-17 жовтня 2026 року),
присвяченої 126-ій річниці з дня народження академіка Петра Мефодійовича Василенка, 60-ій річниці інженерно-технологічного факультету ПДАУ



Полтава – 2026

ББК40.7
УДК 631.17+62-52-631.3
JEL CLASSIFICATION Q 01; D 24; P 42
З 38

Рекомендовано до друку збірник тез доповідей XXVII Міжнародної наукової конференції «Сучасні проблеми землеробської механіки» вченою радою інженерно-технологічного факультету Полтавського державного аграрного університету від 06 листопада 2026 року протокол № 3.

Збірник тез доповідей XXVII Міжнародної наукової конференції «Сучасні проблеми землеробської механіки» (16-17 жовтня 2026 року) / МОН України, Полтавський державний аграрний університет. Полтава. 2026. 856 с.

ISBN 978-617-8797-65-2

У збірнику тез представлено анотований зміст доповідей науково-педагогічних та педагогічних працівників, наукових співробітників та аспірантів Полтавського державного аграрного університету, провідних вітчизняних і закордонних закладів вищої, фахової передвищої освіти, наукових установ, у яких розглядаються завершені етапи наукових досліджень і розробок у галузі землеробської механіки, зокрема проблем оранки, механіко-технологічних процесів, робочих органів і машин для рослинництва та тваринництва, смарт-технологій машиновикористання, інженерного менеджменту й технічного сервісу, автомобільного транспорту, транспортних технологій і логістики, електроенергетики, електротехніки та електромеханічних систем в агропромисловому виробництві, механізації та технологій переробки сільськогосподарської продукції, а також історичних аспектів розвитку аграрної освіти і науки та сучасних підходів до професійної освіти й інженерної підготовки фахівців для агропромислового виробництва.

Організаційний комітет:

Галич О. А.	к.е.н., проф., ректор Полтавського державного аграрного університету (ПДАУ), ***голова.***
Аранчій В. І.	к.е.н., проф., перший проректор ПДАУ, ***співголова.***
Шостя А. М.	д.с.-г.н., проф., проректор з науково-педагогічної, наукової роботи ПДАУ, ***співголова.***
Войтюк Д. Г.	к.т.н., проф., член-кореспондент НААН України, професор кафедри сільськогосподарських машин та системотехніки ім. акад. П.М. Василенка НУБіП, ***співголова.***
Біловод О. І.	к.т.н., доц., декан інженерно-технологічного факультету ПДАУ, ***співголова.***
Ніколаєнко С. М.	д.пед.н., проф., академік НАПН України, академік НААН України, президент НУБіП, ***співголова.***

Шебанін В. С.	д.т.н., проф., академік НААН України, ректор МНАУ, ***співголова.***
Адамчук В. В.	д.т.н., проф., академік НААН України, директор ІМА АПВ НААН.
Аулін В. В.	д.т.н., проф., професор кафедри експлуатації та ремонту машин ЦНТУ.
Барановський В. М.	д.т.н., проф., професор кафедри інжинірингу машинобудівних технологій ТНТУ імені Івана Пулюя.
Борак К. В.	д.т.н., проф., заступник директора з навчальної роботи ЖАТФК.
Братішко В. В.	д.т.н., проф., декан механіко-технологічного факультету НУБіП.
Бредихін В. В.	д.т.н., проф., декан факультету мехатроніки та інжинірингу ДБУ.
Васильковський О.М.	к.т.н., проф., завідувач кафедри сільськогосподарського машинобудування ЦНТУ
Власовець В. М.	д.т.н., проф., в.о. завідувача кафедри машинобудування ЛНУВМБ імені С. З. Ґжицького.
Гуменюк Ю. О.	к.т.н., доц., завідувач кафедри сільськогосподарських машин та системотехніки ім. акад. П.М. Василенка НУБіП.
Дідур В. В.	д.т.н., проф., завідувач кафедри агроінженерії УНУ.
Дробітько А. В.	д.с.-г.н., проф., проректор з наукової роботи МНАУ.
Зубко В. М.	д.т.н., проф., професор кафедри механічної та електричної інженерії ПДАУ.
Іванишин В. В.	д.е.н., проф., академік НААН, перший віце-президент НААН.
Іщенко Т. Д.	к.пед.н., проф., директор ДУ «НМЦВФПО».
Калетнік Г.М.	д.е.н., проф., академік НААН, ректор ВНАУ.
Канівець О. В.	к.т.н., доц., доцент кафедри механічної та електричної інженерії ПДАУ.
Качанова Т. В.	к.с.-г.н., доц., доцент кафедри землеробства, геодезії та землеустрою МНАУ.
Келемеш А. О.	к.т.н., доц., доцент кафедри агроінженерії та автомобільного транспорту ПДАУ.
Кірчук Р. В.	к.т.н., проф., декан факультету аграрних технологій та екології ЛНТУ.
Ковалишин С. Й.	к.т.н., проф., декан факультету механіки та енергетики ЛНУВМБ імені С. З. Ґжицького.
Ковбаса В. П.	д.т.н., проф., професор кафедри механічної та електричної інженерії ПДАУ.
Козаченко Л. П.	президент Української аграрної конфедерації.
Кравчук В. І.	д.т.н., проф., академік НААН України, директор УМІ АПІ.

Кропівний В. М.	к.т.н., проф., ректор ЦНТУ.
Кульгавий В. Ф.	генеральний директор ВГО «Українська асоціація аграрних інженерів».
Кюрчев В. М.	д.т.н., проф., член-кореспондент НААН України, радник ректора ТДАТУ імені Дмитра Моторного.
Кюрчев С. В.	д.т.н., проф., ректор ТДАТУ імені Дмитра Моторного.
Лапенко Г. О.	к.т.н., доц., професор кафедри агроінженерії та автомобільного транспорту ПДАУ.
Левченко Ю. В.	к.т.н., доц., доцент кафедри механічної та електричної інженерії ПДАУ, секретар оргкомітету конференції.
Лещенко С. М.	к.т.н., доц., декан агротехнічного факультету ЦНТУ.
Лукач В. С.	к.п.н., проф., директор ВП НУБіП «НАТІ».
Ляшенко С. В.	к.т.н., доц., завідувач кафедри агроінженерії та автомобільного транспорту ПДАУ.
Надикто В. Т.	д.т.н., проф., член-кореспондент НААН України, професор кафедри експлуатації та технічного сервісу машин ТДАТУ імені Дмитра Моторного.
Науменко О. А.	к.т.н., проф., професор кафедри сервісної інженерії та технології матеріалів в машинобудуванні ім. О. І. Сідашенка ДБТУ.
Панфілова А. В.	д.с.-г.н., проф., завідувач кафедри рослинництва та садово-паркового господарства МНАУ.
Попов С. В.	к.т.н., доц., завідувач кафедри механічної та електричної інженерії ПДАУ.
Пугач А. М.	д.н. з держ. упр., проф., декан інженерно-технологічного факультету ДДАЕУ.
Пушка О. С.	к.т.н., доц., проректор з науково-педагогічної роботи та розвитку інфраструктури, доцент УНУ.
Роговський І. Л.	д.т.н., проф., декан факультету конструювання та дизайну НУБіП.
Садовий О. С.	к.т.н., доц., декан інженерно-енергетичного факультету МНАУ.
Сайчук О. В.	д.т.н., проф., директор ХДППФК імені В. І. Вернадського.
Халін С. В.	д.е.н., доц., директор УкрНДІПВТ ім. Л. Погорілого.
Харченко С. О.	д.т.н., доц., професор кафедри механічної та електричної інженерії ПДАУ.
Цуркан О. В.	д.т.н., проф., директор ВСП «ЛФК ВНАУ».
Черновол М. І.	д.т.н., проф., академік НААН України, радник ректора ЦНТУ.
Шейченко В. О.	д.т.н., проф., професор кафедри агроінженерії та автомобільного транспорту ПДАУ.
Яропуд В. М.	д.т.н., доц., декан інженерно-технологічного факультету ВНАУ.
Яхін С. В.	к.т.н., доц., завідувач кафедри будівництва та професійної освіти ПДАУ.

Sylvester Samborsky	д.т.н проф, завідувач кафедри основ інженерії виробництва, Люблінська політехніка (Польща).
Henryk Sobczuk	д.т.н., проф., Інститут технологічних і природничих наук - Державний дослідницький інститут (Польща).
Wacław Strobel	д.т.н., проф., директор Інституту технологій і наук про життя Національного науково-дослідного інституту у Фалентах (Польща).
Andrzej Marczuk	д.т.н., проф., проректор з питань управління персоналом Природничого університету в Любліні (Польща).
Tomasz Nurek	д.т.н., проф., директор інституту механічної інженерії SGGW, (Польща).
Bogdan Dróżdż	д.т.н., проф., декан факультету машинобудування, SGGW (Польща).
Eric Veulliet	проф., президент Університету прикладних наук Вайнштефан-Триздорф (Німеччина).
Vija Melbarde	д.т.н., проф., директор департаменту Відземського університету прикладних наук (Латвія).
Virendra K. Vijay	д.т.н., проф., керівник центру Індійського технологічного інституту Делі (Індія).
Marek Różniak	президент компанії MZURI World sp. z o.o., (Польща)
Ramaswamy C. Anantheswaran	д.т.н., проф. кафедри, Пенсільванський університет (США).
Vyacheslav Adamchuk	д.т.н, проф., керівник департаменту університету McGill (Канада).
Ahmad Arabkoohsar	керівник проекту TREATY, Технічний університет Данії.

© ПДАУ, 2026

УДК 378.147:621.9

УДОСКОНАЛЕННЯ ПРАКТИЧНОЇ ПІДГОТОВКИ ЗДОБУВАЧІВ ОСВІТИ ПІД ЧАС ВИВЧЕННЯ СУЧАСНОГО ФРЕЗЕРНОГО ІНСТРУМЕНТУ

Попов С.В., Твердохліб М.В.
Полтавський державний аграрний університет

Постановка проблеми. Сучасний розвиток агропромислового виробництва висуває підвищені вимоги до професійної підготовки фахівців, які здатні не лише експлуатувати складні машини та обладнання, а й здійснювати їх технічне обслуговування, ремонт і відновлення. Виготовлення або відновлення значної частини деталей сільськогосподарських машин відбувається із застосуванням операцій механічної обробки. Серед таких операцій важливе місце посідає фрезерування [1-3].

Широке використання збірного різального інструменту зі змінними твердосплавними пластинами – одна з особливостей сучасного машинобудування. Його застосування підвищує продуктивність обробки, скорочує час заміни різальних елементів, а також адаптує інструмент до різних умов обробки.

Часто при підготовці майбутніх фахівців машинобудівного профілю вивчення металорізального інструменту обмежується теоретичним розглядом його конструкції, геометрії та призначення. Саме такий підхід не забезпечує формування практичних умінь, що необхідні для роботи на сучасному технологічному обладнанні.

Отже, актуальним є використання реального фрезерного інструменту і в освітньому процесі. Це дозволить поєднати теоретичні знання із практичними діями (ідентифікацію конструктивних елементів, встановлення змінних пластин, виконання вимірювань, аналіз маркування, обґрунтування вибору інструменту).

Аналіз останніх досліджень та публікацій. Сучасні технологічні методи механічної обробки передбачають широке застосування збірного різального інструменту. Його конструкція базується на використанні змінних твердосплавних пластин. Для ефективного використання даного інструменту фахівець повинен розуміти взаємозв’язок між його конструкцією, геометрією різальної частини, матеріалом пластини, матеріалом заготовки, режимами різання.

Класифікація твердих різальних матеріалів та рекомендації щодо їх застосування регламентуються, зокрема, стандартом ISO 513:2012 [4]. Він регламентує основні групи застосування твердих різальних матеріалів для обробки металів зі зняттям стружки. Виробники сучасного різального інструменту пропонують чималу кількість конструкцій змінних пластин. Вони відрізняються геометрією, типорозміром, маркою твердого сплаву, а також

сферою застосування. Наприклад, каталог Mitsubishi Materials містить виконання пластин типорозміру APMT1604 для операцій фрезерування [5].

Важливою складовою професійної підготовки майбутніх фахівців машинобудівного профілю є формування практичних умінь роботи із сучасним металорізальним інструментом. Особливого значення це набуває для збірних фрез із механічним кріпленням змінних твердосплавних пластин. Результат обробки залежить не лише від конструкції та матеріалу різальної частини, а й від правильності встановлення та положення окремих пластин.

Авторами [6] досліджено вплив похибок встановлення різальних пластин на шорсткість поверхні під час торцевого фрезерування. Виявлено, що відхилення положення окремих різальних елементів призводить до зміни умов їх взаємодії із заготовкою, впливає на якість обробленої поверхні. Для практичної підготовки цей результат має безпосереднє значення. Він обґрунтовує необхідність формування у здобувачів умінь правильно встановлювати змінні пластини, забезпечувати чистоту посадкових поверхонь та контролювати правильність їх положення.

Вплив биття різальних елементів під час фрезерування на шорсткість поверхні, похибку положення обробленої поверхні та стійкість процесу розглянуто у роботі [7]. Нерівномірне положення різальних елементів змінює розподіл навантаження між ними, може погіршувати результати обробки. З педагогічної точки зору це дає підстави доповнювати традиційне вивчення конструкції фрези практичними завданнями, що пов’язані з аналізом правильності встановлення пластин, виявленням можливих причин нерівномірної роботи різальних елементів.

Результат обробки формується під дією сукупності похибок технологічної системи, а не тільки за рахунок режимів різання [8]. Це підкреслює необхідність формування у здобувачів системного розуміння взаємодії верстата, інструменту, а також заготовки. Доцільно пропонувати завдання, у яких здобувач повинен не тільки визначити конструктивні елементи фрези, а й пояснити, як саме правильність її встановлення, стан різальних елементів можуть вплинути на результат обробки.

Моделюванню та аналізу топографії поверхні, сформованої під час торцевого фрезерування, присвячено роботу [9]. Було встановлено зв’язок між параметрами інструменту, кінематикою процесу різання, характеристиками отриманої поверхні. Для освітнього процесу це створює можливість переходу від формального вивчення конструкції фрези до практичного аналізу причинно-наслідкового зв’язку між геометрією різального інструменту, умовами його роботи, результатом обробки.

Автори [10] розглядають джерела виникнення похибок під час торцевого фрезерування та підходи до їх мінімізації. Для практичної підготовки здобувачів освіти це має важливе значення, оскільки дозволяє пов’язати конструктивні особливості фрези та правильність її налаштування з точністю та якістю отриманої поверхні.

Таким чином, сучасний фрезерний інструмент доцільно розглядати не лише як об’єкт вивчення його конструкції та призначення, а як складову технологічної системи. Правильність підготовки фрезерного інструменту та його використання безпосередньо впливають на результат механічної обробки. Саме це визначає доцільність перенесення відповідних положень до практичної підготовки здобувачів освіти.

Мета. Метою роботи є обґрунтування доцільності використання сучасного збірного фрезерного інструменту на прикладі торцевої фрези BAP400R-50-22 зі змінними твердосплавними пластинами APMT1604 (рис. 1) для вдосконалення практичної підготовки здобувачів освіти машинобудівного профілю, а також формування їх професійних інженерних компетентностей.



Рис. 1. Торцева фреза BAP400R-50-22
зі змінними твердосплавними пластинами APMT1604

Результати досліджень. Для практичної підготовки здобувачів освіти доцільно використовувати торцеву фрезу BAP400R-50-22 зі змінними твердосплавними пластинами APMT1604 саме як реальний навчальний об’єкт. Це дозволить організувати комплексну практичну роботу. Під час неї здобувач послідовно переходить від вивчення конструкції до виконання конкретних технологічних дій.

Першим етапом є ознайомлення з конструкцією фрези. Здобувачі визначають корпус інструменту, посадкові місця для змінних пластин, елементи їх кріплення, робочі зубці, різальні кромки. У досліджуваному зразку фрези передбачено чотири робочі зубці, оснащені змінними пластинами. На наступному етапі вивчається змінна пластина APMT1604. Здобувач визначає її форму, основні поверхні, різальні кромки, ознайомлюється з маркуванням, встановленням, умовами обробки конкретного виконання пластини. При цьому важливо сформувати розуміння того, що позначення різальної пластини містить у собі інформацію про її геометричні, конструктивні характеристики.

Окрім того, завдання доцільно доповнити операцією встановлення та заміни пластини. Під контролем викладача здобувач виконує очищення посадкового місця, встановлення пластини, правильне орієнтування,

закріплення. Після монтажу – візуальний контроль правильності встановлення. Такий етап є важливим для формування практичної компетентності. Здобувач не лише спостерігає за конструкцією інструменту. Він безпосередньо виконує технологічні операції. Останні можуть бути необхідними під час експлуатації, обслуговування чи ремонту обладнання.

Наступним елементом заняття може бути контроль геометричних параметрів. Для цього використовуються кутомір та штангенциркуль. Здобувачі можуть визначати доступні геометричні параметри корпусу фрези, змінної пластини, порівнювати отримані значення із паспортними чи довідковими даними, оцінювати відповідність інструменту заданим параметрам.

У результаті така робота може бути представлена у вигляді послідовності, наведеної у табл. 1.

Таблиця 1

Послідовність виконання роботи

Етап роботи	Діяльність здобувача освіти	Компетентність
1. Ознайомлення з інструментом	Визначення типу та призначення фрези	Ідентифікація технологічного інструменту
2. Вивчення конструкції	Визначення корпусу, зубців, посадкових місць та елементів кріплення	Розуміння конструкції металорізального інструменту
3. Вивчення пластини	Аналіз форми, геометрії та маркування APMT1604	Робота з технічною інформацією
4. Встановлення пластини	Очищення, орієнтування та закріплення пластини	Практичні навички роботи з інструментом
5. Вимірювання	Контроль доступних геометричних параметрів	Метрологічні навички
6. Аналіз застосування	Вибір пластини відповідно до матеріалу та умов обробки	Інженерне прийняття технологічних рішень
7. Контроль	Перевірка правильності монтажу та стану різальних кромок	Контроль технічного стану та якості підготовки інструменту

На особливу увагу заслуговує поєднання роботи з інструментом та аналіз технологічної документації. Здобувачеві можна запропонувати визначити, які параметри необхідно врахувати перед використанням фрези (матеріал заготовки, тип змінної пластини, геометрію різальної кромки, рекомендовані режими різання, умови закріплення заготовки, особливості фрезерного верстата). Наприклад, завдання на тему: «Торцеве фрезерування сталевої заготовки» потребує перед початком роботи перевірки характеристики фрези, а також змінної пластини. Здобувачу знадобляться знання із матеріалознавства, технології механічної обробки, різального інструменту та метрології.

Інший варіант завдання може передбачати аналіз типових помилок під час монтажу змінних пластин. Здобувачі визначають можливі наслідки недостатнього очищення посадкового місця, неправильного базування пластини, пошкодження різальної кромки, неналежного закріплення. Це переводить роботу із рівня простого виконання інструкції на рівень аналізу виробничої ситуації.

Важливою перевагою саме такого підходу є можливість інтегрувати знання з декількох дисциплін. Під час роботи з одним об'єктом здобувач застосовує знання про конструкційні матеріали, різання металів, металорізальні верстати, різальний інструмент, технічні вимірювання і навіть охорону праці. Для майбутніх фахівців у сфері агропромислового виробництва це має особливе значення. Ремонтні підприємства, ремонтно-механічні майстерні, машинобудівні заводи, орієнтовані на аграрний сектор, використовують технологічні операції механічної обробки під час виготовлення та відновлення деталей машин. Тому розуміння сучасного металорізального інструменту є складовою професійної готовності фахівця.

Запропонований підхід дозволяє змінити роль здобувача освіти з пасивного спостерігача на безпосереднього учасника практичної діяльності. Робота з реальною фрезою формує навички, що складно повноцінно відпрацювати лише за допомогою схем, фотографій, віртуальних моделей. При цьому таке заняття не потребує обов'язкового проведення складного експерименту. Сама можливість розібратися у конструкції інструменту, виконати встановлення змінної пластини, провести вимірювання, обґрунтувати умови її використання створює навчальну ситуацію, що наближена до реального виробництва.

Таким чином, використання сучасної збірної фрези доцільно розглядати не лише як спосіб демонстрації сучасних технологій механічної обробки, але й як інструмент формування професійних компетентностей майбутнього фахівця.

Висновки. Використання сучасного металорізального інструменту в освітньому процесі – один із перспективних напрямів удосконалення практичної підготовки майбутніх фахівців машинобудівного профілю. На прикладі торцевої фрези BAP400R-50-22 зі змінними твердосплавними пластинами APMT1604 показано можливість організації комплексного завдання. Воно охоплює вивчення конструкції інструменту, аналіз змінної пластини, її встановлення та заміну, виконання технічних вимірювань і обґрунтування вибору інструменту відповідно до умов обробки. Запропонований підхід забезпечує інтеграцію знань із технології машинобудування, матеріалознавства, метрології, різального інструменту, сприяє розвитку технічного мислення, формуванню навичок прийняття інженерних рішень. Застосування реальних зразків сучасного інструменту дозволяє наблизити практичну підготовку до умов виробничої діяльності, підвищити готовність майбутніх фахівців до роботи з технологічним обладнанням підприємств машинобудівного й агропромислового профілю.

Список використаних джерел

1. Фролов Є.А., Кравченко С.І., Попов С.В., Гнітько С.М. Технологічне забезпечення якості продукції машинобудування: монографія. Полтава, 2019. 204 с.

2. Попов С.В., Гнітько С.М., Даценко В.В. Дослідження параметрів шорсткості кінцевого фрезерування інструментом зі зносостійким покриттям. Тези доповідей 69-ї наукової конференції професорів, викладачів, наукових працівників, аспірантів та студентів Полтавського національного технічного університету імені Юрія Кондратюка. Полтава, 2017. С.147-148.

3. Попов С.В., Васильєв А.В., Ясько С.Г. Оптимізація режимів різання при обробці сплаву АК5М2 фрезами із твердого сплаву ВК8. І Всеукраїнська науково-технічна конференція „Високі технології в машинобудуванні”: Тези доповідей. Полтава: Полтавський національний технічний університет, 2015. С. 35.

4. ISO 513:2012. Classification and application of hard cutting materials for metal removal with defined cutting edges – Designation of the main groups and groups of application. Geneva : International Organization for Standardization, 2012. 3 p.

5. Mitsubishi Materials Corporation. Indexable Milling: Technical Data and Cutting Conditions. [S. l.]: Mitsubishi Materials Corporation, [s. a.]. [Електронний ресурс]. URL: https://view.publitas.com/mitsubishi-materials/catalog_indexable_milling_k/page/374-375 (дата звернення: 28.09.2026).

6. Felhő C., Kundrák J. Effects of Setting Errors (Insert Run-Outs) on Surface Roughness in Face Milling When Using Circular Inserts. *Machines*. 2018. Vol. 6, No. 2. Art. 14. DOI: https://doi.org/10.3390/machines6020014

7. Schmitz T. L., Couey J., Marsh E., Mauntler N., Hughes D. Runout effects in milling: Surface finish, surface location error, and stability. *International Journal of Machine Tools and Manufacture*. 2007. Vol. 47, No. 5. P. 841-851. DOI: https://doi.org/10.1016/j.ijmachtools.2006.06.014

8. Franco P., Estrems M., Faura F. A study of back cutting surface finish from tool errors and machine tool deviations during face milling. *International Journal of Machine Tools and Manufacture*. 2008. Vol. 47, No. 1. P. 112-123. DOI: https://doi.org/10.1016/j.ijmachtools.2007.07.001

9. Arizmendi M., Jiménez A. Modelling and analysis of surface topography generated in face milling operations. *International Journal of Mechanical Sciences*. 2019. Vol. 163. 105061. DOI: https://doi.org/10.1016/j.ijmecsci.2019.105061

10. Мельничук П. П., Лоєв В. Ю. Чистове торцеве фрезерування широких плоских поверхонь. Аналіз утворення похибок і попередні рекомендації щодо їх мінімізації. Вісник Житомирського державного технологічного університету. Серія «Технічні науки». 2008. № 4 (47). С. 29-42.

ЗМІСТ

Адамчук В. В.
ЕКАР – ВИСОКОТЕХНОЛОГІЧНИЙ РОЗВИТОК ВІТЧИЗНЯНОГО АГРОПРОМИСЛОВОГО ВИРОБНИЦТВА В УМОВАХ ЄВРОІНТЕГРАЦІЇ 6

Булгаков В. М., Ружило З. В.
АКАДЕМІК ПЕТРО ВАСИЛЕНКО – НЕВІДОМІ СТОРІНКИ БІОГРАФІЇ 9

Ружило З. В.
ТЕОРІЯ РУХУ БУЛЬБИ КАРТОПЛІ ПО ОЧИСНИМ СПІРАЛЯМ ВІБРАЦІЙНОГО СЕПАРАТОРА РЕШТОК 14

Калетнік Г. М., Цуркан О. В.
ЕНЕРГОЕФЕКТИВНА ТЕХНОЛОГІЯ ПІСЛЯЗБИРАЛЬНОЇ ОБРОБКИ ВОЛОСЬКИХ ГОРІХІВ 17

СЕКЦІЯ «СТАН ТА ПЕРСПЕКТИВИ РОЗВИТКУ СУЧАСНОЇ ЗЕМЛЕРОБСЬКОЇ МЕХАНІКИ»

Бабич Я. В., Чумак М. В.
ТЕХНОЛОГІЧНА АДАПТИВНІСТЬ ГЛИБОКОРОЗПУШУВАЧА BEDNAR TERRALAND TN ЯК ЗАСІБ ПІДВИЩЕННЯ ЕФЕКТИВНОСТІ ГЛИБОКОГО ОБРОБІТКУ ҐРУНТУ 20

Борак К. В., Куликівський В. Л., Хмельовський Р. А.
ПЕРСПЕКТИВИ ВИКОРИСТАННЯ ВІЙСЬКОВИХ НРК ДЛЯ РОБОТИЗАЦІЇ ВИРОБНИЧИХ ПРОЦЕСІВ В АГРАРНІЙ ГАЛУЗІ 22

Горюнов Б. О.
ПЕРСПЕКТИВИ РОЗВИТКУ РОБОТИЗОВАНИХ МАШИННО-ТРАКТОРНИХ АГРЕГАТІВ У СУЧАСНОМУ ЗЕМЛЕРОБСТВІ 25

Ковбаса В. П.
АНАЛІЗ МЕТОДІВ ФОРМАЛІЗАЦІЇ ҐРУНТУ ДЛЯ ДОСЛІДЖЕННЯ ВЗАЄМОДІЇ З РОБОЧИМИ ОРГАНАМИ ТА РУХОВИМИ МЕХАНІЗМАМИ 28

Дорошенко С. В., Бабич Я. В., Чумак М. В.
ВИКОРИСТАННЯ НАВІГАЦІЙНИХ СИСТЕМ У СІЛЬСЬКОМУ ВИРОБНИЦТВІ ЯК ФАКТОР СТАЛОГО РОЗВИТКУ АГРОБІЗНЕСУ 33

Кувачов В. П.
КРИТЕРІЙ ЕКСПРЕС-ОЦІНЮВАННЯ РИЗИКУ УЩІЛЬНЕННЯ ҐРУНТУ ПРИ ВЗАЄМОДІЇ З КОЛІСНИМ РУШІЄМ 37

Мартинюк В. В.
ДИФЕРЕНЦІАЛЬНІ РІВНЯННЯ РУХУ КОРЕНЕПЛОДУ СТОЛОВОГО БУРЯКА КРУГЛОЇ ФОРМИ ПО ПОВЕРХНІ СПІРАЛЬНОГО СЕПАРАТОРА 40

Мацуєв О. М.
МЕТОДИКА ПРОВЕДЕННЯ ЕКСПЕРИМЕНТАЛЬНИХ ДОСЛІДЖЕНЬ ОЧИСТКИ КОРЕНЕПЛОДІВ СТОЛОВОЇ МОРКВИ СПІРАЛЬНИМ ОЧИСНИКОМ 43

Попов С. В., Твердохліб М. В.
УДОСКОНАЛЕННЯ ПРАКТИЧНОЇ ПІДГОТОВКИ ЗДОБУВАЧІВ ОСВІТИ ПІД ЧАС ВИВЧЕННЯ СУЧАСНОГО ФРЕЗЕРНОГО ІНСТРУМЕНТУ 821

Рижкова Т. Ю., Овсієнко Ю. І.
ПЕДАГОГІЧНА МОДЕЛЬ ІНТЕГРАЦІЇ ЦИФРОВИХ ПЛАТФОРМ ТА АІ В ОСВІТНІЙ ПРОЦЕС АГРАРНИХ ЗВО 827

Япринець Т. С.
ІНДИВІДУАЛЬНІ ОСВІТНІ ТРАЄКТОРІЇ У ПРОФЕСІЙНІЙ ПІДГОТОВЦІ ВЕТЕРАНІВ ВІЙНИ ДЛЯ АГРОПРОМИСЛОВОГО СЕКТОРУ 830

ISBN 978-617-8797-65-2

Електронне наукове видання

ЗБІРНИК ТЕЗ ДОПОВІДЕЙ
XXVII МІЖНАРОДНОЇ НАУКОВОЇ КОНФЕРЕНЦІЇ
«Сучасні проблеми землеробської механіки»
(16-17 жовтня 2026 року),
присвяченої 126-ій річниці з дня народження академіка Петра Мефодійовича Василенка, 60-ій річниці інженерно-технологічного факультету ПДАУ

Відповідальні за випуск і комп'ютерну верстку:
Ю. В. Левченко – доцент кафедри механічної та електричної інженерії Полтавського державного аграрного університету;
С. В. Попов – завідувач кафедри механічної та електричної інженерії Полтавського державного аграрного університету.

Видавець:
Полтавський державний аграрний університет,
редакційно-видавничий відділ.
ПДАУ, навчальний корпус 4, 1-й поверх,
вул. Сковороди, 1/3, м. Полтава, 36003.
Свідоцтво суб'єкта видавничої справи
серія ДК № 2174 від 26.04.2005 р.

© ПДАУ, 2026