

пределение толщин срезов между зубьями приводит к тому, что появляется 2 или 3 (по числу заходов) группы зубьев, срезающие достаточно толстые стружки и обеспечивающие производительность обработки, а число зубьев, срезающих тонкие и длинные стружки, которые не дают производительности процесса, но изнашивают зубья, сокращается. При этом зона резания на одной установке фрезы сокращается по длине, что ведет к увеличению числа передвижек фрезы и, следовательно, ее суммарной стойкости.

2. При обработке зубчатых колес малых модулей (до 3,5 мм) подача для однозаходных червячных фрез выбирается не из условия оптимальных режимов резания, дающих наименьшую себестоимость детали, а из условия предельно допустимого значения гребешков подачи на боковой поверхности зуба колеса. Применение многозаходных фрез позволяет снять это ограничение и сделать режимы оптимальными и на малых модулях.

Осознанное использование этих резервов обеспечивает эффективность внедрения многозаходных червячных фрез вместо однозаходных при обеспечении необходимой точности обработки.

УДК 677.021.17

*Доц. Ким Ф.А., доц. Семин А.Г.,
студ. Панченко В.В., Осипов М.В.,
Лобацевич С.В. (ВГТУ)*

УРАВНОВЕШИВАНИЕ РЫЧАЖНЫХ МЕХАНИЗМОВ

Известно, что основную неуравновешенность рычажных механизмов создает главная сила инерции, сосредоточенная в общем центре масс. В данной работе исследовались два вида рычажных механизма: кривошипно-ползунный и кривошипно-коромысловый. Цель работы заключалась в том, чтобы сравнить основные динамические показатели этих механизмов до и после их уравновешивания. Для рассматриваемых механизмов были определены значения уравновешивающих моментов, а затем с учетом известных кинематических параметров найдено значение приведенной мощности, потребной для механизма. Затем, в соответствии с известными теоретическими соотношениями, общий центр масс переносился в неподвижную точку механизма. Были найдены значения уравновешивающих моментов для механизма с противовесами. В результате было выяснено, что при этом значение уравновешивающего момента, а следовательно, и потребляемой мощности значительно увеличивается.

УДК 677.021.17

*Проф. Локтионов А.В.,
асп. Мачихо Т.А. (ВГТУ)*

ОЦЕНКА СИЛОВЫХ ПАРАМЕТРОВ ИГЛ ГАРНИТУРЫ ПРИ КАРДОЧЕСАНИИ СМЕСЕЙ С ЛЬНЯНЫМИ ОТХОДАМИ

При кардочесании смесей с волокнистыми отходами (с различными физико-механическими свойствами) необходимо оптимизировать режимы работы кардочесального аппарата Ч-22-Ш и исследовать основные технологические переходы на аппарате питания [1]. Аналитическое исследование процесса взаимодействия игл съемного гребня с волокнистой ваткой на иглах наклонной решетки позволит определить усилие, действующее на зуб гарнитуры, оптимальную толщину волокнистого продукта и оптимизировать работу питателя-самовеса. При исследовании волокнистая масса рассматривалась как вязкая среда [2]. Установлены расчетные зависимости, определяющие силу давления на волокнистый продукт и силу трения между гарнитурой и волокнами. Аналитически определена высота отделяемого слоя волокон в зависимости от глубины входа иглы в бородку. При этом экспериментально выявлена оптимальная разводка между подающей наклонной решеткой и съемной поверхностью

стью; предложен вид гарнитуры. Исследования показали, что для разработки различного волнистого продукта целесообразно использовать съемный барабан с гарнитурой, имеющей высоту зуба 40 мм.

Литература.

1. Гензер М.С. Механическая технология нетканых текстильных материалов. - М.- Легкая индустрия, 1980.

2. Эйхенвальд А.А. Теоретическая физика., -М. Наука, 1979.

УДК 336.2(476)

Студ. Ключева С.Г.,

ст. преп. Домбровская Е.Н. (ВГТУ)

РОЛЬ НАЛОГОВЫХ ЛЬГОТ В ОЗДОРОВЛЕНИИ ПРЕДПРИЯТИЙ

Число убыточных промышленных предприятий РБ стремительно растет: 1999г. - 8,8 %, 2000г.- 18,4%, 2001г.- 29,7%, 2002г.- 32,9%. Основными причинами экономической несостоятельности белорусских предприятий являются: высокая степень кредиторской задолженности, износа технологического оборудования; отсутствие прогрессивных технологий; низкий объем инвестиций; недостаток квалифицированных управленческих кадров; нежелание руководителей предприятий идти в ногу со временем. Каждый менеджер знает: худшее, что может случиться с предприятием, - это банкротство. Если предприятие все-таки признано банкротом, то для него одной из главных остается проблема уплаты текущих налоговых платежей. В таких условиях актуальна проблема государственной поддержки в виде налоговых льгот, предоставляемых предприятиям, признанным экономически несостоятельными (инвестиционное налоговое кредитование, прямое освобождение от уплаты налогов, сборов, отсрочка и рассрочка уплаты налогов и таможенных пошлин). Мнение специалистов различных уровней управления по поводу эффективности налоговых льгот неоднозначно. Специалисты отраслевых министерств считают, что предоставляемые предприятиям льготы позволяют выполнять прогнозные задания по объемам производства, пополнять оборотные средства, обеспечивать занятость. Специалисты налоговых органов считают, что государственная поддержка лишь позволяет большинству предприятий избежать полной остановки производства и банкротства. Решая текущие финансовые проблемы, предприятия не могут обеспечить решение стратегических задач повышения конкурентоспособности. На наш взгляд, государственная налоговая поддержка необходима, но заключаться она должна, в первую очередь, в снижении налоговой нагрузки, сокращении количества и размера косвенных налогов, упрощении и стабилизации налогового законодательства. Одновременно необходимы реформирование предприятий, разработка национальной программы занятости работников, высвобождаемых в результате реформирования субъектов хозяйствования, создание условий для привлечения инвестиций в белорусскую экономику.

УДК 336.7

Студ. Гайдук Т.Е., Трапезина Т.М.,

доц. Дем О.Д. (ВГТУ)

ПРОБЛЕМЫ РЕАЛИЗАЦИИ ПОЛИТИКИ КОММЕРЧЕСКОГО БАНКА В ОБЛАСТИ УПРАВЛЕНИЯ ЛИКВИДНОСТЬЮ И ПРИБЫЛЬНОСТЬЮ

Коммерческий банк, будучи независимым в границах, определенных законом, должен строить тактику и стратегию своей деятельности таким образом, чтобы, рентабельно работая, одновременно формировать достаточные накопления денежных средств для развития производственно-технической базы. Движущим мотивом деятельности коммерческого банка является прибыль, получаемая в результате кругооборота банковского капитала, а также ис-