

# ЭФФЕКТИВНОСТЬ И КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТЬ ПРЕДПРИЯТИЙ ЛЕСНОГО КОМПЛЕКСА

## *EFFICIENCY AND COMPETITIVENESS OF THE ENTERPRISES OF THE FOREST COMPLEX*

УДК 338.45

**А.Ф. Аникеенко, А.П. Фридрих, Я.И. Сороченко**

(A.F. Anikeenko, A.P. Fridrih, YA.I. Sorochenko)

(БГТУ, г. Минск, РБ)

E-mail для связи с авторами: dosy@bstu.unibel.by

### **МЕТОДИКА ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ ОБРАБОТКИ ЛАМИНИРОВАННЫХ ДСП МЕТОДОМ ФРЕЗЕРОВАНИЯ**

#### **TECHNIQUE OF DETERMINATION OF ECONOMIC EFFICIENCY OF PROCESSING LAMINATED CHIPBOARD THE MILLING METHOD**

*Метод расчета затрат на мощность и дереворежущий инструмент не может быть установлен окончательно, т.к. срезание стружки можно изменить за счет выбора рациональной скорости подачи или количества ножей и увеличения высоты припуска. Нахождение рациональных режимов возможно, если принять скорость подачи, выраженную не сменным заданием, а исходя из максимально возможной длины обработанной поверхности.*

*In article existing design procedures of technological modes of processing of milling of natural wood and wood compositions are considered. Their basic lacks of a cut of modern manufacture are considered. Questions force of formation are considered, blunting and qualities of a surface at milling of tools are conducted researches in a direction of modeling of influence of the basic variable factors on a way of contact of a cutter to object of processing, length without defect of the processed edges reinforced wood particle board, operation time of the tool before loss of its working capacity and the capacity spent for process of cutting. The new technique and algorithm of calculation of rational modes of milling reinforced wood particle board is offered.*

Основные требования, предъявляемые к теории резания, – получение продукции установленного качества с наименьшими энергозатратами при необходимой производительности. Учитывая данные требования, существующая методика расчетов технологических режимов для фрезерования натуральной древесины предусматривает расчеты скорости подачи обрабатываемых заготовок с учетом возможностей используемого оборудования по критерию энергоемкости и требований к шероховатости поверхности.

Однако данная методика расчетов рациональных режимов обработки ламинированных древесностружечных плит не нашла применения в деревообрабатывающих производствах.

В настоящее время обработка плитных материалов методом фрезерования осуществляется на оборудовании, где есть возможность обрабатывать материалы, имеющие ширину, значительно превышающую их толщину. В данном оборудовании

используется механизм резания, оснащенный приводом большей мощности (свыше 15 кВт). В этом случае расчет максимально возможной скорости подачи с учетом ограничений по мощности привода механизма резания не имеет смысла.

Качество обработки древесины характеризуется длиной и глубиной волны. При обработке облицованных плитных материалов данный критерий в виде кинематических неровностей на обработанной поверхности не может служить оценкой качества. Практика показала, что наличие на обработанной поверхности даже незначительных неровностей в виде сколов недопустимо. Образование сколов в данном случае зависит не только от состояния главной режущей кромки, т. е. степени ее округления, но и от технологии процесса резания, включающей выбор геометрии инструмента, его режимных показателей, величины припуска и т. д.

Длительное взаимодействие лезвия с обрабатываемым материалом вызывает при фрезеровании натуральной древесины округление режущей кромки, что приводит к росту энергозатрат и ухудшению качества обработанной поверхности.

При фрезеровании плитных материалов характер округления режущих кромок имеет значительные отличия. При обработке натуральной древесины главная режущая кромка имеет форму, близкую к окружности. При фрезеровании древесностружечных плит из-за наличия связующих наблюдается интенсивный линейный износ по биссектрисе угла заострения и образование фаски на задней поверхности лезвия. Необходимо отметить, что линейный износ в наружных слоях плиты выше, чем в средней зоне контакта лезвия с материалом в 3–5 и более раз.

Наличие высоко абразивного износа обрабатываемого материала вызвало необходимость использовать ножи, изготовленные из твердых и сверхтвердых материалов. Однако до настоящего времени не разработаны рекомендации по потере режущей способности каждого отдельно взятого твердого и сверхтвердого материала в зависимости от вида обработки.

Таким образом, существующая методика определения затрат мощности на резание (с получением предполагаемого качества обработки при фрезеровании древесины) не может быть положена в основу технологических расчетов по установлению режимов резания ламинированных древесностружечных плит.

В результате проведения экспериментальных исследований были получены математические модели переменных факторов, влияющие на:

длину обрабатываемой поверхности:

$$L = -162,58 + 392,58e - 21,32h + 4,868V + 1,852D + 116,53eh + 2,864eD - 0,438hV - 0,243hD - 0,041VD - 617,3e^2 + 15,71h^2; \quad (1)$$

длину дуги контакта:

$$l = -2135,4 - 3626,7e + 973h + 59,15V + 21,645D - 746,7eh + 51,27eV + 15,02eD - 12,51hV - 2,09hD - 0,5123VD; \quad (2)$$

период стойкости инструмента:

$$T = -30,66 - 50,1e + 8,58h + 0,604V + 0,49D - 4,53eh + 1,106eV - 0,104hV - 0,037hD - 0,0092VD; \quad (3)$$

полезную мощность процесса фрезерования:

$$P = -37 + 1357e - 14h + 3V - 0,3D + 353eh + 19eV + 2,6hV - 4222e^2 - 20h^2. \quad (4)$$

Математические модели позволили разработать рекомендации по назначению рациональных режимов обработки ламинированных ДСтП на станках с ЧПУ в зависимости от приоритетности выходного показателя.

При необходимости получения максимальной производительности процесса с обеспечением установленного качества другие выходные показатели могут значительно ухудшать свои значения (ресурсосбережение): наименьшие энергозатраты не позволяют получать высокий показатель производительности процесса и периода стойкости инструмента (энергосбережение).

Результаты проведенных исследований позволили установить, что значения выходных показателей должны корректироваться поправочными коэффициентами (при использовании ножей из сплава ВК15-1, ВК8-1,7 и ВК6 ОМ-2,2).

В таблицах 1 и 2 приведены примеры расчета стоимости потребляемой мощности при фрезеровании ламинированных древесно-стружечных плит и расчет потребности в ножах на обработку 10000 пог. м кромок ламинированных древесно-стружечных плит.

Таблица 1

Расчет стоимости потребляемой мощности при фрезеровании ламинированных древесностружечных плит

Расчетные показатели и зависимости	Диаметр фрезы			
	D = 100 мм		D = 140 мм	
	z <sub>1</sub> = 3	z <sub>2</sub> = 4	z <sub>1</sub> = 3	z <sub>2</sub> = 4
Скорость подачи заготовок, обеспечивающая выполнение сменной производительности, V <sub>s</sub> , м/мин: $V_s = \frac{L_{cm}}{T_{cm}} = \frac{10000}{420} = 24 \text{ м/мин}$	24	24	24	24
Подача на режущий элемент S <sub>z</sub> , мм [1]: $S_z = \frac{1000V_s}{zn}$	1,33	1,0	1,33	1,0
Синус кинематического угла встречи: $\sin \theta = \sqrt{\frac{h}{D}}$	0,1414	0,1414	0,1195	0,1195
Средняя толщина стружки e, мм: $e = S_z \sin \theta$	0,188	0,141	0,159	0,120
Скорость резания, V, м/с: $V = \frac{\pi D n}{60 \cdot 1000}$	31,4	31,4	44,0	44,0
Мощность, затрачиваемая на резание острыми ножами, P, кВт, с учетом ширины обработки: $\left( K_2 = \frac{20}{16} = 1,25 \right)$	0,541	0,468	0,660	0,576
Расход мощности на выполнение программы по обработке плит острыми ножами, P <sub>см</sub> , кВт	3,787	3,276	4,620	4,032
Поправочный коэффициент на расход мощности с учетом округления лезвий ножей, K <sub>1</sub>	1,379	1,412	1,400	1,427

Окончание табл. 1

Расчетные показатели и зависимости	Диаметр фрезы			
	D = 100 мм		D = 140 мм	
	z <sub>1</sub> = 3	z <sub>2</sub> = 4	z <sub>1</sub> = 3	z <sub>2</sub> = 4
Расход мощности на выполнение программы с учетом периода стойкости инструмента P <sub>см</sub> , кВт [формула (4)]	4,507	3,951	5,544	4,895
Расчет стоимости расходуемой мощности без учета потерь ее в климатических парах механизмов станка и расхода мощности в подающем механизме, Z <sub>эн</sub> , руб. (1 кВт принят равным 320 руб.)	1440	1260	1770	1570

Таблица 2

Расчет потребности в ножах на обработку 10000 пог. м кромок ламинированных древесностружечных плит

Расчетные показатели	Диаметр фрезы			
	D = 100 мм		D = 140 мм	
	z <sub>1</sub> = 3	z <sub>2</sub> = 4	z <sub>1</sub> = 3	z <sub>2</sub> = 4
При использовании ножей из твердосплавных пластин ВК15 длина обработанных поверхностей (с фрезами с одним ножом L, пог. м) [формула (1)]	52,54	41,13	47,49	30,32
Общая длина обработанных поверхностей (L <sub>сум</sub> , пог. м) с учетом количества режущих элементов (z) и резцов (p = 2)	315,24	329,04	284,94	242,56
Количество ножей для выполнения сменного задания, шт.: $K_{нож} = \frac{10000z}{L_{сум}}$	96	124	108	168
Стоимость одного ножа, тыс. руб.	7,7	7,7	7,7	7,7
Затраты на инструмент для выполнения сменного задания Z <sub>инст</sub> , тыс. руб.	739,2	954,8	831,6	1293,6
При использовании ножей из твердосплавных пластин ВК8 общая длина обработанных поверхностей L <sub>сум</sub> , пог. м	539,69	563,32	487,82	415,26
Количество штук ножей для выполнения сменного задания K <sub>нож</sub> , шт.	57	72	63	100
Стоимость одного режущего элемента, тыс. руб.	8,0	8,0	8,0	8,0
Затраты на инструмент для выполнения сменного задания Z <sub>инст</sub> , тыс. руб.	456,0	576,0	504,0	800,0
При использовании ножей из твердосплавных пластин ВК60М общая длина обработанных кромок L <sub>сум</sub> , пог. м	692,58	722,90	626,01	532,90
Количество ножей для выполнения сменного задания, K <sub>нож</sub> , шт.	45	56	48	76
Стоимость одного ножа, тыс. руб.	13,9	13,9	13,9	13,9
Затраты на инструмент для выполнения сменного задания Z <sub>инст</sub> , тыс. руб.	625,5	778,4	667,2	1056,4

### Выводы

При расчетах технологической задачи, указанной в принятых условиях, можно использовать зависимость (1), по которой устанавливается длина обработанных поверхностей одним комплектом режущих элементов. Отношение длины обработанной

поверхности, предусмотренной сменным заданием, к длине, полученной по формуле (1), дает возможность определить расход инструмента на программу.

Как видно из расчетов, выполнение технологического процесса для принятых условий обработки ламинированных древесностружечных плит наиболее эффективно фрезами диаметром 100 мм и числом ножей  $z = 3$  шт.

Однако анализ расчетных методов затрат на мощность и дереворежущий инструмент не может быть установлен окончательно, т.к. срезание стружки можно изменить за счет выбора рациональной скорости подачи или количества ножей и увеличения высоты припуска. Нахождение рациональных режимов возможно, если принять скорость подачи, выраженную не сменным заданием, а исходя из максимально возможной длины обработанной поверхности с учетом формул (1–4).

**УДК 330.31**

**П.А. Бирюков, М.В. Кузьмина, И.Н. Афанасьева, И.А. Иматова**

(P.A. Biryukov, M.V. Kuz'mina, I.N. Afanas'eva, I.A. Imatova)

(УГЛТУ, г. Екатеринбург, РФ)

E-mail для связи с авторами: margo-v66@mail.ru, bin262cc@ya.ru, i.imatova@list.ru

## **АМОРТИЗАЦИОННЫЕ ОТЧИСЛЕНИЯ: ИХ ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ И УЧАСТЬ**

### **DEPRECIATION CHARGES: THEIR PURPOSE AND DESTINY**

*Рыночные реформы изменили не только трактовку термина «амортизационные отчисления», но также их сущность и роль в процессе воспроизводства основных фондов предприятий. В статье обозначена проблема выбора эффективной амортизационной политики при решении задач повышения технического уровня лесных предприятий.*

*Market reforms have changed not only the interpretation of the term “depreciation”, but their nature and role in the process reproduction of fixed assets enterprises. The article outlines the problem of choosing effective depreciation policy in the task of raising the technical level forest enterprises.*

В период рыночных преобразований изменилась трактовка термина «амортизация» и производного от него – «амортизационные отчисления». Естественно, это произошло из-за изменения практики их исчисления и учёта в процессе производственно-финансовой деятельности хозяйствующих субъектов.

Так как при разработке и осуществлении программ модернизации и технического перевооружения производственных мощностей значимость амортизационных отчислений достаточно велика, считаем необходимым изложить ряд соображений об их сущности и роли в современных условиях.

Классически «амортизация» рассматривалась как метод стоимостной оценки износа основных фондов для включения его в состав затрат на производство продукции, после реализации которой – постепенное аккумулирование амортизационных отчислений для воспроизводства основных фондов. Амортизационные отчисления по своей сущности являлись важнейшей составной частью действенного механизма простого воспроизводства основных фондов.