

УДК 658.274:621.374:629.7

Л.С.Меламедова, Л.А.Морозова, А.Е.Егоров

АНАЛИЗ СТОИМОСТИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИНДУКТОРНЫХ СИСТЕМ

Применение высокоскоростного магнитно-импульсного метода штамповки решает многие задачи, выдвинутые техническим прогрессом в машино-и авиастроении и, в первую очередь, улучшает качество деталей, сокращает объем доводочных работ.

Индуктор - основной инструмент при работе на магнитно-импульсных установках. В настоящее время в литературе не имеется сведений о стоимости его изготовления. Исследование трех наиболее распространенных типов индукторов плоских, цилиндрических точеных биметаллических позволило установить удельный вес трудовых затрат по плоским, цилиндрическим витым - 29-35 %; по цилиндрическим точеным биметаллическим - до 51 %.

На долю материальных затрат по этим типам индукторов приходится 49,0 - 70 % себестоимости. Высокая трудоемкость индукторов объясняется значительными затратами времени на операцию "изоляция индуктора" - 42,6 - 59 % всей трудоемкости. В настоящее время имеются пути значительного сокращения этого времени за счет перевода выполнения данной операции с ручной на намоточную машину (ОГ-8; ОГ-12).

Значительная материалоемкость индукторов обусловлена высоким удельным весом затрат на эпоксидную смолу среди всех компонентов - (51,6 - 56,2 %).

Анализ суммарных затрат по типам индукторов позволил выделить наиболее капиталоемкий тип индукторов (плоские индуктора).