

Поскольку анализ конструкции предполагает обязательное сопоставление нескольких вариантов (не менее двух), то наилучший вариант определяется по величине относительного коэффициента. Так, если относительный коэффициент $< 1,0$, то целесообразным будет тот вариант, значение абсолютного показателя которого мы поставили в числитель, и наоборот.

4. При проектировании той или иной конструкции нельзя рассчитывать, что все экономические показатели по принятому варианту будут наилучшими. Возможно, что улучшение одного критерия (например, величины диклов) приведет к ухудшению другого (например, себестоимости) и наоборот.

Установлено, что при разработке метода технико-экономического анализа с использованием системы относительных коэффициентов решить эти вопросы функциональной обусловленности явлений удается наиболее полно.

А. А. Макаров

МОДЕЛИРОВАНИЕ ПРОЦЕССА СБОРОЧНЫХ РАБОТ, ЗАВИСЯЩЕГО ОТ ВИДА КОНСТРУКТИВНО- ЭКСПЛУАТАЦИОННОГО РАЗЪЕМА (К. Э. Р.) ОТСЕКОВ АГРЕГАТОВ ЛЕТАТЕЛЬНЫХ АППАРАТОВ

1. Для деления агрегата (типа фюзеляж и корпус) летательного аппарата на отсеки применяют поперечные разъемы. Такое деление вызывается требованиями конструкции, производства и эксплуатации. Конструктивное выполнение того или иного разъема принято называть стыком. Данна классификация разъемов. Стыки делятся на разъемные и неразъемные.

2. Показано, что наиболее характерными сопоставимыми разъемными стыками секций данных агрегатов являются круглые фланцевые и телескопические стыки, относящиеся к многоточечным соединениям. В зависимости от вида к. э. р. отсеков агрегата крепежные элементы могут устанавливаться либо снаружи, либо изнутри агрегата. Это обстоятельство, а также изучение условий, при которых обеспечивается целесообразность применения взаимозаменяемых телескопических к. э. р. (с точки зрения минимальной трудоемкости и минимального цикла), приводят к необходимости рассмотрения четырех практически возможных частных случаев.

3. Исследованы факторы конструктивного, технологического, производственного и эксплуатационного порядка, которые, в конечном итоге, влияют на трудоемкость и величину цикла выполнения работ по отсекам агрегата в условиях его производства и эксплуатации.

4. Получены аналитические выражения изменения трудоемкости β_{c1} и циклов λ_{c1} для рассматриваемых частных случаев. За базовый вариант приняты фланцевые взаимозаменяемые разъемы, стыковочные болты, по которым ставятся как изнутри агрегата, так и через специальные лючки.

5. Для теоретических формул, описывающих процесс сборки для рассматриваемых вариантов, получены коэффициенты и величины, характеризующие определенную закономерность изменения ряда явлений.