

2) действия властей должны координироваться друг с другом, обеспечивая стабилизирующие и упорядочивающие начала.

Вместе с тем разделение властей не предполагает полного функционального отделения одной ветви власти от остальных. Чистая теоретическая модель разделения государственной власти на ее самостоятельные ветви не только не вытекает из идей родоначальников теории Ш.Монтескье и Дж. Локка, но и не подтверждается ее современными модификациями, не воплощена и не может быть реализована ни в одной из существующих правовых систем. Переплетение компетенции ветвей власти представляется необходимым, так как реализуется полезным и необходимым, поскольку реализует принцип «сдержек и противовесов», препятствующий монополизации властей одной из ветвей. «Стерильная же чистота» разделения власти была бы не функциональной, а поэтому и абсолютно не нужной, ибо никакой принцип не следует доводить до абсурда.

Практической реализацией данного принципа является принцип независимости судебной власти.

Судебная власть в силу своей специфики, осуществляет такую форму государственной власти, которая организационно оформляется в систему правосудия. И, согласно главы 7 Конституции Российской Федерации представлена судебной системой, которая призвана осуществлять правосудие в стране, и представляя собой вид государственной деятельности, направленной на рассмотрение и разрешение различных социальных конфликтов, связанных с действительным и предполагаемым нарушением норм права и правовых нормативных актов.

Стараясь обеспечить правовую основу нормального функционирования судебной власти, государство предусматривает ее уголовно-правовую охрану от преступных посягательств.

В действующем уголовном законодательстве выделена отдельная глава 31 УК РФ «Преступления против правосудия», в которой сосредоточены и нормы, определяющие преступные посягательства, могущие существенным образом повлиять на нормальное функционирование и авторитет судебной власти. Однако, не выделяя судебную власть в качестве самостоятельного объекта уголовно-правовой охраны, эти нормы, как это должно вытекать из названия указанной главы, по существу приравнивают ее к процессуальной деятельности правоохранительных органов, которые хотя и способствуют осуществлению правосудия, но сами не могут его осуществлять. При таком подходе законодателя судебная власть теряет свою самостоятельность, что вряд ли можно признать правильным. Кроме того, реализация подобного подхода умаляет значение судебной власти как одного из трех основных регуляторов осуществления государственной власти, приравнивая ее к деятельности правоохранительных органов по расследованию, рассмотрению и разрешению конкретных дел.

Подобный подход к определению места судебной власти вряд ли можно признать правильным, поскольку он противоречит положениям главы 7 Конституции Российской Федерации. Вместе с тем нельзя, не обратить внимание на то обстоятельство, что указанные выше позиции нашли свое закрепление в главе 31 «Преступления против правосудия» УК РФ, в которой не разграничивается деятельность правоохранительных органов и судебной власти, с чем согласиться нельзя. Поэтому нам представляется, что поскольку судебная власть, является самостоятельным объектом уголовно-правовой охраны, то это должно найти свое закрепление и в УК РФ.

### *Исследования студентов ССУЗов*

#### **ПРИМЕНЕНИЕ ШЛИФОВАНИЯ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ДЕТАЛЕЙ ГТД**

Акользин А.В., Забурненко Е.В.

*Авиационный колледж  
Таганрог, Россия*

Применение и использование современных видов обработки металлов давлением при создании летательных аппаратов базируется на использовании новейших материаловедческих и научно-технических достижениях.

В работе рассматриваются разные виды копировально-шлифовальных станков, кото-

рые получили значительное применение в самолётостроении, а также методы обработки лопаток Газатурбинных двигателей (ГТД). Эти станки применяются для шлифования спинки пера лопатки.

За счет использования этих специальных станков происходит качественная обработка важных частей газотурбинных двигателей, что значительно повышает безопасность полёта на летательных аппаратах. На международном уровне очень ценятся станки немецкого и японского производства, которые имеют систему числового программного управления.

Значительное применение на отечественных машиностроительных заводах получили станки марок ХШ-65, ХШ-116, ХШ-117. Станки работают по полуавтоматическому циклу. Одновременно на станках можно шлифовать две или четыре лопатки. Станок ХШ-117 обеспечивает чистоту обработанной поверхности по 6-му классу и точность профиля спинки 0,2-0,3 мм. Окончательное шлифование пера рабочих лопаток газовых турбин производят абразивной лентой.

Шлифование абразивной ленты по сравнению со шлифованием абразивным кругом имеет следующие преимущества: возможность шлифования как выпуклых, так и вогнутых поверхностей; возможность независимого изменения скорости резания и величины подачи, то есть возможность назначения оптимальных режимов шлифования; эластичная абразивная лента обеспечивает равномерное снятие припуска по всей шлифуемой поверхности; рабочая поверхность ленты может быть в несколько раз шире круга, что повышает производительность процесса шлифования; безопасность в работе.

Несмотря на свои преимущества, этот способ применительно к шлифованию выпуклых поверхностей в настоящее время ещё не может заменить шлифование абразивным кругом из-за отсутствия достаточно стойких абразивных лент и по ряду других причин. Стойкость абразивной ленты всего 2-3 часа.

Шлифование пера лопаток абразивными лентами может осуществляться двумя методами: раздельным шлифованием спинки и корыта широкой абразивной лентой, а также одновременным двусторонним шлифованием пера лопатки узкой абразивной лентой.

Первый метод является более производительным, но он уступает по точности второму методу. Несмотря на преимущества эти методы не могут заменить шлифование абразивным кругом, так как стойкость абразивной ленты 2-3 часа.

На станке предусмотрена возможность подачи смазочно-охлаждающей жидкости в зону шлифования, а также подвода сжатого воздуха к обратной стороне ленты по каналам копира для улучшения условий скольжения абразивной ленты по поверхности копира. Копир может подводиться к лопатке и отводиться вручную. Быстрый подвод и отвод копира осуществляется с помощью пневмоцилиндра с двумя гидравлическими демпферами. При автоматическом цикле шлифования осуществляется импульсная подача на врезание. По окончании цикла шлифования подача отключается и начинается процесс выхаживания. По окон-

чании цикла выхаживания копир отводится от детали с помощью пневмоцилиндра. На этом цикл обработки заканчивается.

Станки, работающие абразивными кругами, обладают рядом недостатков: при шлифовании широким кругом возникает большое усилие отжима, снижающее точность обработки; сложность доводки объёмного копира; неравномерность износа абразивного круга, что требует частой его правки.

В современном самолётостроении постоянно совершенствуются методы шлифования. Важным аспектом в шлифовании является правильная подборка абразивных кругов и материалов.

Значительное применение получили абразивные материалы: нормальный, белый, хромистый, титанистый, цирконистый электрокорунды, а также сферокорунд и монокорунд. Каждый вид имеет свои отличительные особенности и применяется при определённом виде обработки деталей летательных аппаратов. Для создания качественных лопаток ГТД применяют белый и хромистый электрокорунды, а также монокорунд.

Для закрепления абразивного материала на шлифовальном круге или абразивной ленте применяют связки, которые обязательно должны соответствовать всем техническим требованиям. Так как связка влияет на геометрию рельефа рабочей поверхности круга, его износ, параметры шероховатости обработанной поверхности, то её качество и марка должны соответствовать выбранному классу точности заготовки.

Материалы, представленные в реферате используются при изучении учебных дисциплин «Материаловедение», «Конструкция и проектирование ЛА», «Производство деталей ЛА», «Двигатели ЛА».

#### **АНТИКРИЗИСНОЕ НАЛОГОВОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ: ПРИБЫЛЬ, НДС, ЗАРПЛАТА**

Баракина И.В., Тепина Н.А.

*Авиационный колледж  
Таганрог, Россия*

Бухгалтер – это специалист, без деятельности которого не может существовать ни одна компания. В период экономического кризиса спрос на высококвалифицированных бухгалтеров возрастает, так как кризис вынуждает работодателя считать деньги, и актуальнее, чем когда-нибудь, становится минимизация налоговых платежей. При этом появляются спосо-