

ПОСТУПЬ СЕМИЛЕТКИ

(От корреспондентов ТАСС)

ЗАВОД СТЕКЛОВОЛОКНА В АСТРАХАНИ

Монтаж технологического оборудования начался в цехе электрических печей на строящемся в Астрахани заводе по производству стекловолокна. На огромной строительной площадке кипит работа. В этом году вступит в строй пригодно-ткацкий корпус. Завод примет в свои цехи более шести-сот станков.

☆☆☆

ЧЕТВЕРТАЯ КОКСОВАЯ

В Темиртау стоят сильные морозы. Но суровая зима не в силах сломить волю и упорство строителей коксовой батареи Карагандинского металлургического завода. Они одержали новую производственную победу. Закончен монтаж тепляка батареи, внутри которого будет вестись огнеупорная кладка. Бригада монтажников Герасима Шилова досрочно установила шесть тысяч квадратных метров утеплительных щитов, 250 тонн металлоконструкций.

Коксовую батарею решено ввести в строй на полтора месяца раньше срока.

☆☆☆

ДОМНА РАБОТАЕТ БЕЗ КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА 11 ЛЕТ

Одиннадцать лет вместо пяти проработала без капитального ремонта доменная печь на заводе имени Дзержинского в Днепродзержинске. Этого рекордного показателя достигли бригады масте-

ров Алексея Марченко, Григория Нора, Бориса Терещенко и Николая Ткаченко. За счет времени, сэкономленного на ремонтах, дополнительно выплавлено десятки тысяч тонн чугуна.

Эта домна — наиболее автоматизированная на заводе. Для управления ее технологическими процессами установлено более ста автоматических приборов. С их помощью доменщики добиваются равномерной, ритмичной работы, что способствует долговечности агрегата. Он находится в полной исправности.

☆☆☆

СПЕЦИАЛИСТЫ НОВЫХ ПРОФИЛЕЙ

Техникум промышленной автоматики впервые создается в Донецком экономическом районе. Здесь начнется подготовка специалистов шахтной автоматики, проводной и релейной связи, телевизионной техники, контрольно-измерительной аппаратуры.

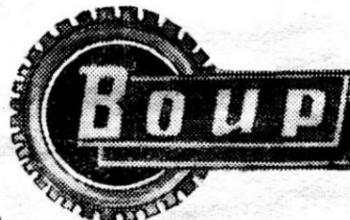
Это уже пятьдесят второе среднее техническое учебное заведение совнархоза. Сейчас принято решение о реорганизации ряда техникумов и создании новых. Донецкий металлургический техникум, преобразованный в политехнический, готовит теперь специалистов широкого профиля. Кадров для строящегося текстильного комбината начнет готовить техникум легкой промышленности. С нового учебного года откроется техникум полимерных соединений и пластических масс.

Использовать все резервы листопркатного производства

При прокатке на реверсивном листопркатном стане листы имеют переменную толщину по ширине: средняя часть листа толще, края — тоньше. «Чечевицная» форма поперечного сечения листа (рис. № 1) обеспечивает большую устойчивость листа при прокатке и предотвращает смещение его вдоль бочки вала. Однако, большая разнотолщинность вызывает изгибный расход металла на погонный метр листа. В условиях массового производства на современных высокопроизводительных станах эти потери достигают значительных величин. Величина разнотолщинности готового листа зависит от профилировки валков, применяемой на стане. Исследования профилировок валков различных среднелистовых станов показывают зависимость между схемой профилирования валков и разнотолщинностью листов. При прокатке приблизительно одинаковых профилировок листа на станах

мущества следующей схемы профилирования: крайние валки выпуклые, средний — вогнутый (рис. 2б). Применение данной схемы профилирования позволяет удлинить срок службы крайних валков и уменьшить разнотолщинность листов. На указанную схему профилирования перешли среднелистовые станы Кузнецкого металлургического комбината, Ачинского металлургического завода и ряда других заводов.

Особое значение приобретает переход на данную схему профилировки в связи с увеличением в сортаменте среднелистового стана листов из качественной легированной стали. Прокатка легированного металла на стане вызвала ряд дополнительных трудностей, с точки зрения получения удовлетворительного качества листа. Наиболее распространенным видом брака при прокатке листов крепких марок стали является коробчатость и волнистость. В чем



большую разнотолщинность, следовательно, охлаждение его происходит неравномерно. Более тонкие края листа остывают быстрее середины. В результате неравномерного охлаждения в листе возникают внутренние напряжения, вызывающие коробление листа. Низкоуглеродистая сталь обладает более высокой теплопроводностью по сравнению с легированной, поэтому влияние неравномерности охлаждения ослаблено и коробления листов не наблюдается.

Радикальным методом устранения коробления листа после правки является прокатка с минимальной разнотолщинностью. В настоящее время на стане такую прокатку осуществить невозможно. Известно, что при малой разнотолщинности листа прокатка становится неустойчивой, лист «бросает на станину». Для центрирования листа необходимо иметь дополнительное устройство.

Несколько лет назад было подано ценное предложение: установить манипуляторные линейки на чистой клетке стана 2350, были разработаны чертежи, изготовление линеек поручено цехам отдела главного механика. До настоящего времени линейки не изготовлены.

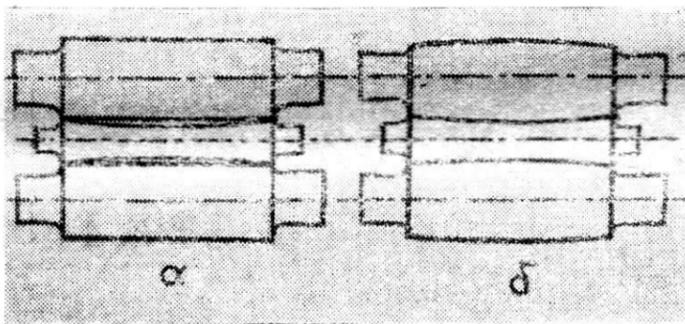


Рис. 2

Чусовского, Енакиевского и Выховского металлургических заводов разнотолщинность листов соответственно составляла 0,376 мм; 0,159 мм; 0,654 мм. Существенная разница величин объясняется различной профилировкой валков на указанных станах.

На чистой клетке среднелистового стана применяется следующая схема профилировки: крайние валки цилиндрические, средний — вогнутый (рис. 2а). Данная схема профилировки обеспечивает хорошую устойчивость раската, но приводит к значительной разнотолщинности листа и низкой стойкости крайних валков.

Опыт работы среднелистовых станов ряда металлургических заводов показывает большие преи-

основная причина понижения качества при прокатке легированных листов?

Во первых, конструкция листопркатной машины не удовлетворяет полностью всем требованиям, предъявленным к ней. При соответствующей настройке удается получить удовлетворительное качество листа, выходящего из машины. Однако, при дальнейшем продвижении по цепному конвейеру лист коробится и бракуется. Следовательно, причина заключается не только в правильной машине. Правка листа происходит при температуре 600—750°C. При продвижении по цепному конвейеру происходит интенсивное охлаждение листа. При существующей профилировке лист имеет

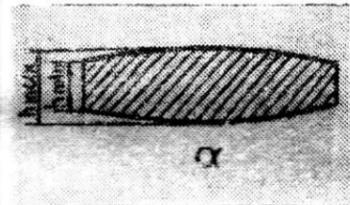


Рис. 1

В связи с увеличением в сортаменте стана прокатки листов из качественной стали установка манипуляторных линеек приобретает актуальное значение.

Внедрение автоматических быстроедействующих линеек позволит улучшить профилировку валков и повысить качество листов.

В. ПОЛУШКИН,
инженер-калибровщик.

Новое в технологии

Горячая накатка в машиностроении

Новую технологию изготовления зубчатых колес — методом горячей накатки, — разработанную советскими специалистами, начали широко применять крупнейшие машиностроительные заводы Советского Союза.

Заготовка из металла попадает в особый стан, где ток высокой частоты нагревает ее до 1100 градусов. Затем специальным накатником, сделанным из легированной стали, на нагретой поверхности заготовки за 20—30 секунд выдавливаются зубья заданного профиля.

За создание и внедрение в про-

мышленность метода горячей накатки зубчатых колес группа советских ученых и инженеров выдвинута на соискание Ленинской премии 1962 года.

Один из авторов этой работы молодой инженер Михаил Барбарич сообщил корреспонденту ТАСС, что метод горячей накатки в 5—10 раз производительнее, чем процесс резания даже на самых лучших современных советских и иностранных станках. Детали, изготовленные этим методом, обладают повышенной износоустойчивостью. Кроме того, дости-

гается значительная экономия металла.

За границей метод горячей накатки еще не получил промышленного значения. Советский Союз на несколько лет опередил в этой области США, Японию и некоторые другие страны. Отдельные зарубежные фирмы, например, Рено (Франция), Итоку (Япония), обратились к советским организациям с просьбой продать им лицензию на этот метод.

Зубонакатные станы, созданные в СССР, значительно проще, чем зуборезные станки. Они отличаются высокой универсальностью. На них можно изготавливать колеса с зубьями любой конфигурации.

По подсчетам специалистов, имеется возможность к концу семилетки (1965) методом горячей накатки изготавливать в СССР почти половину (150 миллионов) зубчатых колес, которые будут выпускаться к тому времени.

(ТАСС).

ЗАВОДЫ СТРОЯТ САНАТОРИИ

Лагерь-пансионат вблизи Сочи — известного курорта на берегу Черного моря — сооружает для своих рабочих и служащих Ростовский паровозоремонтный завод. Уже закончено строительство пяти коттеджей.

На строительстве пансионата, в котором будут отдыхать рабочие и служащие с семьями, завод выделяет более 400 тысяч рублей из сверхплановых прибылей.

В санаторных районах Кавказского и Крымского побережья Черного моря в настоящее время строят санатории, дома отдыха и пансионаты для своих рабочих около 80 предприятий. Среди них — шинный завод в Ярославле. Киевский завод «Ленинская кузница», Московский нефтеперерабатывающий завод.

НАВСТРЕЧУ ВЫБОРАМ В ВЕРХОВНЫЙ СОВЕТ СССР

„Передайте, пожалуйста, соседям“...

На избирательном участке № 16, где работу организует партийная организация копрового цеха недавно состоялась встреча избирателей с кандидатом в депутаты Верховного Совета СССР П. И. Федяевым. Сейчас агитаторы продолжают знакомить избирателей с биографией кандидата.

В эти дни в агитпункте идет проверка списков избирателей. В этом также активное участие принимают агитаторы. Они приглашают избирателей посетить агитпункт и здесь особенно многолюдно по вечерам. Приходят сюда и пожилые, и те, кто

нине будет голосовать впервые. К столу дежурного подходит Мария Федоровна Дубровина, за нею — Михаил Трофимович Прокопенко. Они находят в списке свои фамилии и проверяют правильность заполнения.

— Все в порядке, правильно! — говорит Мария Федоровна, — да мало видно тех, которые проверились.

— А вы напомните соседям, чтоб шли и проверились, — просит дежурный.

— Непременно скажем всем, — отвечает домохозяйка.

А. АРХИПОВ.



В субботу в актовом зале горно-металлургического института состоялся вечер студентов вечернего отделения, посвященный окончанию зимней экзаменационной сессии. Рабочие и служащие нашего комбината, обучающиеся на вечернем отделении института, прослушали сообщения декана вечернего факультета горно-металлургического института кандидата технических наук, доцента М. И. Куркина. Перед собравшимися с рассказом о посещении героической Кубы выступил мастер маргеновского цеха № 1 А. Прокин.

На снимке: участники вечера разыгрывают лотерею.