

ТРИБУНА СТАХАНОВСКОГО ОПЫТА

Новатор скоростного резания

В ремонтно-механических цехах нашего комбината в прошлом неоднократно предпринимались попытки внедрения скоростного резания металла, но широкого применения этот метод не получил. Среди многих работников механических цехов существовало мнение, что при разнохарактерной номенклатуре изделий, свойственной ремонтно-механическому производству, невозможно якобы подобрать нужный инструмент для скоростного резания и подготовить оборудование. Токарь-стахановец основного механического цеха коммунист Николай Митель на деле доказал, что и в ремонтно-механических цехах вполне возможно широкое применение скоростного метода резания по металлу.

Однако и т. Митель не скоро овладел передовым методом механической обработки деталей. Дело в том, что передовой наиболее высокопроизводительный метод точения неизбежно сопряжен с режимом повышения скорости резания и с применением инструмента с пластинами из твердых сплавов, обладающего особой геометрией заточки реза и фрезы с отрицательными (тупыми) передними углами.

Опыт скоростников показал, что применение резов с отрицательным передним углом заточки является обязательным требованием скоростного резания. При работе резами с отрицательным углом заточки пластина реза работает на сжатие, а не на изгиб и срез, как у обычных резов, и это значительно повышает прочность и стойкость инструмента.

Желание начать работать скоростными методами у токаря Николая Мителя появилось давно. Первые попытки были неудачны. Мощность на шпинделе была недостаточной — станок плохо «тянул», резы ломались, выкрашивались, «горели». Скоростное точение оказалось сложным и трудным делом. Но стахановца-коммуниста не смущали трудности, он неустанно предпринимал поиски новых методов освоения скоростного точения в условиях ремонтного цеха.

На помощь токаря-стахановцу пришел инженер-технолог т. Мутовкин. Инженер и стахановец стали настойчиво искать разрешения трудностей в технической литературе. Оба они предприняли поездку на уральский завод тяжелого машиностроения, где получили возможность практически ознакомиться со скоростным резанием.

После возвращения из Свердловска Митель и Мутовкин пришли к необходимости реконструировать токарный станок. Был заменен привод — вместо передачи плоским ремнем была установлена клино-ременная передача. Установили новый мотор значительно большей мощности. Кроме того, были тщательно отремонтированы шпиндельные опоры, клинья и прижимные планки, проверена смазочная система. Многолетний опыт и тщательный уход за оборудованием позволили т. Мителю быстро подготовить станок для работы на высоких скоростях.

Не менее важным делом было изготовление высококачественного инструмента, способного выдержать скоростной режим. И здесь пришлось преодолевать серьезные трудности. Первые резы для скоростного резания быстро выкрашивались, оплавливались, не обеспечивали надежной работы. Немало потребовалось усилий в подборе наиболее стойких марок твердого сплава для режущей части реза.

Полноценное внимание уделяет

т. Митель качеству заточки и доводки реза. Доводку реза на чугунном притире с помощью пасты карбида т. Митель производит самостоятельно, добиваясь отличного качества подготовки режущей грани реза.



Для скоростного точения он применяет резы двух типов: с отрицательным передним углом и с двойным углом заточки. Резы первого типа находят применение главным образом при обработке устойчивых, массивных деталей из наиболее крепких марок металла. Резами с двойной заточкой он проводит обработку большинства деталей.

Токарь-стахановец Митель наглядно продемонстрировал преимущество нового метода резания. Одной из показательных работ в этом отношении является произведенная им недавно обработка осей шлаковозов для доменного цеха. Все обдирочные и чистовые операции выполнялись в этом случае резами с отрицательными углами заточки. Применение вращающегося центра позволило смело работать на максимальных оборотах, не опасаясь разрывки центровых отверстий или «спорания» центра. Скорость резания на обработке осей была в одном случае в три и во втором случае в четыре раза выше обычного способа точения.

Стахановский опыт помогает тов. Мителю найти наиболее рациональную последовательность обработки изделий и сократить количество установок детали на станке, а это приводит к повышению производительности труда. На обточке осей шлаковозов т. Митель выполнил норму на 364 процента.

С освоением скоростного метода т. Митель вскрыл новые резервы повышения производительности труда, добился выполнения новых норм на 260 и более процентов.

Стахановец-коммунист т. Митель сейчас широко передает свой метод скоростного резания станочникам своего цеха и другим ремонтных цехов комбината. Скоростной метод обработки деталей может и должен широко применен в практике наших ремонтно-механических цехов.

А. ФИГАТНЕР, заведующий бюро технического нормирования основного механического цеха.

Занятия профактива

Семинары профактива (для председателей цеховых комитетов, профоргов, членов комиссий цехомов и завкома) по изучению решения X съезда профсоюзов проводятся по кустовому принципу в следующих местах занятий.

В завкоме металлургов с председателями цехомов по понедельникам с 6 часов вечера.

В красных уголках доменного, шпатогазодинасового, второго маргеновского цехов, управления коммунального хозяйства, в клубе внутризаводского транспорта занятия профактива по средам утром и вечером.

В красном уголке обжимного цеха (для всех профактивистов прокатных цехов) по четвергам утром и вечером.

В красном уголке ковсового цеха 30 сентября утром и вечером.

Сообщение ТАСС

23 сентября президент США Труман объявил, что по данным правительства США в одну из последних недель в СССР произошел атомный взрыв. Одновременно аналогичное заявление было сделано английским и канадским правительствами.

Вслед за опубликованием этих заявлений в американской, английской и канадской печати, а также в печати других стран, появилось многочисленных высказывания, сеющие тревогу в широких общественных кругах.

В связи с этим ТАСС уполномочен заявить следующее.

В Советском Союзе, как известно, ведутся строительные работы больших масштабов, — строительство гидростанций, шахт, каналов, дорог, которые вызывают необходимость больших взрывных работ с применением новейших технических средств. Поскольку эти взрывные работы происходили и происходят довольно часто в разных районах страны, то возможно, что это могло привлечь к себе внимание за пределами Советского Союза.

Что же касается производства атомной энергии, то ТАСС считает необходимым напомнить о том, что еще 6 ноября 1947

года Министр иностранных дел СССР В. М. Молотов сделал заявление относительно секрета атомной бомбы, сказав, что «этого секрета давно уже не существует». Это заявление означало, что Советский Союз уже открыл секрет атомного оружия, и он имеет в своем распоряжении это оружие. Научные круги Соединенных Штатов Америки приняли это заявление В. М. Молотова, как блеф, считая, что русские могут овладеть атомным оружием не ранее 1952 года. Однако они ошиблись, так как Советский Союз овладел секретом атомного оружия еще в 1947 году.

Что касается тревоги, распространяемой по этому поводу некоторыми иностранными кругами, то для тревоги нет никаких оснований. Следует сказать, что Советское правительство, несмотря на наличие у него атомного оружия, стоит и намерено стоять в будущем на своей старой позиции безусловного запрещения применения атомного оружия.

Относительно контроля над атомным оружием нужно сказать, что контроль будет необходим для того, чтобы проверить исполнение решения о запрещении производства атомного оружия.

В школах рабочей молодежи

Партийные, комсомольские и профсоюзные организации нашего комбината предали большую работу по подготовке школ рабочей молодежи к новому учебному году и по набору учащихся. Все школьные помещения и мебель отремонтированы. Завкомом металлургов оказана помощь в улучшении учебно-материальной базы школ. На приобретение оборудования для кабинетов физики, химии и биологии завкомом отпущено школам 10.000 рублей и на 3 тысячи рублей закуплено литературы.

После летнего отдыха молодежь металлургии снова придет в школу. Впереди у них напряженная учеба, сочетаемая со стахановским трудом на производстве. В школы рабочей молодежи поступило 653 учащихся — молодых металлургов.

Такой приток молодежи в школы возлагает на руководителей цехов комбината, комсомольские и профсоюзные организации ответственные задачи, которые за-

ключаются в том, чтобы создать благоприятные условия для учащихся.

Работники школ рабочей молодежи должны с первых дней учебы бороться за сохранение контингента, прививать учащимся навыки любознательности, настойчивости и упорства в учебе, стремление активно участвовать в производственной жизни.

Прямая обязанность профсоюзных организаций — повседневно следить за посещаемостью занятий молодыми рабочими. Однако, первые дни занятий показывают, что в этом отношении обстоит дело далеко неблагоприятно. Вот примеры. Председатели цеховых комитетов обжимного цеха т. Павлов и сортопрокатного цеха т. Шавлинский не только не интересуются, как учатся в школе рабочие, но даже не знают, кто учится.

Е. БОГАТИКОВА, инструктор культкомиссии завкома.

ЗА РУБЕЖОМ

ПРИГОВОР БУДАПЕШТСКОГО НАРОДНОГО СУДА ПО ДЕЛУ ГОСУДАРСТВЕННОГО ПРЕСТУПНИКА РАЙКА И ЕГО СООБЩИКОВ

БУДАПЕШТ, 24 сентября. (ТАСС). 24 сентября будапештский народный суд, рассматривавший дело группы государственных преступников, троцкистско-шпионской банды изменников венгерского народа — Райка и его сообщников огласил приговор. На основании существующих законов Венгерской Народной республики специальная коллегия будапештского народного суда под председательством Петра Янко приговорила главного подсудимого Ласло Райка к смертной казни. Подсудимые Тибор Сеньи и Андраш Салаи также приговорены к смертной казни. Лазарь Бранков и Пал Юстус приговорены к пожизненному заключению в каторжной тюрьме. Милан Огневич — к 9 годам заключения в каторжной тюрьме.

Дела Дьердь Палфи, Бела Коронди, как военнослужащих, переданы в военный трибунал.

БУДАПЕШТ, 24 сентября. (ТАСС). После того, как председатель суда огласил решение суда о мерах наказания подсуди-

мых, он зачитал основные положения мотивировочной части приговора.

Трудовой народ и идущая по пути к социализму венгерская народная демократия, говорится в приговоре, требуют полного обезвреживания своих заклятых врагов, защиты своего созидательного труда, национальной свободы и мира от заговорщиков и шпионов, находящихся на службе у иностранных империалистов. Специальная коллегия вынесла приговор с твердым сознанием того, что она выполнила свой долг — долг служения интересам народа и защиты его интересов.

После оглашения приговора в связи с тем, что прокурор и защитники подали кассационную жалобу, председатель суда сообщил, что суд принял решение передать приговор и материалы по делу Ласло Райка, Тибора Сеньи, Андраша Салаи, Лазаря Бранкова, Пала Юстуса и Милана Огневича на рассмотрение общегосударственного совета народных судов.

«ПРОЦЕСС РАЙКА ЕЩЕ БОЛЕЕ СПЛОТИЛ НАРОД ВОКРУГ ВЕНГЕРСКОЙ ПАРТИИ ТРУДЯЩИХСЯ...»

БУДАПЕШТ, 25 сентября. (ТАСС). Сегодняшние венгерские газеты посвящают свои передовые статьи приговору будапештского народного суда по делу Ласло Райка и его сообщников.

Газета «Сабад неп» опубликовала статью своего главного редактора — члена Политбюро венгерской партии трудящихся Йожефа Ревая.

Народный суд, пишет Ревай, вынес приговор подлой банде заговорщиков. Приговор соответствует требованиям сотен тысяч и миллионов трудящихся, которые с момента разоблачения бандитов постоянно повторяли: «Матерь предателям!» Но венгерский трудовой народ не только требовал наказания тех, кто поднял свою грязную руку на нашу народную республику.

Он глубоко продумал урок, который извлек из этого заговора.

Наш трудовой народ, пишет газета «Непсава» в своей передовой статье, повышает свою бдительность, так как знает, что эта бдительность — необходимое оружие для борьбы с врагом, который показал свое отвратительное лицо на процессе шпионской банды Райка. С сознанием своей силы, с верой в непобедимую силу Советского Союза, опираясь на растущую мощь руководимого Советским Союзом лагеря мира, мы строим социализм в своей стране.

Ответственный редактор
Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.