

Новое направление в прессостроении

В Советском Союзе завершается строительство гидравлических прессов мощностью 15 и 30 тысяч тонн, для которых требуется в 15 раз меньше металла, чем при изготовлении обычных прессов.

Принципиально новая конструкция прессов, предложенная советскими инженерами, предусматривает прежде всего совмещение рабочих функций основных деталей в одном элементе и использование в цилиндре пресса рабочей жидкости повышенного давления — до 1000 атмосфер.

Советские ученые оценивают эти работы как новое направление в прессостроении. Его достоинство заключается не только в большой экономии металла и резком увеличении производительности труда.

При изготовлении новых мощных прессов предполагается, в частности, широко применять сварочные детали и толстолистовой прокат вместо

сборных конструкций. Это стало возможным после освоения электрошлаковой сварки металла больших сечений, разработанной в украинском институте имени Патона.

Прессы новой конструкции можно устанавливать в любом цехе завода, так как они имеют небольшую высоту над уровнем пола — в 3,5 раза меньшую, чем обычные прессы, для которых требуются специальные здания.

Сейчас ведутся большие работы по применению железобетона в строительстве прессов. Уже создан гидравлический пресс мощностью 50 тысяч тонн, в котором основные части изготовлены из железобетона. Подсчеты показывают, что внедрение новых конструкций и применение железобетона в строительстве прессов позволят высвободить до 90 процентов существующих мощностей заводов тяжелого машиностроения, производящих прессы.

Полуавтомат для производства крупных штампов

Изготовление копировально-фрезерного полуавтомата для производства крупных штампов начато в Ленинграде на станкостроительном заводе имени Свердлова.

На станке можно будет обрабатывать штампы шириной около 2 и длиной в 4 метра. Таким штампом, например, можно вырубить кузов автомашины «Москвич».

Создание этого полуавтомата, сказал главный конструктор предприятия Михаил Эльясберг, является большой победой тех-

нической мысли. Впервые спроектирован станок, позволяющий вести автоматическое копирование по замкнутому контуру. Это значит, что во время обработки штампа рабочему не потребуется производить ручные переключения механизмов. Скорость копирования увеличена в два раза по сравнению со станками аналогичного назначения.

Сейчас конструкторы предприятия начали работу по созданию копировально-фрезерного станка для производства еще более крупных штампов — длиной до 20 метров.

Станок для железных дорог

Новый станок, обрабатывающий колесные пары без снятия их с электровоза, изготовлен в Краматорске (Донбасс) на заводе тяжелого станкостроения.

Колеса для обточки теперь не придется выкатывать из-под локомотива. Станок устанавливается в бетонированной яме в депо. Мощными устройствами он поднимает над собой поставленный на яме локомотив и специальными фрезами обрабатывает износившуюся поверхность колес. Время ремонта сокращается с пяти суток до одной рабочей смены, при этом качество работ повышается.

Новый станок ведет обточку автоматически. В зависимости от твердости металла приборы регулируют скорость вращения обрабатываемого колеса от 60 до 400 оборотов в минуту.

Новые данные о замедлении вращения Земли

Продолжительность земных суток увеличивается за столетие на 0,002 доли секунды. Об этих новейших подсчетах векового замедления вращения нашей планеты сообщил на состоявшейся в Риге конференции астрономов Николай Парииский, специалист по внутреннему строению Земли.

Ранее считалось, что замедление вращения Земли вызывается образованием морских приливов. Исследования, проведенные Парииским, позволяют объяснить это явление небольшим запаздыванием твердых (земных) приливов, сравнительно с теоретическими представлениями. Это запаздывание, как заявляет ученый, в свою очередь, свидетельствует о некоторой вязкости внутренних слоев Земли.

На стальных магистралях страны

Начиная с двадцатых годов у железнодорожного транспорта появилось много конкурентов. Автомобиль и самолет, трубопровод и высоковольтная линия электропередачи с каждым годом отвоевывают все больше позиций у рельсового транспорта. И тем не менее во всем мире во внутренних перевозках грузов и пассажиров железные дороги занимают доминирующее положение, которое, очевидно, останется за ними еще надолго.

В этом отношении исключительна роль железнодорожного транспорта в Советском Союзе — стране, раскинувшейся от Балтийского моря до Тихого океана. По железнодорожному конвейеру здесь проходит 4/5 всего грузооборота.

Располагая в настоящее время сетью магистралей втрое меньшей, чем в США, советский железнодорожный транспорт перевозит значительно больше грузов и пас-

сажиров, выйдя по объему перевозок на первое место в мире. Уже один этот факт характеризует как технический уровень советских железных дорог, так и эффективность их использования в условиях социалистического планирования.

На первое место в мире Советский Союз вышел также и по протяженности электрифицированных дорог, которые составляют здесь свыше 10 тысяч километров. Более четверти всех грузов по рельсовым путям СССР перевозятся уже электровозной и тепловозной тягой.

Грандиозный размах получит техническое развитие железных дорог в годы осуществления семилетнего плана развития народного хозяйства СССР (1959—1965). За эти годы протяженность дорог с электрической и тепловозной тягой намечено довести примерно до 100 тысяч километров. Будет электрифицировано еще 20 тысяч

ЧЕЛОВЕК ПРЕЖДЕ ВСЕГО

В заводской поликлинике закончился прием больных. Врач Анна Михайловна Серкина устало опустилась на стул и стала неторопливо развязывать халат. Мысленно прикидывала, в какой магазин зайти по пути, что взять домой.

В дверь постучали. Вошла инженер по труду сортопрокатного цеха Р. Томпакова.

— С моей мамой плохо, — сказала она, волнуясь.

— Что ж, идемте.

Усталости как не бывало. И вот уже Серкина на квартире больной.

С первых дней работы в медсанчасти комбината и в здравпункте сортопрокатного цеха Анна Михайловна зарекомендовала себя душевным, отзывчивым человеком. Она всегда находит время не только произвести медицинский осмотр в цехе, но и побеседовать с людьми. В ее карточке аккуратно записаны имена тех, кто нуждается в постоянном медицинском наблюдении. Она всегда хорошо помнит, кто когда заболел, как лечился, как себя чувствовал.

Часто А. М. Серкина бывает на сменно-встречных собраниях, проводит здесь с рабочими беседы на медицинские темы, интересуется производством. По ее настоянию недавно вырубщик А. Семихацкого перевели на более легкую работу в связи с

МОЙ СТАНОК

Бум!.. Бум!.. Бум!..
Грохочет ударно-канатный.
С породой ведет борьбу
Станок-богатырь мой статный.

Все глубже скважины дно,
Удары все глуше и глуше.
А штанга — стальное бревно —
По-прежнему рушит и рушит.

Ей надо сквозь плотный гранит
Дойти до проектной отметки.
Упрямо гремит и гремит
Станок — богатырь мой крепкий.

А солнце, как знойная печь,
Мне в спину нацелилось косо.
И хочется бросить и лечь
В тени у подошвы откоса.

Из фляги прохладу воды
Глотками цедить всю смену.
Но нет! Не стоять без руды
Ни домам, ни жарким мартемам.

И снова грохочет станок,
От пота намокли перчатки...
Кричу взрывнику: «Дружок,
Готовь поскорее взрывчатку!»

Г. АХМЕТШИН.

километров магистралей на решающих направлениях и построено еще 12 тысяч километров железных дорог.

На карту СССР, в частности, будет нанесена Южно-Сибирская железнодорожная магистраль. Она соединит Иркутско-Черемховский промышленный район у Байкала с Волгой. Эта большая дорога пересечет Урал и Восточные Саяны и свяжет воедино мощные очаги промышленного и сельскохозяйственного производства Восточных районов СССР.

На железных дорогах появятся новые мощные турбовозы и тепловозы, каких нет сейчас еще в мире, вагоны грузоподъемностью до 100 тонн и т. д.

Как и всегда, советские железнодорожники идут в первых рядах участников социалистического соревнования. Они на шесть процентов перевыполнили план перевозок грузов в первом полугодии и свыше сорока миллионов тонн грузов перевезли сверх программы только в июле.

И. АРТЕМОВ.

О людях хороших



расстройством нервной системы. Серьезное осложнение после ангины получил вырубщик И. Базаров. Ему Анна Михай-

ловна также помогла при переходе на другую, более легкую работу.

Дорогое качество в ее работе заключается в том, что она никогда не считает, не измеряет часы своей деятельности, не делит время на «рабочее» и на «свое». Она врач, а болезни, как известно, не регламентируются.

Напряженные будни, однако, не мешают ей заниматься общественной деятельностью. Она является вот уже который год председателем терапевтической лекторской группы.

... Кончился рабочий день. Анна Михайловна дома. К ней заходит посетитель. Кто-то заболел. И Серкина, прервав извинения за нарушенный покой, говорит просто:

— Ничего, ничего, сейчас иду. Вот только необходимые инструменты соберу.

Вот таким и должен быть врач.

Б. МОШКОВИЧ.

На снимке: А. М. Серкина.

Когда не берегут средства...

(Письма в редакцию)

Отливка сменного оборудования для основных цехов нашего комбината требует больших затрат. Однако отношение к ним со стороны некоторых работников цехов не всегда бывает хозяйским. Не по-хозяйски используют оборудование сталелитейщики.

Так, например, фасонно-вальцевый сталелитейный цех ежемесячно отливает 400 штук мартеновских завалочных мульд, каждая из

становятся непригодными для дальнейшей работы. В результате такого отношения мульды через 2—3 дня выходят из строя и отправляются в копровый цех.

С начала нынешнего года в копровом цехе находилось 250 штук мульд. Их можно считать потерянными для производства. Такие мульды будут разделаны на скрап и отправлены снова на пе-



которых стоит около 1500 рублей. Но живут они в мартеновском цехе недолго.

Применяя мульды для скачивания шлака, мартеновцы до такой степени закозляют их, что они

решавку. Вот где большой резерв экономии средств, которого не видят мартеновцы.

Г. РЕЗНИЧЕНКО,
инженер-исследователь.

На снимке: закозленные мульды на скрапной площадке.

Недавно в фасоннолитейном цехе при варке плавки № 3939 сталевар Цавров неправильно рассчитал шихту. После снятия проб плавка была забракована.

Старший мастер Соловьев и сталевар Алетин решили исправить брак. Для этого им пришлось продлить период плавки вдвое и добавить 120 килограммов порога.

стоящего никеля, тонна которого стоит свыше 20 тысяч рублей.

В результате качественной стали было получено всего 500 килограммов, а две тонны металла слили в ковши для последующей переплавки. Все это делалось с благословения начальника участка т. Данченко.

В. ВАСИЛЬЕВ.

По следам неопубликованных писем

В редакцию поступило письмо, в котором сообщалось, что работник чугунолитейного цеха Скатерная недостойно ведет себя в быту, груба с товарищами по работе, незаслуженно оскорбляет их.

Партийное бюро цеха ознакомилось с этими фактами. Случаи недостойного поведения в быту действительно имели место. На заседании партбюро также было

выявлено, что Скатерная неправильно ведет себя на производстве, занимается склоками и интригами, создает нездоровую обстановку в цехе.

Партийное бюро, указав Скатерной на эти серьезные недостатки, потребовало от нее решительно изменить свое поведение как в быту, так и на производстве.