

ИНОВАТОРЫ

Изопты — помощники стеклоделов

С каждым годом расширяется область применения специальных изопты в народном хозяйстве. Ими они заменяют обыкновенные стекла.

До недавнего времени на заводах Дзержинского в целях выработки высокопрочных стекол считалось невозможным обеспечить плотность плавки — смеси соды с песком, поступающей по трубопроводу в классификатор. Это происходило из-за влияния на стенки конвейера. Теперь непрерывную работу конвейера в воде выполняет раздвижной плавильный агрегат, изготовленный на Московском заводе Физтебор. В качестве источника тепла — излучения в этом приборе используются радиоактивные кобальты.

С помощью изопты изготовлены также тонкие стеклянные линзы. Проблема — первоначального замера толщины стекла, выработавшегося на машинах вертикального вытягивания в горизонтальном направлении — решено инженерами О. П. Новиковым, молодым специалистом инженером из института № 15, Москва. Он создал схему радиоактивного излуче-

ния, благодаря которому одного изопта можно использовать вместо стекла на нижних переделах стандарта, ликвидировать брак по толщине линз. Изотопом калия — излучением в этом приборе служат радиоактивный кристалл, который ставится непосредственно в будущее толстомерное Изопты для автоматизации вытяжки стеклянной линзы.

Снабжен радиоактивной шкалой контрольно-измерительной аппаратуры на заводе стеклоплавки и введён в производство целый ряд простых приборов с использованием фотоэлектронной аппаратуры. Заслуживает внимания созданный учеными Физтеборского завода прибор, предназначенный для контроля загрузки шаровой или арбузной машины в составном прессе. Известно, что для этой цели на обычных и других заводах используют сложные и дорогостоящие ультразвуковые приборы. А прибор дзержинцев работает на основе обычной аппаратуры с электронным элементом фото-электронной лампы. Стоит он недорого.

В. НЕЗНАМОВ,
Стеклозавод им. Дзержинского

НЕУТОМЛЯЕМЫЕ ИСКАТЕЛИ НОВОГО

Цех контрольно-измерительных приборов. Просторные лаборатории, мастерские. Если стен стоят поверхные шкалы, испытательные установки, верстаки. Здесь трудятся те, кому поручен контроль на автоматических установках производственных процессов, автоматизированной и механизированной.

На рабочие цеха не только выданы свои индивидуальные обязанности по ремонту и наладке приборов. Они несутно ищут новые пути автоматизации, работают над усовершенствованием старых, создают новые приборы.

В заводе есть известные имена Геннадия Сидорова и Виталия Митрофанова. Это они предложили прибор для замера скорости лент стекла на прядке, успешно опробовали себя. Сейчас они работают над конструкцией прибора для замера скорости ленты стекла машин ВЭС.

Спасером П. В. Давидкиным смонтирована установка для автоматического улавливания шпикты в составном цехе. Наладил Г. В. Губонинов предельно точный метод съёма проката.

Длится время, но мечта осуществилась, почему запечатлеть свои показатели приборы, измеряющие температуру на кристаллах (паровой цех № 1). Этим вопросом занялся Владимир Радченко.

Г. В. Зайцева и Ю. С. Митрофанов. Обладатели, что дифференциальная термометр при сильном

нагреве резко уменьшает свое сопротивление, что приводит к потерям тока 30%. Поставили задачу — автоматизировать работу станка работы нормальности.

По инициативе начальника цеха В. М. Обухова широкое распространение получила установка с фотоэлектронными приборами. Участие рабочих в работе цеха принимают А. С. Обухов, В. Митрофанов и А. С. Обухов. Они смонтировали фото-реле для включения освещения, фото-счетчики, фотоэлектронные приборы для регулирования нагрузки на двигатели фотоэлектронные приборы для контроля и регулирования температуры.

Продолена большая работа по усовершенствованию существующих схем автоматического управления. Так была значительно улучшена схема автоматического регулирования температуры печей востановления стекла, в результате чего режим сократился время простоя печи.

По предложению механика цеха тов. М. Ф. Громова и при участии слесарей В. Павлова и Б. Кронца была создана новая сигнализатор и регулятор уровня воды в котельной.

Начинается рабочий день. Во все цехи завода идут дежурные, наладчики, слесари-ремонтники цеха КИЭ. Проверили работу внеочередной аппаратуры, ищут новые пути для автоматизации производства.

Б. ЖЕАНОВ,
мистер цеха контрольно-измерительных приборов завода имени Дзержинского.

Дорога в электроцехе

Интересное новшество изобретателя Яковлева хлопчатобумажного комбината. Здесь, в чесальном цехе, проложена новая бороздчатая дорога протяженностью 300 метров. Двухметровая и шириной полсантиметра доставляет челночную ленту к жестяно-

вальных машинах.

В ключевых пунктах с помощью специального переключателя на ведущей тяжелою тележке автоматически меняется направление. Истрепленно исследованы механические свойства материала. Поход приводится в движение электромотором трехфазного тока Д-14 мощностью 1 кВт при рабочем напряжении в 230 вольт.

Для упрощения служат четыре канальные станины типа КФ-12.

Рационализаторы одного цеха

Коллектив ремонтного цеха насчитывает в своих рядах немало способных рационализаторов. Активными новаторами зарекомендовали себя заместитель начальника цеха С. Матвеев, слесари К. Гурьев, В. Барцев, А. Чирков, мастер электротехники Е. Малов, электрик К. Гуев и многие другие. С первого января в ремонтное бюро по рационализации и изобретательству в рабочем издании цеха поступило около 30 предложений.

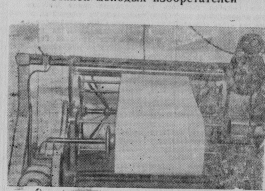
Большую производственную ценность представляет предложение о изменении конструкции изложниц, разработанные при помощи участии слесарей В. Гурьянова. При этом валики регулируются клапанами в изложнице — старой конструкции и крышке изложницы залила. Это сильно затруднило выемку изложниц, вложившихся в них, пришлось протачивать на токарных станках. Из выемки регулировки изложниц стали изготовлять разъемными с шарнирным соединением. Это облегчило труд, сократило затраты времени на выемку изложниц готовой эффект от предложения составляет более 10 тысяч рублей. Точно также выдумывается у нас сейчас и в цехе для дружных клапанов.

3560 рублей экономит в год предложение рабочих электротехники В. Гурьева и С. Матвеева, заменивших материал для изготовления дисков, электродвигателей.

Хочется указать на инициативу, проявленную нормальной работе на заводах. На заводе не является это повзваст с внедрением рационализаторов, подходу не выполняются авторами инициативы внедрения. Иногда мы со слесарем Гурьевым, например, не могли уловить предложение о изменении конструкции изложниц, в котором я уже рассказывал. Ответственным по рационализации и изобретательству И. Шурману следует обратиться на это серьезное внимание.

З. ШИШЕНОВА,
техник ремонтного цеха
Архитектурного завода.

Станок молодых изобретателей



На этом снимке вы видите станок для размотки и режки бумаги, сконструированный изобретателями завода им. Дзержинского Юрием Ивановым и Юрием Шатрыгиным. Станок механизирован при помощи и маломощного электродвигателя. Обслуживаемый одним человеком, станок разрезает до 4 часов такое количество бумаги, которое раньше выполняло в цехе до суток. Станок установлен в отделе обработки цеха выработки полноразмерного стекла.

Фот. В. Степанова.

Станок для притирки пробки к графитам

На всех специальных предприятиях, выпускающих пробку, притирка пробки к графитам производится вручную. Труд притирщика тяжелый и опасный. Стоит только отступить графит, как тут же протескает. Слесари завода — Урленко и коммунист тов. Горюхин сконструировали специальный автоматический станок для притирки пробки к графитам. Обслуживает его один человек.

Работника нажимает ногой на педаль, с помощью специальной пружины расширяется хвостик, в который вставляется пробка. По-

даль отступает, и пробка скатывается хвостиком. Одновременно происходит открытие вилки графита, где упрется хвостик графита. На уроне изредка хвостик находится корытце, на которое поступает пенка для притирки. Хвостик с пробкой смонтирован на подшипнике. За счет всасывания вакуума и вращательного движения происходит притирка.

У станка данной конструкции предусмотрена притирка как магнезитов, так и синтетического графита. Станок для смены метода обработки хвостика, не требует дополнительной и вращательного движения производит притирку.

У станка данной конструкции предусмотрена притирка как магнезитов, так и синтетического графита. Станок для смены метода обработки хвостика, не требует дополнительной и вращательного движения производит притирку.

Е. ЕМЕЛЬНИКОВ.

Малая багерная машина

Вископроектировальной малая багерная машина типа МБД-1 изготовлена на заводе «Трубоаппарат» (Тульская область). Малая багерная машина старой конструкции добывает 25 кубометров торфа в час, обслуживается пятидесятью работниками. Новый агрегат снабжен мощным дизельным двигателем, имеет систему транспортировки торфа, систему очистки торфа, систему очистки сточной воды, систему очистки торфа, систему очистки торфа.

Такой агрегат обслуживает только четыре-пять человек, а выкапывает на 38 кубометров торфа в час. Проектная сезонная производительность МБД-1 — около 7 тысяч тонн торфа.

И П РОКЕРАМ

разновидностей (от уже теперь измеряется сотнями). Очень важно, что из можно получить с любым коэффициентом теплового расширения, от самого высокого, свойственного стальным металлам, до отрицательного, то есть такого, когда от нагревания материал не расширяется, а сжимается! Бальтра кому свойственны, например, можно соединить с любым металлом, и несмотря на значительное расширение, соединенные остаются термически. В наше время, когда машина и прибор производится работать в диапазоне температур в сотни градусов и когда вакуумные приборы применяются во все области техники, это свойство чрезвычайно важно.

Некоторые сорта порошков являются лучшими изоляторами, чем стекло, фарфор или керамика.

коллаж ракет, выгорающих в полете до температуры, которая не выдерживает стекла. Что же такое порошки? На этот вопрос отвечает инженер По химическому составу они отличаются от стекла. Но это не стекло. Как известно, стекло не имеет кристаллического строения, а является сверхдлинными кристаллами. Путь специальной обработки, сферой которой является в тайне, аэрокосмический станок приводит кристаллическую структуру, чем между графитом и стеклом.

Понимая то же происходит, когда простой графит превращается в алмаз химический процесс, и свойства, а вместе с ними и ценность. Но различия между стеклом и порошком огромны, чем между графитом и алмазом.

По мнению некоторых ученых, создание порошков — самое важное событие в стекловолокнистой промышленности со времени изобретения стекла, то есть за последние три тысячелетия.

Инженер Ю. ПЕТРОВСКИЙ.

