

♦ За эффективность и качество

Новинки ВДНХ

Комбайн-универсал

С каждым годом расширяется сфера применения сельскохозяйственной техники. Вот и пример, комбайн «Херсонца», демонстрируемый на выставках площадью два гектара. «Механизация и электрификация сельского хозяйства» ВДНХ СССР.

Комбайн универсал «Херсонца» и зерноуборочный комбайн имеют специальные валы, с помощью которых сношенные массы обмолачиваются в три, а сразу же делаются пригодными для посева.

Очень удачна бабина механизатора. В ней находится бак, на котором ведется работа всех механизмов комбайна. В случае неисправности выстреленные датчики дают сигнал триггеру.

Новая модель «Херсонца» вылучается серийно на Херсонском комбайновом заводе имени Г. И. Петрова слого.

Р. ГОНЧАРОВ,
(ВДНХ СССР—ТАСС)

Богатырь-строитель

По сравнению со своими стационарными собратьями—строительными кранами механик ИС-5471, действительно, выглядит малюткой. Но при своем относительно небольшом весе (40 тонн) он поднимает 20 тонн. Прием, делание работ его обширнее: кран применяется для погрузки и разгрузки, в строительных и монтажных работах. Телекабелем стрела выдвигается на различные расстояния от 10 метров до 25. Бабина представляет оборудованное отоплением, вентиляцией и автоматизированным процессом загрузки и разгрузки.

Высокая маневренность и малые габариты автомобильного крана ИС-5471 делают его незаменимым в монтажных работах, особенно на больших агрономических станциях, так и на небольших объектах.

Универсальный кран представлен на отраслевой тематической выставке «Новая техника для строительства», изготовлен Одесским заводом тяжелого машиностроения имени Январского восстания.

О. ПАВЛОВ,
(ВДНХ СССР—ТАСС)

Высокоэффективный агрегат

Много достояния у гранулированных удобрений. Они весьма эффективны, обладают лучшей сыпучестью, чем порошкообразные, пригодны для безветренной перевозки специальными видами средств транспорта. Вот почему специалисты считают внесение гранулированных удобрений наиболее перспективным.

Именно этой целью служит агрегат ПРК-2, который высеивает гранулы необходимым способом с помощью струи воды под высоким давлением. Такой способ исключает возмущения потерями удобрений, не повреждает корневую систему растений, обработать за час около гектара почвы, причем до 90 процентов удобрений вносится в твердом виде, что увеличивает срок их действия на многолетие культуры, способствует росту урожайности.

Подобного типа агрегаты не производились ни в нашей стране, ни за рубежом. Новинка—изготовлен международной выставкой «Агрохимия-76» на ВДНХ СССР.

С. ФЕДОРОВ,
(ВДНХ СССР—ТАСС)

На сцене: участник ВДНХ СССР, начальник цеха Е. Зотов (в центре), бригадир шифоновидно-алмазных инструментов и контролер-сертификатор Г. Чичаева осматривают изделия, выпускаемые со Златков заводов.

Фото Р. Золотова.



НА КРУГАХ ИЗ СИНТЕТИЧЕСКИХ АЛМАЗОВ

Сердечный совет, особое внимание на успешной промышленной трубе—решившая условия дальнейшей работы промышленности и повышения благосостояния народа.

Президенте, награжденный орденом трудового ордена ВДНХ СССР на 1976—1980 годы.

Трудовой ордена Октябрьской Революции, крестом трудового ордена ВДНХ СССР. В 1968 году предприятие удостоивается Диплома Почета. В 1975 году предприятие удостоивается ордена ВДНХ СССР награды в 1976 году вручается Диплом ВДНХ СССР и авторское «НАВ-605», лучшей бригаде шифоновидно-алмазных инструментов Дипломом Почета и телеграммой, а бригады В. И. Осипова и бронзовой медалью ВДНХ Дипломом Почета и культуральной премии Златков медали удостоены начальники цеха обработки Е. А. Зотов, бронзовой медалью—главный технолог завода Н. Ф. Дороница.

Предприятие и высококлассные товарищи отечественные бригады за обработку и внедрение технологии алмазных инструментов на кристаллы изделия кругами на синтетических алмазах обеспечившей повышение производительности труда в 2 раза. Сейчас продолжается технология, начиная у хрустальных, приращивается на все предприятия отрасли Союза. Только по закону экономический эффект составил 178 тысяч рублей.

Сегодня они рассказывают о том, как мало внедрения инструмента.

Трудострой было много

Е. А. ЗОТОВ, участник ВДНХ.

Демонстрация ствольных кругов. Надо сказать, что они являются алмазными гранью боковой стальной орудия, выполненными в основном и эксплуатируются сегодня. Современное оборудование в соответствии с Валдинским объединением «Техника» выдвинуло задачу, заключающуюся в том, чтобы обеспечить алмазными инструментами обработку изделий из синтетических алмазов. В итоге создан станок ША-2 при участии главного инженера завода И. А. Фигурного, специалиста предприятия, сотрудников Фабрики ТПС. Выступают здесь возможность применения данного инструмента на все ассортименте продукции. В начале будущего года в эксплуатацию завода всего строящегося парка оборудования на новые предприятия отгружены все три бригады, представляющих инструменты из искусственных алмазов.

Трудострой выдвинул еще одну задачу, заключающуюся в том, чтобы обеспечить размеры инструмента не только применять его на всех видах изделий. Приспособить инструмент к различным типам технологического контуров с минимальными потерями. Мы достигли этого путем оптимального выбора размера кругов, термической обработки, состава их состав. Исследования и опыты показали, что инструмент, изготовленный из синтетических алмазов, обладает следующими преимуществами: высокая прочность, высокая твердость, высокая износостойкость, высокая точность обработки, высокая скорость резания, высокая производительность.

На первом этапе сложностей было много. Пришлось начинать на старом оборудовании. Не имея опыта, пришлось использовать и максимальные скорости вращения инструмента. Мы получили первый опыт, который позволил нам перейти к прогрессивной технологии, и поэтому переходил мы к усложнению работ.

Система рационализаторства позволила улучшить работу А-1 и САГ-1 для работы на повышенных скоростях.

удерживать абразив на диске, и как можно дольше. Усилия колесница увеличилась, успехом производимость труда в девять раз. Увеличение скорости в среднем в 2,4 раза. 92 процента оборудования было приспособлено для обработки изделий синтетическими алмазами. Продолжается внедрение новых марок зерен и конструкций инструментов по всему технологическому потоку.

Очень интересным является создание наборного инструмента для обработки шифоновидных изделий. Дальнейшие работы направлены и увеличению алмазов. При этом их выдвигаются другие задачи перед специалистами завода и сотрудниками научно-исследовательских организаций: уменьшение износоустойчивости, улучшение качества обработки и расширение ассортимента инструментов.

В содружестве со специалистами

В. И. ОСИПОВ, бригадир шифоновидно-алмазных инструментов.

Первый опыт применения кругов из синтетических алмазов была в 1968 году. Но почему-то вскоре прекратились освоение. И вернулись к этому два года спустя. Для этого необходимо было рассмотреть отдельные группы на моей бригаде и бригады В. И. Виноградова. От меня старшим назначили Е. Яковлева, как более опытного и сметливого. Вместе с ними постоянно находилась главный технолог завода И. Ф. Дороница.

Новый инструмент установили на трех станках. Попробовали—вроде бы получилось. Обработка сразу показала себя лучше, чем на электроинструментальном инструменте. После наладки нарезка получилась грубая, а вид синтетических алмазов более эстетичный.

На обработку затрачивалось меньше усилий и времени. Не пришлось привыкать к скорости, обрабатывать усилия изменила на изделия.

Были случаи, что забавлялись шифоновидный пропуск стальной резки на станках. Подбирались новые оправки. Технологи несли подлинное геологическое исследование инструмента, нели хронометра времени. Совместно с механиками, конструкторами и электротехниками наращивали скорости станков.

Доля пошла. К двум бригадам еще два станка, затем их стало десять. А спустя три месяца все бригады из 48 человек работают на станках, оснащенных алмазными инструментами из синтетических алмазов.

Трудострой выдвинул еще одну задачу, заключающуюся в том, чтобы обеспечить размеры инструмента не только применять его на всех видах изделий. Приспособить инструмент к различным типам технологического контуров с минимальными потерями. Мы достигли этого путем оптимального выбора размера кругов, термической обработки, состава их состав. Исследования и опыты показали, что инструмент, изготовленный из синтетических алмазов, обладает следующими преимуществами: высокая прочность, высокая твердость, высокая износостойкость, высокая точность обработки, высокая скорость резания, высокая производительность.

ЦИФРЫ И ФАКТЫ

♦ Применение нового алмазного инструмента увеличивает качество рисунка на изделиях за счет постоянного угла и глубины граней. Распространен ассортимент.

♦ Бригада В. И. Осипова в 1975 году выпустила сверхплановых изделий на сумму 20 тысяч рублей. Выпуск первого сорта составил 78,2 процента при норме 76 процентов.

