

---

□ Чтобы производство работало равномерно и четко, чтобы увеличивалась отдача, необходимы отличные приспособления. Конструированием их и занимается бюро, которым руководит молодой специалист Виктор Александрович Шебеко. Насколько эффективны приспособления, сконструированные работниками бюро, можно судить по примерам, которые мы приведем.

□ Черновая и чистовая обработка деталей № 08-023 и 08-024 производилась на импортных станках. На черновой обработке часто ломались уникальные фрезы большой стоимости и трудоемкие в изготовлении. Естественно, что создалось затруднительное положение. Тогда конструкторы тт. Шебеко и Федоров предложили следующий выход: предварительную обработку деталей производить не фрезой, а резцами, насаженными на окружность (борона), используя для этого вертикально-фрезерные станки Горьковского завода, а чистовую операцию – на импортных.

□ Инструментальщики быстро изготовили борону, выбрали высококачественную сталь для наборных резцов, и проблема была решена: раз и навсегда прекратились поломки уникальных фрез.

□ Большой интерес представляет приспособление для шлифовки внутренних отверстий всевозможных шестерен от зуба на трех роликах. Приспособление сконструировали тт. Федоров, Гольдшмидт и Рева.

□ До сих пор каждую шестерню выставляли от зуба с помощью индикатора и ролика, на что уходило не меньше 30 минут. Теперь новое приспособление позволяет автоматически выставлять шестерню от зуба с помощью трех роликов и трех кривых. Уже не 30, а две минуты затрачивается на эту весьма важную операцию. Особенно эффективно действует приспособление при обработке деталей № 16-006.

□ Виктор Александрович Шебеко внедрил разработанное им приспособление для расточки резцами комплекта № 08-031 на расточных станках. Его конструкция конических втулок, которые служат опорой борштанг, несущих резцы, значительно эффективнее цилиндрических втулок. Нужно сказать, что цилиндрические втулки быстро срабатывались и давали брак (радиальный зазор). Конические же втулки даже после длительной работы исключают возможность выпуска бракованной продукции. Помимо этого, приспособление, сконструированное Виктором Александровичем, позволяет достичь необходимой точности главного отверстия комплекта.

---

□ Заслуживает внимания и приспособление для расточки одной детали на вертикально-фрезерном станке, снабженное самоцентрирующимся зажимом (автор тов. Лойко) и многие другие, разработанные и успешно внедренные в производство конструкторским бюро, которым руководит тов. Шебеко.

□ Стахановцы завода с благодарностью говорят о приспособлениях, разработанных коллективом конструкторов, о приспособлениях, которые повышают производительность труда, поднимают на высшую ступень культуру производства.

□ А. БЕЛОВ