

---

□ Инструмент для производственника, что винтовка для бойца. Это в высшей степени правильное определение бытует на заводах и фабриках страны. Дать рабочему стойкий, точный и эффективно действующий инструмент – почетная задача, над решением которой неутомимо трудится большой отряд инструментальщиков.

□ В этой статье нам бы хотелось рассказать, как инструментальщики завода, где начальником производства тов. Сойбельман, повышают качество инструмента, подбирают правильные углы резания, рассказать о большой и нужной работе, проделанной этим коллективом, занимающим по праву ведущее место в стране.

□ Нелегко подобрать правильный угол резания. Однако сделать это необходимо, так как только правильный угол резания решает вопрос производительности труда. Инструментальщики проделали в этой области большую работу. Они изменяли передние и задние углы режущих граней инструмента, внесли радикальное изменение в геометрию заточки и этим добились повышения производительности труда.

□ В инструментальном отделе (начальник тов. Свердиол) работает инженер Юнкин. Протяжка, изготовленная по его методу, позволила заменить способ прогрессивного врезания – прогрессивным срезанием. Новый метод разрешает снимать большую стружку, причем не все зубья протяжки эксплуатируются одновременно. Протяжка тов. Юнкина повысила производительность труда в полтора-два раза, причем длина протяжки сократилась в полтора-два раза, а стойкость в работе значительно увеличилась.

□ Метод прогрессивного срезания перенесен и на другие виды инструмента, например на фрезы и т. д.

□ Сталь ХВГ – высоколегированная с большим содержанием вольфрама – идет для изготовления протяжного инструмента. Как известно, вольфрам является чрезвычайно дефицитным компонентом. Как обойтись без вольфрама, что нужно сделать для изготовления равноценного заменителя? После длительных изысканий инструментальщики предложили новую марку безвольфрамистой стали ЭИ-359, стойкость которой несколько не ниже стали ХВГ. Внедрение заменителя дало блестящие результаты. На заводе не знают ни одного случая поломки протяжек, изготовленных из стали ЭИ-359, так как сердцевина протяжки не прокаливается. Заменитель полностью оправдал

---

себя. Стоимость стали ЭИ-359 в несколько раз меньше стоимости стали ХВГ.

□ В отделе практикуют отливку инструментов, содержащих повышенный процент углерода (1.45 проц.). Отковка такого инструмента невозможна. При отливке же высокий процент углерода не влияет на стойкость инструмента. Напротив, литой инструмент, даже содержащий 1,45 процента углерода, имеет повышенную стойкость.

□ Инструментальщики успешно закончили испытание долбяков новой конструкции, высота которых увеличена на 40-60 процентов против старых. Это обстоятельство удлиняет срок службы долбяков вдвое при увеличении расхода металла только на 50 процентов и трудовых затрат на 30 процентов. Нужно отметить, что долбяки новой конструкции дают значительную экономию быстрорежущей стали.

□ В газетной статье трудно перечислить колоссальную работу, проведенную коллективом инструментальщиков. Здесь занимались и занимаются разработкой подробных технологических процессов, переточки инструмента, разработкой нормативов на изготовление инструмента и многим другим. И все, это, бесспорно, необходимое дело возглавляет М. Б. Свердиол, недавно награжденный орденом «Красной звезды».

□ Опыт инструментальщиков, особенно за годы войны, представляет большую ценность. Передать его предприятиям города, имеющим машиностроительный уклон, нам кажется необходимым. Для этой цели следовало бы организовать выставку не только всех видов инструмента, но и альбомов, и технологических процессов, и нормативов, и всего того, что разработали и внедрили инструментальщики.

□ А. БЕЛОВ.