



Да здравствует
XXI
годовщина
Великой Октябрьской
Социалистической
Революции



35 00.

Стахановец
лесной
продуктивности

10

ГОСЛЕСТЕХИЗДАТ МОСКВА 1938

Содержание

	Стр.
Великая годовщина	1
Боевые задачи лесников	2
ЛУЧШИЕ ЛЮДИ ЛЕСНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ	
И. П. Ораов — Живем радостно, зажиточно, культурно	3
В. Н. Кеннер — Большевистские кадры	5
М. А. Лужбинин — Сила стахановского движения	6
М. Е. Сиводедов — Страстный патриот своей родины	7
А. А. Алексашин — Мастер пилюставного дела	9
ПОД ЗНАМЕНЕМ СТАЛИНСКОЙ КОНСТИТУЦИИ	
А. Ф. Александров — Право на образование	11
РАБОТАТЬ ПО-СТАХАНОВСКИ	
Г. А. Панкратов — Победу обеспечили постоянные кадры	12
Л. И. Илюшина — Знатный человек Таватуйского лесопункта	14
А. А. Южный — Право на отдых	16
ГАЗОГЕНЕРАТОРНЫЕ МАШИНЫ — НА ПОЛНЫЙ ХОД	
А. А. Ивакин — 10 897 километров на чурках и угле	18
И. С. Чунихин — Газогенераторным машинам — опытных водителей	19
ОСВОИМ МЕХАНИЗАЦИЮ	
Н. В. Новосельцев, Г. Н. Полуэктов — Площадка для разделки стволов на верхнем складе	20
М. Н. Орлов — Новый способ впередирамного обслуживания	22
Н. В. Маковский — Что нужно знать о шариковых подшипниках	23
А. В. Аникин — Новый профиль зуба лучковой пилы	26
УЛУЧШИМ ТЕХНИКУ СПЛАВА	
Л. О. Мегаворян — Метод т. Блиндмана — на сплавные работы	27
И. Н. Воробьев — Как мы работаем	28
В. М. Кочин — Норский рейд	29
И. Г. Арыкин, Б. С. Майзель — Скреперная установка для подачи коротья к перегружателям	29
А. А. Гоник — Рационализировать хватку плотов	31
ВНИМАНИЕ ИНСТРУМЕНТУ И РЕМОНТУ	
К. О. Луцевич — За хорошее качество напильника	32
Б. А. Стрижевский — Улучшенный способ закалки фуговальных ножей	33
В ПОМОЩЬ ЛЕСОРУБУ	
А. А. Негеревич — Что собой представляют пилы со сложным зубом	33
И. И. Судницын — Помнить о мастере	35

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

В. А. Любимцев — Автоматическое ограждение пильной дально торцовки	36
П. П. Лебедев — Как поставлена техника безопасности на Витебском лесозаводе	37
Н. А. Фролов — Ограждение к круглопильным станкам против выбрасывания материала	37

ДАТЬ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО СТРОЖКИ

В. М. Ученое — Как бороться с техническим браком при строгании	38
--	----

ЗА КРАСИВУЮ ОТДЕЛКУ МЕБЕЛИ

П. Н. Хухрянский — Как изменить текстуру хвойных пород	41
И. Г. Любарский — Испытание вакуумного способа фанерования	42

ОПЫТ РАЦИОНАЛИЗАТОРА

М. Н. Орлов — Индикатор для проверки развода пил	44
А. С. Игнатов — Механизм для остановки бревен по комлю с автоматическим сбрасывателем	44
Н. А. Фролов — Замена упорных шарикоподшипников упорными роликподшипниками	45
Г. С. Лещев — Вицы из еловых сучьев	45
К. А. Панютин — Изготовление фанерных прокладок для автомобильных аккумуляторов	46

НОВОСТИ ИНОСТРАННОЙ ТЕХНИКИ

Приспособление для транспортировки тяжелых грузов	46
Лесоразработки в условиях трудного рельефа	46
Снежный плуг	47
Изменение величины лотайных толчков	47

НАМ ПИШУТ

П. С. Матюшкин — Что нужно для успешной вывозки леса	48
П. Соловьев — Принятые предложения жадно обсуждать	49
Носов — Нас обслуживают не по-стахановски	49
А. Лисовский — Почему мы не выполняем плана	49
А. И. Добридин — Книг нет	49
А. В. Барышев — Средства на жилищное строительство не используются	49
Т. В. Сауткин — К зиме у нас не готовятся	49

Стахановец лесной промышленности

Ежемесячный популярно-технический журнал—орган Наркомлеса
Адрес редакции: Москва, ул. Куйбышева, Рыбный, 3, пом. 64

№ 10

ОКТАБРЬ

1938

ВЕЛИКАЯ ГОДОВЩИНА

XXI годовщина Великой Октябрьской Социалистической Революции — радостный, счастливый праздник всего передового человечества, всех трудящихся мира.

21 год тому назад рабочий класс нашей страны под руководством большевистской партии взял государственную власть в свои руки. На одной шестой части света утвердился диктатура пролетариата.

Под мудрым водительством Ленина—Сталина, в героической борьбе против оппортунистов и контрреволюционеров, в жестокой борьбе против презренных реставраторов капитализма—фашистско-троцкистско-бухаринских и буржуазно-националистических убийц, шпионов и диверсантов—народы нашей страны построили величественное здание социализма.

Неузнаваемой стала нищая, отсталая царская Россия. Полностью уничтожены паразитические классы, навечно ликвидирована безработица, покончено с эксплуатацией человека человеком, нет национального неравенства. Советская власть уничтожила все преграды к полному расцвету всех национальностей. Нет национальной розни, травли, угнетения. Белоруссы, татары, армяне, узбеки, таджики—все народы необъятного Советского Союза, независимо от своей национальности и языка, живут свободно, дружно, зажиточно, культурно.

Наша могучая социалистическая держава обладает несметными богатствами. Гиганты социалистической индустрии—заводы, фабрики, шахты, рудники, транспорт—оснащены новейшей передовой техникой.

Из дня в день крепнет колхозный строй. Увеличивается число колхозов-миллионеров, которые за год получают около трех миллионов дохода.

Могуча и непобедима наша Красная армия, охраняющая священные советские границы. Враг, который попытается напасть на страну Советов, на своей шкуре убедится в монолитном, железном единстве всего советского народа. Страшен будет удел врага, если он осмелится сунуть свое свиное рыло в наш советский огород. Это испытали на своей спине японские самураи в боях под Хасаном.

Всемирно-исторические победы социализма записаны в величайшем документе нашей эпохи—Сталинской Конституции, обеспечившей всем народам нашей чудесной родины право на труд, на отдых, на образование, на подлинное счастье.

Всемирно-исторические победы приносят нам каждый советский день. Наши успехи грандиозны, но больше всего, прежде всего мы гордимся самым ценным нашим капиталом—нашими замечательными советскими людьми, которые пронизаны бурным патриотическим порывом любви к родине, к товарищу Сталину.

С именем Сталина на устах, демонстрируя морально-политическое единство, шли народы нашей страны на выборы в Верховный Совет СССР и РСФСР.

С именем Сталина на устах побеждала Арктику наша героическая четверка на дрейфующей льдине.

С именем Сталина на устах, беспредельно любя свою родину, совершали свои героические полеты наши советские летчики и летчицы.

За родину! За Сталина! С этим лозунгом бесстрашно громили врага наши доблестные и бесстрашные пограничники.

Озаренные ярким светом Сталинской Конституции, наши замечательные советские люди, стахановцы фабрик, заводов, колхозных полей повсюду показывают чудеса трудового героизма, мужества, смелости, доблести и творческой инициативы, стремясь поднять свою страну на недостижимую высоту. Горячей любовью к родине, стремлением овладеть техникой, достигнуть высот науки, полностью ликвидировать последствия вредительства, овладеть большевизмом полны сердца сотен и тысяч новых людей, выдвинутых на руководящую, ответственную работу.

Показывают чудеса трудового героизма в борьбе за высокую производительность труда и лучшие люди лесной промышленности. Лесоруб Сысертского лесопункта т. Черепанов, лесоруб Верхнетоемского лесопункта т. Заборский, трелевщик Кондопожского мехлесопункта т. Красный, тракторист Чалмохотского мехлесопункта т. Федосеев, рамщик Тавдинского лесокомбината т. Шаламов и десятки, сотни лучших людей лесной промыш-

ленности, выполняющих нормы выработки в два-три раза, стремятся покончить с отставанием лесной промышленности, вывести ее в число передовых.

На пороге XXI годовщины Великой Октябрьской Социалистической Революции страна праздновала двадцатилетие славного ленинско-сталинского комсомола. Это — праздник всей нашей родины, всей советской молодежи, всего народа, ибо славная история ВЛКСМ, созданного и руководимого партией Ленина—Сталина, непрерывно связана с историей великой борьбы трудящихся нашей страны за социализм. В дыму октябрьских боев, на фронтах гражданской войны, в борьбе с контрреволюцией и на фронте великих работ, начертанных гениальным сталинским планом построения социализма, в борьбе за укрепление обороны социалистической родины — везде и всегда ленинско-сталинский комсомол был в передовых рядах борцов за социализм.

К XXI годовщине Великой Октябрьской Социалистической Революции все трудящиеся нашей страны, партийные и непартийные работники получили еще один подарок неизмеримой ценности: «История Всесоюзной Коммунистической Партии (большевиков)» — большой вклад в сокровищницу марксизма, в учение Ленина—Сталина, образец той передовой науки, о которой говорил товарищ Сталин на приеме работников высшей школы.

На I Всесоюзном совещании стахановцев товарищ Сталин сказал:

«Наша революция является единственной, которая не только разбила оковы капитализма и дала народу свободу, но успела еще дать народу материальные условия для зажиточной жизни. В этом сила и непобедимость нашей революции».

Да здравствует XXI годовщина Великой Октябрьской Социалистической Революции!

Боевые задачи лесников

Тысячи стахановцев и ударников, десятки лесопромышленных предприятий встречают XXI годовщину Великой Октябрьской Социалистической Революции производственными победами.

За весь 1937 год только семь леспромпхозов и механизированных лесопунктов выполнили годовую программу. Таков один из результатов враждебной подрывной работы вредителей, шпионов и диверсантов, орудовавших в лесной промышленности.

Славная советская разведка, руководимая верным сыном своего народа, неспящим сталинцем, наркомом внутренних дел товарищем Н. И. Ежовым, разгромила основные очаги вредительства.

К руководству многими лесопромышленными организациями пришли новые люди, горящие желанием вытащить лесозаготовки из прорыва, умеющие работать по-большевистски. И первые результаты уже достигнуты: число леспромпхозов и механизированных лесопунктов, с честью справившихся с выполнением государственных заданий за первое полугодие и третий квартал 1938 года увеличилось больше чем в 10 раз. Среди таких леспромпхозов и лесопунктов — Пермилковский, Чашинский, Кондопожский, Емцовский, Чупинский и многие другие.

Этот факт не оставляет камня на камне от вредной болтовни о «природной» отсталости лесной промышленности. Этот вздор является клеветой на лесников. Никаких объективных причин для прорывной работы у лесной промышленности нет. И если промышленность в целом в долгу перед страной, то происходит это потому, что Наркомлес СССР и его главы плохо руководят производством, не знают своих предприятий и не помогают им овладеть передовым, стахановским опытом.

Равняться на лучшие образцы работы, изучать эти образцы, делать их достоянием всех предприятий, всей массы рабочих — такова первая и основная задача каждого руководителя-хозяйственника.

В лесозаготовительной промышленности очень низка плановая дисциплина, планирование не стало еще орудием количественного и качественного подъема работы. Необходимо в лесной промышленности довести план до рабочего места, сплотить вокруг плана всю массу инженерно-технических работников и служащих и мобилизовать их на выполнение государственных заданий.

Неизмеримо выше должны быть подняты ведущие профессии лесозаготовительных рабочих: профессии лесоруба, возчика, тракториста. Вредители обезличивали эти профессии, срывая тем самым комплектование устойчивых квалифицированных кадров. С последствиями вредительства на этом важнейшем участке организации труда необходимо покончить немедленно.

Важно укрепить руководство производством в низовом звене: на лесозаготовительном участке, в бригаде, в звене. Для этого нужно повысить организующую и руководящую роль мастера лесозаготовок, освободить его от канцелярщины, сделать его подлинным командиром и организатором.

Дисциплина труда, забота о людях, бережное отношение к советской копейке, борьба с канцелярско-бюрократическими излишествами, освоение новой техники и развертывание стахановского движения в лесу — таковы условия победы.

Партия и правительство создали нам, лесникам, все условия для образцовой работы.

Все дело теперь только за нами, за нашим желанием и умением работать по-большевистски.

лучшие люди ЛЕСНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Живем радостно, зажиточно, культурно

И. П. Орлов

21-ю годовщину Великой Октябрьской социалистической революции особенно знаменательно встречает коллектив нашей Красносельской мебельной фабрики. Лучшие стахановцы фабрики вложили свой труд в прекрасное сооружение московского метрополитена Горьковского радиуса.



Стахановец-столяр Красносельской мебельной фабрики тов. Ларчиков. Окончил курсы начальников цехов

Красносельцы установили прекрасные балюстрады эскалаторов. Работа была выполнена ими в срок и на «отлично».

Вот лучшие столяры-стахановцы — участники великого сооружения метро — тт. Хомяков, Шмыков, Воронов, Шапиро, Жаровский, Громов и др.

К 21-й годовщине рабочие фабричного коллектива стали советскими техниками. Закончили техникум механической обработки древесины тт. Хоменко — муж и жена, Жилетков, Пастухов, Маренов, Егоров, Палкина, Рябцев. Все они в прошлом станочники, столяры, сейчас работают техниками в системе Наркомлеса РСФСР на пользу и благо народу, родине.

Так трудящиеся нашей страны используют свое право на образование, записанное в Сталинской Конституции.

На фабрике многие столяры, партийные и непартийные большевики, стахановцы выдвинуты в мастера. Вот новые руководители: отделочница

т. Калинина выдвинута на должность мастера по отделке шкафов, она выросла во время избирательной кампании по выборам Верховного Совета РСФСР. Работая доверенной в Бауманском районе, она с честью оправдала доверие народа. Перевыполняя план по отделке на 8—9 шкафов, т. Калинина систематически показывает подлинные образцы стахановской работы.

Столяры тт. Чепелев, Бундин, Кулагин, Усачев работают теперь мастерами отделений 2-го цеха; они были активными беседчиками и агитаторами во время выборов в Верховный Совет, сейчас они прекрасные мастера социалистического труда.

Неизмеримо выросло материальное благосостояние наших стахановцев.

Столяр-стахановец В. Л. Тихонов в 1937 г., выполняя норму на 105—110%, вырабатывал в месяц 300—350 руб. Теперь, значительно подняв производительность труда и выполняя нормы на 215—250% каждую смену, он зарабатывает 900, а иногда даже 1000 руб. в месяц.

Стахановец-столяр т. Легошин в прошлом году зарабатывал 350—400 руб. в месяц, а теперь



Стахановка-укладчица деталей 4-го цеха Красносельской мебельной фабрики тов. Трофимова; выполняет норму на 180—200%

700—800 руб., А. Панферов в прошлом году — 400 руб., а теперь до 900—1000 руб. в месяц.

Такой заработок и у столяров тт. Ушакова, Майнина, Кислова, Листикова, Ломтева, Соловьева, Мамонова, Трофимова и др. Еще больше зарабатывают столяры-стахановцы 1-го цеха, выполняющие нормы от 300 до 400%. Это тт. И. П. Смирнов, Терешин, Щербинин, Агарев и др., у которых заработок 1000—1500 руб. уже не является какой-то диковинкой, а вошел в систему.

Высокой производительности труда стахановцы добиваются путем творческого роста изобретательской мысли. Рационализируя свой труд, стахановцы делают его легким, производительным.



Столяр-стахановец 2-го цеха Красносельской мебельной фабрики тов. Листиков. Выполняет норму выработки на 220%

Достаточно сказать, что только за 1-е полугодие 1938 г. в бюро рационализации поступило 76 ценных предложений, которые дали общую экономию фабрике в 184 607 руб.

Тов. Спичкин внес предложение по изменению воздухопроводов в сушилке, т. Макаров — по изготовлению шин для тележек на колеса. Из отработанных изношенных упорных резиновых ковриков, которые до этого выбрасывались, теперь делают замечательные шины к тележкам; т. Кузьмин приспособил шарошку для закругления пилястр.

Активно участвуют в рационализации производства изобретатели-стахановцы тт. Подолин,

Вагин, Кашин, Кучеров, Гуторов, Мамонов, Ушаков. Все они внесли уже не по одному, а по нескольку предложений. Предложения эти разнообразны по содержанию и ценности, но все они обеспечивают единую, общую цель: дают небывалый рост производительности труда, увеличивают материальные блага трудящихся, ломают остатки старых технических норм и еще больше расширяют стахановское движение.

Наши стахановцы прекрасно используют свое право на отдых. За лето около 100 чел. побывали в санаториях, на курортах и в двухнедельных домах отдыха. Были в Крыму, Ессентуках, подмосковных домах отдыха. Около 200 путевок были использованы в однодневных домах отдыха. Отдыхали стахановцы тт. Базлова, Рублев, Дунаев, Жаворонкова, Трофимова, Подолин, Бабырь, Петров, Рогаткин и много других. Дети рабочих фабрики обеспечены яслями, детсадами. Школьники весело провели лето на даче, в лагерях. Для рабочих за лето было организовано три массовки, ездили на пароходе по каналу Москва—Волга.



Стахановец-выдвиженец столяр Красносельской мебельной фабрики т. Пахомов. Выдвигнут мастером 1-го цеха

В капиталистических странах нищета, голод, холод стали грозным бичом для миллионов людей.

В нашей социалистической стране — полный расцвет культурной, радостной, зажиточной жизни всех трудящихся.

Наш народ счастлив и горд своими завоеваниями, он твердо, уверенно, сплоченно идет за партией Ленина—Сталина вперед, к коммунизму.

Большевицкие кадры

В. Н. Кеннер

Молодой комсомолец, кандидат партии т. Бабич был один из первых украинских сплавщиков, выдвинутых партией на руководящую работу.

Молодому выдвиженцу был доверен один из решающих объектов сплава на реке Десне — Остерский сплавучасток.

Враги народа, подлые предатели родины, трижды презренные агенты фашизма, пробравшись на один из решающих участков народного хозяйства — в лесную промышленность, немало навредили на сплаве. Разгоняя постоянные кадры квалифицированных сплавщиков, устраивая аварии с человеческими жертвами, срывая социалистическое соревнование и стахановское движение, враги народа постарались сорвать сплав леса и не дать стройкам страны необходимое количество строительной древесины.

Перед молодым выдвиженцем стала боевая задача — как можно скорее ликвидировать последствия вредительства, мобилизовать массы сплавщиков на досрочное выполнение плана лесосплава. С этого т. Бабич и начал.

Задача была сложная. Отсутствие должного опыта хозяйственной работы, плохая ориентация в сложнейшей технике сплавного дела и мизерный багаж знаний вначале пугали молодого начальника. Но упорная, настойчивая натура, горячее желание справиться с возложенной ответственностью и оправдать оказанное высокое доверие партии Ленина — Сталина победили.

С первых дней прихода молодого выдвиженца неузнаваемым стал сплавучасток. Из отстающего он стал передовым. Тут почетное место заняло ленинско-сталинское социалистическое соревнование и стахановское движение — гарантия успеха и победы.

Тиха и спокойна река Десна. По ее серым водам бесперебойно плывут вниз плоты, умело увязанные и нагруженные ценнейшими породами леса. С радостными, веселыми песнями ведут караваны леса к новостройкам страны стахановцы-сплавщики.

В один из весенних дней в бригаду к опытному бригадир-сплавщику т. Муха пришел молодой парень. Немножко смущаясь и краснея, он попросил бригадира взять его на караван.

С тех пор молодой Чуча полюбил серые деснянские воды, своего опытного бригадира, у которого учился сплавному мастерству. Четыре года проработал Чуча в стахановской бригаде т. Мухи. Работая на вязке и сплаве леса, бригада т. Мухи систематически выполняла технические нормы на 280—300%.

Кто бы ни вступал в соревнование с бригадой т. Мухи, первенство всегда было на его стороне. К работе стахановской бригады т. Мухи стали присматриваться другие сплавщики, которые пытались разгадать секрет его успехов.

Однажды утром в бригаду пришел новый начальник. Побеседовав с бригадой, тов. Бабич сообщил о своем намерении:

— Я хочу выдвинуть товарища Чучу бригадиром молодежной бригады.

Эту весть нерадостно встретил бригадир т. Муха.

— Чуча у меня незаменим. Это мой ученик, я не могу его пустить, — взволнованно говорил бригадир.

После дружеской беседы начальника и бригадира, в которой начальник коротко сообщил о том, что это задание партийной организации, что нужно выдвигать молодые большевицкие кадры, бригадир дал свое согласие.



Стахановец-выдвиженец начальник Остерского сплавучастка т. Бабич

— Ладно, иди, — сказал бригадир, обращаясь к т. Чуче, — но смотри, не замарай марки бригадира Мухи.

Молодой бригадир обещал работать хорошо.

Готовясь к всенародному празднику — историческому дню выборов в Верховный Совет УССР, сплавщики Днепровско-Деснянского сплавного бассейна широко развернули социалистическое соревнование и стахановское движение. В этот же период котласские сплавщики обратились с призывом ко всем сплавщикам страны — развернуть социалистическое соревнование, досрочно и успешно выполнить план сплава, дать стране строительный лес. При обсуждении обращения котласских товарищей молодой бригадир первым попросил слова.

— От имени своей бригады, — заявил он волнуясь, — я вызываю на социалистическое соревнование лучшую стахановскую бригаду реки т. Мухи.

В зале, где шло собрание, послышался шум. Кто-то буркнул:

— Как же это так — ученик и соревноваться вздумал с учителем.

Но шум быстро утих. Старый опытный бригадир т. Муха дал свое согласие, как он выразился, померяться силами. Завязалась упорная борьба за кубометры, в которой роль арбитра взял на себя начальник участка т. Бабич.



Молодежная бригада т. Чучи за чткой газет в свободное от работы время. Остерский сплавной участок

С первых дней молодежная бригада под руководством своего бригадира завоевала первенство. — Ученик превзошел учителя, — поговаривали сплавщики.

Работая на ручной вязке леса, бригада тов. Чучи выполнила норму на 250—280%, в то время как бригада т. Мухи выполнила норму на 200%. За отличную стахановскую работу приказом наркома лесной промышленности Украины — депутата Верховного Совета УССР тов. Ушкалова — в числе лучших стахановцев Украины бригадир т. Чуча премирован ценным подарком.

Выращивание новых стахановцев, молодых командиров производства — это одна из тех центральных задач, которые перед собой поставил т. Бабич.

— Нужно, чтобы всеми участками нашей ответственной работы, — говорит он, — руководили большевистские кадры — люди, преданные партии Ленина—Сталина. Нужно, чтобы старые кадры учили нас, молодежь.

И т. Бабич усердно учится сам.

— Указания специалистов-стариков — это мое первое пособие в учебе, — говорит он.

И действительно, все самые сложные вопросы производства т. Бабич разрешает при помощи техника специалиста т. Махлина. Кроме этого, он проходит курс индивидуальной учебы при Московском институте повышения квалификации хозяйственников, где занимается на «отлично».

Остерский сплавучасток под руководством выдвигенца т. Бабича успешно справляется со своими ответственными производственными заданиями.

Сила стахановского движения

М. А. Лужбинин

Андрей Иванович родился в деревне Межого. Он хорошо помнит обычаи дореволюционной деревни. Нищета, пьянство, драки и карточная игра — вот чем славилась в былые времена Межого. Теперь там вместо одиночных хозяйств растет и крепнет колхоз «Новый путь».

Проклятому прошлому положен конец. Нет розни между русскими и зырянами. Колхозники, лесорубы живут дружно, весело и культурно.

10 лет назад вместе с межовскими ребятами ушел Андрей Минин на лесозаготовку в уральские леса. Далекий путь — Яренск—Котлас—Вятка—Пермь—Богословский лесоучасток — был не страшен. Всю зиму он работал на заготовке дров с напарником Зубовым. Работали упорно, настойчиво, выполняя дневные нормы. Весной в Богословском лесоучастке работа закончилась, и Андрей Минин перешел на сплав. Работа кипела. Победа была одержана на первично-молевом сплаве на речке Пилысь.

Каждое лето вместе с товарищами плавал Андрей на паромах по реке Вычегде за сотни километров. А ведь паромный сплав требует от плотовода большого искусства и знания своего дела.

Так, зимой в делянке, весной и летом на сплаве одерживал он одну победу за другой.

Знатность, почет и славу среди лесорубов Коми АССР Андрей Минин завоевал в 1934 г. — Молодой парень, а крепко рубит, — говорили между собой лесорубы.

В течение прошлого года Андрей Минин с сестрой Марией Ивановой (она была подсобником) вырубил 4300 м³ леса. Из этой древесины можно построить до 50 двухкомнатных колхозных домов.

Таких, как Андрей Минин, в нашей цветущей стране социализма сотни, тысячи.

Андрей Иванович верит в свои силы. У него обещание никогда не расходитсся с делом. В прошлом году 15 июля

он взял на себя обязательство вырубить 4 тыс. м³. В последних числах апреля этого года на собрании лесорубов он заявил: «Товарищи, и свое обязательство выполнил».

За один только год он купил много ценных вещей: костюм, хромовые сапоги, самовар, ружье центрального боя и другие вещи.

В июле этого года Андрей Минин перешел работать из Межогского лесопункта (Коми АССР) в Шиевский лесопункт (Ленинградский леспромхоз). К рубке леса приступил 8 июля. В первый день вырубил 15 м³, а в последующие дни по 18, 20, 22 и 25 м³.

— Начало положено, — говорит т. Минин, — взял на себя обязательство вырубить в течение года 5 тыс. м³. Думаю, что вырублю даже больше.

Я надеюсь на себя и верю в силы своего подсобника И. Макарова. Он тоже работает по-стахановски. Договорились с ним выполнять дневные нормы не ниже 500%.

Многие лесорубы думают, что в моей делянке особенно хорошие условия. Это неверно. По таксационным данным в моей делянке № 15 (квартал 224) запас древесины на 1 га 40—45 м³. Лес сосновый.

Мой метод работы в лесу очень прост. В делянку беру

две лучковые пилы. Клин, разводку, напильник имею всегда при себе.

Мой подсобник Илья Макаров окоряет хлысты и складывает сучья в кучи. Вторая его обязанность — затесывать верхушки бревен для обмера. Я сам спиливаю деревья, раскряжываю хлысты и подготавливаю подъездные дороги. Считаю, что успех работы в лесу зависит от желания и умения бороться за высокие стахановские нормы выработки.

В свободное время читаю газеты «Воча», «Лесная промышленность».

Одобряю начин колхозников сельхозартели им. Буденного, Пакшенского сельсовета, Вельского района, тт. Горбунова, Прилучного, Кузьмина, Шоманина и др., изъявивших желание перейти в постоянный кадр рабочих на лесозаготовках.

Правильно они пишут в своем письме, что надо помогать лесной промышленности выйти из отставшей и стать передовой. Нужно полностью ликвидировать все последствия вредительства на лесозаготовках. Архангельская область может дать стране столько леса, сколько требуется.

Страстный патриот своей родины

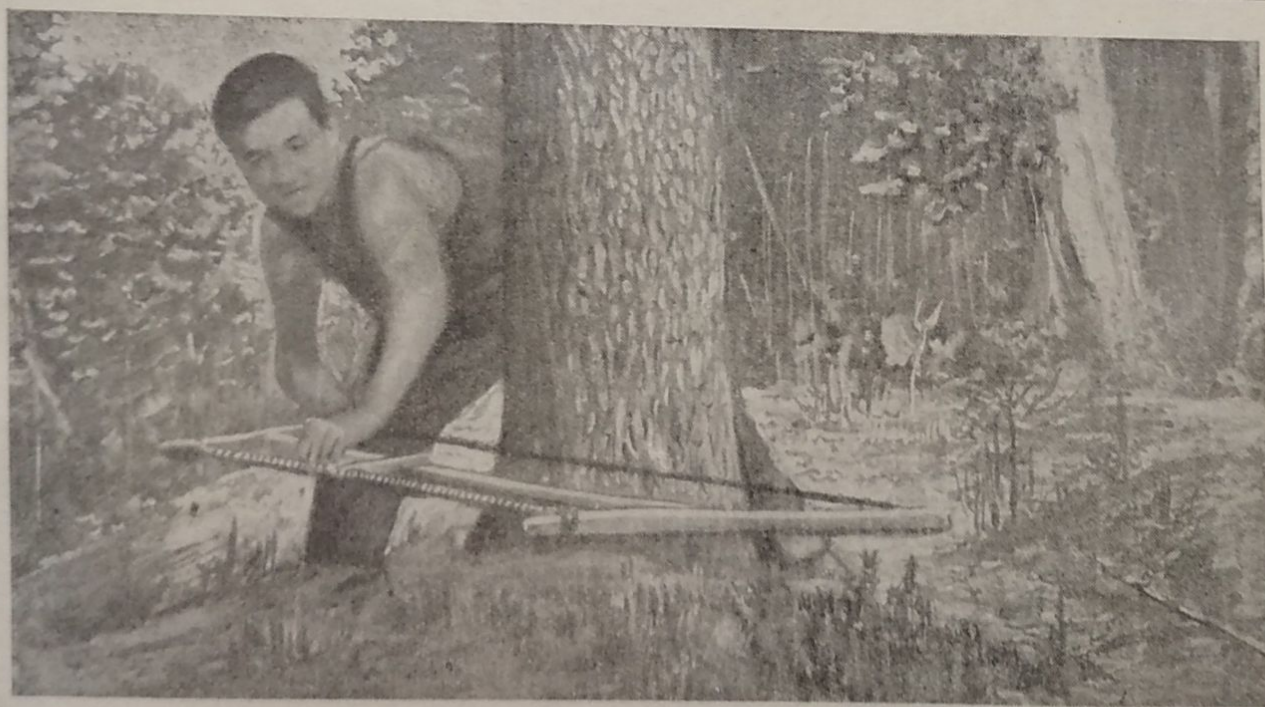
М. Е. Сиводедов

В конце 1935 г. молодого слесаря Васю Болюкова, отлично окончившего фабзавуч Гомельского деревообделочного комбината, поставили на изготовление цепочек для цепно-долбежных станков. Васе дали цепочку и рассказали, как она делается. Вася прежде всего изучил условия работы цепочки и учел недостатки, замеченные рабочими. Вскоре Вася внес первые рационализаторские предложения: устанавливать щечки, оформляющие ширину отверстия, через одно звено, ставить некаленные шарниры и применять приспособления для притирки и приработки новой цепочки. Предложения были приняты, качество цепочек улучшилось, и автор получил премию.

Затем т. Болюков рационализировал следующие процессы своей работы. Штамповку звеньев

цепи, производившуюся ранее на ручном прессе, для чего требовалось 3 рабочих, т. Болюков перенес на механизированный пресс. Проволоку на шарниры распиливали ручной ножовкой, он же стал резать на прессе, а если пресс занят, — на ручных ножницах. Средние звенья цепи т. Болюков начал фрезеровать на сверлильном станке, устранив ручную опиловку напильником. Все это дало возможность изготавливать 6 цепочек в месяц.

Однако полученные результаты не удовлетворяют т. Болюкова. Тов. Болюков изготавливает двуступенчатую шарошку для фрезеровки звеньев цепи, увеличивающую производительность на этой операции в два раза. Шарошка (рис. 1, стр. 8) состоит из двух шарошек, вставленных одна в другую. Шарошка (1) имеет наружный диаметр



За работой в лесу. Инструктор по лучковым пилам Милятинского лесхоза Смоленской области стахановец П. Ф. Григорьев. Работает пять лет лучковой пилой. Дает 350% нормы

56 мм, шарошка (2) — 46 мм. Зубья шарошки (1) короче зубьев шарошки (2) на 2—2,5 мм. Шарошки соединены при помощи резьбы (3) и стопора (4). Шарошки укрепляются на шпинделе (5) сверлильного станка при помощи резьбы (6). Зубья шарошек для лучшего фрезерования сделаны наклонными.

Для закрепления звеньев при фрезеровке т. Болюков применяет специальные бабки (рис. 2), навинчиваемые на стол сверлильного станка центрично шпинделю. Бабки выполнены в виде цилиндров с площадками, на которые укладывают обрабатываемые звенья. На рис. 2, а показана бабка для фрезеровки крайних звеньев, а на

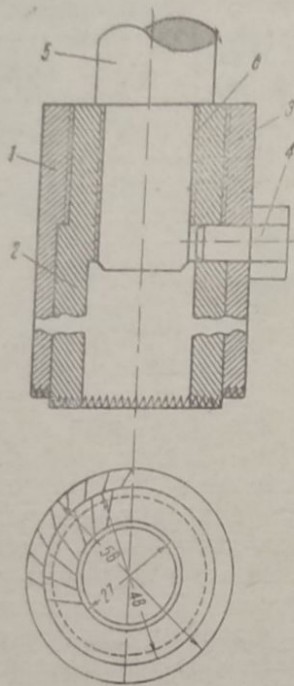


Рис. 1

рис. 2, б — средних. На рисунке цифрой (1) обозначены упорные штифты, (2) — профиль площадки цилиндра, куда укладываются звенья, и (3) — отфрезерованные звенья цепи.

Далее т. Болюков предложил применить двухшпиндельный патрон для одновременной сверловки двух отверстий в звене под шарниры. Патрон (рис. 3) имеет шпиндель (1), на хвостовине которого выфрезерована шестеренка (2) для патрона (3) и (4) для сверл с шестернями на верхних концах, корпус патрона (5) и крышку (6). Крышка (6) с корпусом (5) соединяется при помощи болтов, пропущенных через отверстия (7). Отверстия (8) в корпусе сделаны для охлаждения патрона. Шпиндель вращается на шариках (9), внизу имеет чеку, предохраняющую его от подъема.

Для закрепления звеньев при сверловке т. Болюков применяет шаблон, изображенный на рис. 4. Шаблон состоит из двух соединенных шурупами пластин, из которых одна имеет вырезы, сделанные по профилю звеньев, а вторая — ряд отверстий. Отверстия, расположенные в средней части звеньев, служат для вытаскивания звена из гнезда.

Ступенчатая шарошка и двухшпиндельный па-

трон позволили изготавливать 18 цепочек в месяц и выполнять норму на 300%.

Сейчас т. Болюков работает над конструкцией четырехшпиндельного сверлильного патрона

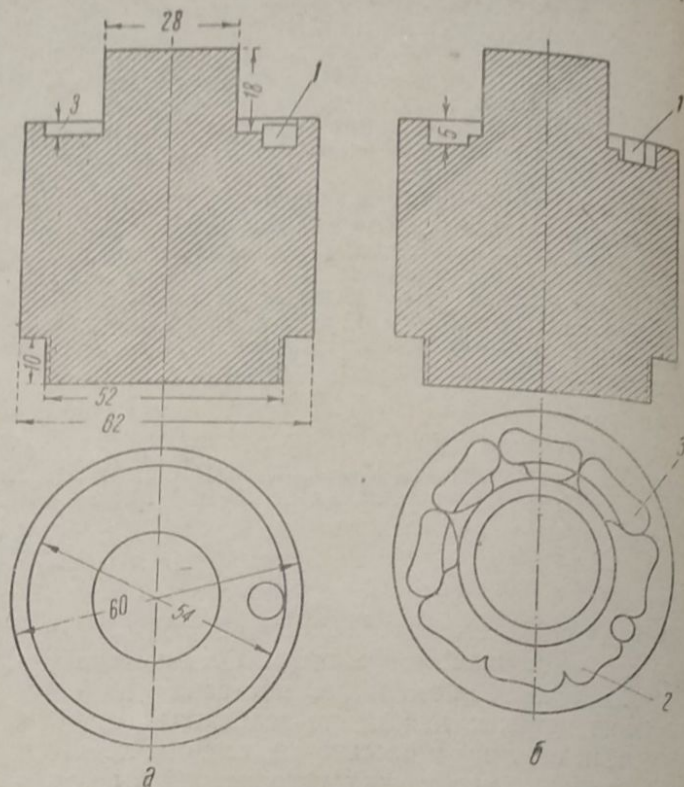


Рис. 2

После окончания фабзавуча прошел курсы повышенного техминимума. Без отрыва от производства окончил годичные курсы авиамехаников, чтобы в нужный момент стать на защиту своей родины.

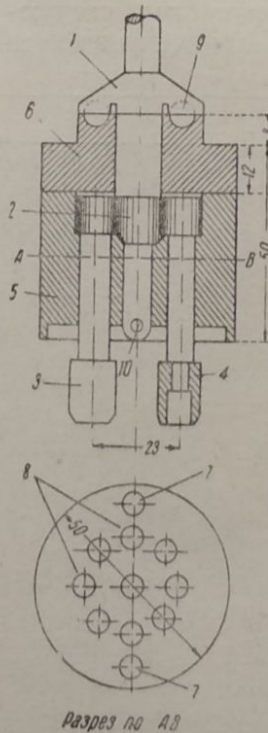


Рис. 3

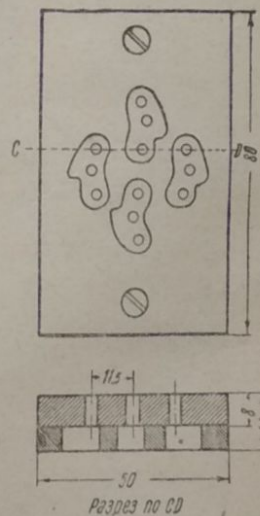


Рис. 4

Таков молодой слесарь т. Болюков — энтузиаст производства, стахановец, изобретатель, страстный патриот своей страны.

Мастер пилоставного дела

А. А. Алексакин

Одним из основных решающих условий при освоении стахановских методов на шпалорезном станке нужно считать правильную подготовку и установку на станке круглой пилы.

Хорошо исправленная пила дает возможность получить высокую производительность даже при неблагоприятных остальных условиях работы (изношенный станок, маломощный двигатель и пр.), и, наоборот, небрежно или неумело установленная пила может остановить работу завода, оборудованного по последнему слову техники. Несмотря на это, пилоставному делу не уделяется должного внимания на шпалорезных заводах. Пилостав должен обладать необходимыми теоретическими знаниями и практическим опытом.

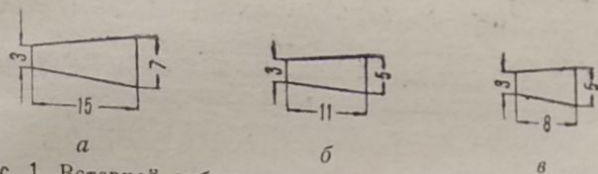
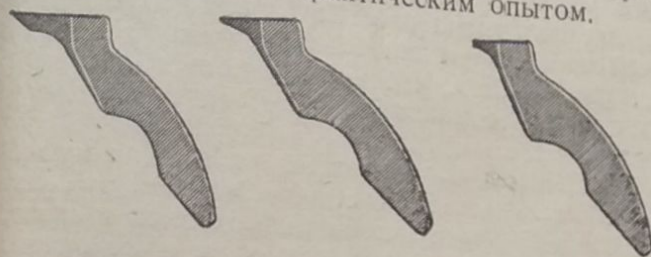


Рис. 1. Вставной зуб круглой пилы: а—новый, б—после 6—8 заточек и в—после 18—20 заточек

Наши пилоставы на шпалозаводах в лучшем случае имеют навык, приобретенный при работе в определенных условиях, при изменении же этих условий пилостав должен снова к ним приспособляться в течение долгого времени.

На наших шпалозаводах работает много опытных пилоставов, которые любовно относятся к своему делу и по-стахановски исполняют свою работу. Каждый из них подготавливает пилу по «своему» способу и считает его наиболее правильным. Какой бы прекрасный результат мог получиться, если бы опыт этих пилоставов объединить, учесть положительные и отрицательные стороны и передать другим менее опытным и молодым пилоставам.

Вот почему мы считаем полезным рассказать про работу С. А. Лазарева—пилоставы Лимендского шпалозавода Котласлеса.

Тов. Лазареву за 60 лет, из них двадцать лет до революции он проработал на «сабане» продольной пилой.

— Работа пильщика тяжелая,—говорит о своей работе тов. Лазарев,—работали мы, как мельница, без передышки, организм от такой работы требует много пищи, а чтобы оправдать харчи, при-

ходило работать по солнышку, по 12 час. и больше. После революции, когда нашу работу советская власть заменила станками, стал я работать пилоставом. Вот тут-то и пригодился мой опыт. Когда сам работаешь пилой, то лучше всего узнаешь ее недостатки, так как всякая неправильность отражается на работе пилы и на собственной спине. Хорошо разведенная пила сама идет и не требует такого напряжения, как тупая или с неправильным зубом. На станке также отражается всякая неправильность, только машина ничего не говорит, а потому сразу надорвется, остановится и потребует остановки на ремонт. Вот поэтому-то и нужно зорко следить за работой круглой пилы на станке.

На Лимендской шпалорезке (где работает т. Лазарев) применяются пилы обыкновенные с цельными зубьями, с вставными зубьями. Пилы последнего типа получили широкое распространение в Америке. Несмотря на преимущества круглых пил с вставными зубьями, у нас в Союзе их применение весьма ограничено из-за недостатка вставных зубьев для замены изношенных. К каждой пиле, получаемой из-за границы,

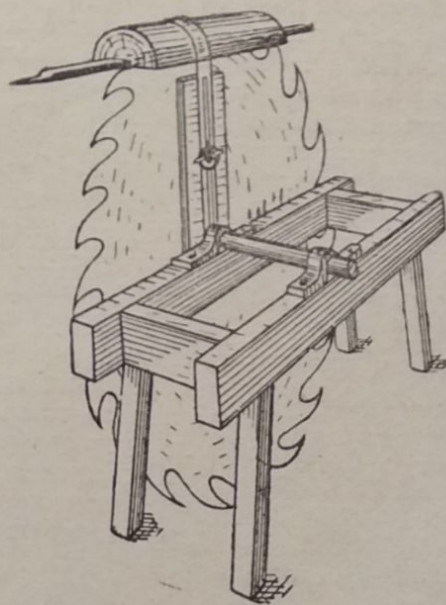


Рис. 2

прилагается три запасных комплекта вставных зубьев. Каждый зуб нормально дает возможность сделать 6—8 заточек, т. е. проработать всего 3—4 смены, а тремя комплектами 9—12 смен, после чего пилу с вставными зубьями заменяют обыкновенной с цельными зубьями.

Тов. Лазарев доводит использование каждого вставного зуба до 18—20 заточек, т. е. увеличивает продолжительность службы зуба в 3—4 раза. Толщина полотна пилы с вставными зубьями диа-



Стахановка-лесоруб, выдвиненка на должность начальника Немского леспромхоза, В. К. Ворожцова—депутат Верховного Совета РСФСР

В зимних условиях тов. Лазарев применяет цельные пилы с постоянными зубьями, так как применение пил с вставными зубьями зимой не дает, по его мнению, хорошего результата. Новую круглую пилу т. Лазарев сначала пробует на станке и лишь в зависимости от проверки пилы в рабочем состоянии проковывает ее и дает ей нужную слабину. В зимних условиях развод дает-ся до 0,75 мм на каждую сторону.

Профиль зуба т. Лазарев выработал собственным опытом. Зуб низкий, высота его составляет 0,3 шага, когда обычно высота зуба должна быть не меньше 0,4 шага, другое характерное отличие зуба—большой передний угол—до 50°. Такой угол создает хорошие условия для резания, но это ослабляет прочность зуба. Однако т. Лазарев находит, что при случаях, когда в сплавных бревнах часто попадаются гвозди, более низкий зуб с малым углом заострения менее страдает от гвоздей, чем высокий зуб.

Фуговку зубьев пил, выполняемую обычно на шпалорезном станке при помощи куска наждачного круга, т. Лазарев производит в пилоставной. Пила укрепляется на валу специального станка (рис. 2, стр. 9). Напильник заклинивается в деревянной колодке, которая при помощи металлического рычага устанавливается на требуемом расстоянии от центра пилы и закрепляется винтом. Такой способ фуговки безопасен для рабочего и дает уверенность, что все вершины зубьев пилы будут иметь одинаковое расстояние от центра пилы.

Тов. Лазарев не допускает работы на шпалорезном станке пилами с затупленными зубьями. Для каждого станка постоянно имеется в запасе подготовленная, проверенная пила, и не бывает случаев простоев из-за пилы.

На соседнем Болтинском шпалозаводе пилоставы Балув и Евтюков с успехом применяют такой же способ подготовки пил, но все они жалуются, что их не посылают на курсы по повышению квалификации и не снабжают специальной литературой.

Работа пилоставов тт. Лазарева, Балув и Евтюкова выдвигает следующие вопросы:

1. Нужно ли одновременно расплющивать и разводить вставные зубья пилы?
2. Насколько рационально используются вставные зубья на других шпалозаводах?
3. Почему на многих шпалозаводах пилы с вставными зубьями не применяются, а лежат в кладовых в бездействии?

Наркомлесу следует принять меры к организации у нас в Союзе производства вставных зубьев и уделить внимание повышению квалификации пилоставов шпалозаводов путем устройства специальных курсов.

метром 1 200 мм составляет 4 мм, а ширина режущей кромки нового зуба—7 мм (рис. 1, а). По мере стачивания режущая кромка становится уже и после 8 заточек доходит до 5 мм. Уширение на 1 мм при летней распиловке сплавного леса т. Лазарев считает недостаточным, а поэтому при подготовке пилы первоначально легким ударом молотка по плющилке, установленной на кончик зуба, расплющивает режущую кромку на 1 мм, затем зуб затачивается круглым напильником. Благодаря расплющиванию сохраняется необходимая ширина режущей кромки зуба. Но после того как зуб сточится на 4 мм (рис. 1, б), вставной зуб для работы не годится, расплющивание не достигает цели, и зуб приходится сменять.

Для более полного использования вставного зуба тов. Лазарев разводит вставные зубья так же, как и зубья обыкновенные круглых пил на 1 мм, что дает возможность использовать зуб еще на 3—4 мм (рис. 1, б). Применение расплющивания и развода зубьев дает возможность сделать 18—20 заточек, сохраняя необходимую ширину пропила 6—7 мм.

ПОД ЗНАМЕНОМ *Сталинской Конституции*

Право на образование

А. Ф. Александров

В Свердловск на курсы повышения квалификации при Институте повышения квалификации съехались 500 работников лесной промышленности.

Сюда приехали стахановцы, выдвинутые на работу директоров механизированных и немеханизированных лесопунктов, специалисты лесозаготовок, мастера лесной промышленности, трактористы и многие другие. Здесь они сочетают практический свой опыт с теоретическими знаниями. Все они проходят Конституцию, политграмоту, русский язык, математику, физику. Остальные предметы распределяются по профилям. Например, 69 мастеров лесозаготовок проходят специально геодезию, основу лесоводства, таксацию, лесное товароведение, лесозаготовки и их механизацию, сухопутный лесотранспорт, складское хозяйство, организацию труда, технику безопасности.

В институте для практики мастеров лесозаготовок имеются рационализированные инструменты, мото-, электропилы. Кроме того, Свердловск выделил 20-км участок леса в 15 км от Свердловска.

В нескольких кабинетах института кипит работа. Здесь изучают модели дорог, американские двухполосные сани, состоящие из двух подсанков и вальков, многие схемы и плакаты.

Но самое ценное — это то, что съехавшиеся со всего Советского Союза стахановцы привезли с собой и свой производственный опыт. В лабораториях они наладили и усовершенствовали многие инструменты. Стахановец механизированного лесопункта Свердловска т. Гладких обогатил лабораторию изобретенной им пилой. Эта пила отличается от лучковой образца «компис» тем, что в ней удалены очищающие зубья и через каждые два режущих зуба имеется глубокая пазуха. Стахановец-возчик Бачинин Озерского механизированного лесопункта Свердловска передал институту свою схему конвейерной работы на конной трелевке. Схема эта предельно проста. Чтобы избежать обезлички, т. Бачинин разбил свою бригаду, в которой работает 12 возчиков, на четыре звена. В каждом звене работает три человека на трех лошадях. Приехав на работу, они втроем нагружают первую лошадь и отправляют ее с одним из возчиков на верхний склад. Оставшиеся двое нагружают вторую лошадь, которая и уходит с одним из возчиков на верхний склад.

До того, пока с верхнего склада вернется первый возчик, третий подготавливает на делянке сани и груз. Как только возвращается первый возчик, он вместе с третьим нагружает последнюю лошадь и отправляет ее на верхний склад. За

тем первый возчик подготавливает на делянке груз и сани, пока не вернется второй возчик.

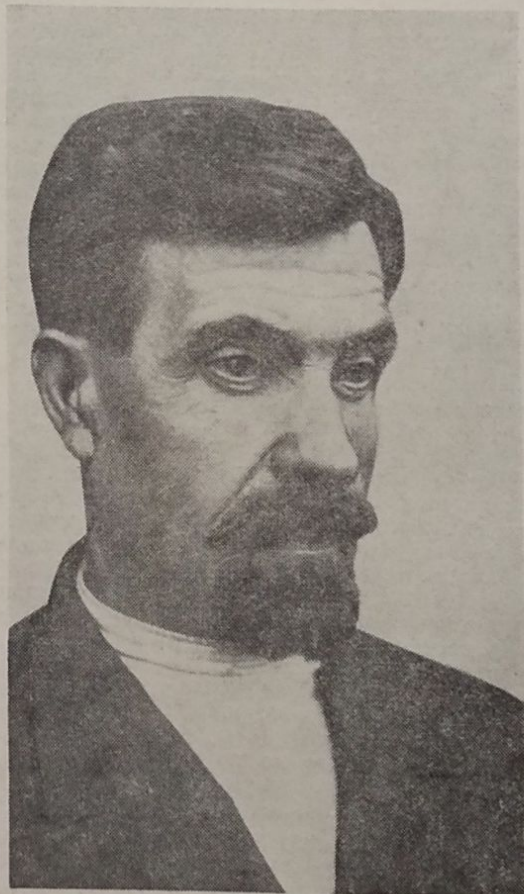
Таким образом, лошади работают почти беспрерывно. Звенья, созданные т. Бачининым, оставили далеко позади самых лучших возчиков, работающих отдельно.

Звено т. Бачинина свое обязательство подвезти за сезон 4 000 пл. м³ перевыполнило на 1 700 м³.

Таких примеров можно привести очень много. Все научные сотрудники и педагоги института, беседуя со стахановцами, обогатили свой опыт.

Стахановцы передают свой опыт и другим учащимся. Здесь же происходит обмен опытом лучших мастеров лесной промышленности.

В институте обучаются без отрыва от производства 100 стахановцев. Обучение идет так: специальные инструкторы института выезжают на места и подбирают преподавателей, которые занимаются со стахановцами индивидуально. Практику же в специальных лабораториях и кабинетах стахановцы проходят в Свердловске.



Рамщик-стахановец Бобруйского лесокombината — депутат Верховного Совета БССР
М. И. Беляков

Вот как отзывается о своей учебе Дмитрий Алексеевич Константинов, стахановец-бригадир центрального механического цеха Ново-Лялинского бумкомбината.

— Учеба мне раскрыла глаза. Если раньше в моей практической работе мне мешало то, что я не мог производить самостоятельного расчета по механизмам, то теперь это дело меня не страшит. Сейчас я составила расчет и схему мостовой лебедки. Больше уже не получится так, как было до моего отъезда на учебу, когда я не мог считать ведущую шестерню узлоуловителя, и она была установлена неправильно.

Курсант Сидор Прокофьевич Мизев, лесоруб-стахановец, выдвинутый на работу директора Кайского леспромхоза Кирлеса, рассказывает:

— В марте меня выдвинули работать директором нашего леспромхоза. Не скрою, не легко мне было справиться с новой работой. Производство то я знаю хорошо, но отчетность леспромхоза мне никак не давалась, потому что не было достаточной грамотности. Теперь, хотя учусь на курсах недолго, но знаю уже многое.

— Я думаю, что, если бы пришлось даже немедленно вернуться на место директора, мне было бы гораздо легче разбираться в отчетности и документах.

— Теперь я свободно читаю газету, составил конспект на книгу «Вопросы ленинизма» Сталина.

— Повышая политическую грамотность, мы вместе с тем учимся руководить.

Свердловск.

РАБОТАТЬ по Стахановски

Победу обеспечили постоянные кадры

Г. А. Панкратов

Устьваенский механизированный лесопункт существует с 1930 г. До 1938 г. здесь ни за один квартал, ни за один месяц план лесозаготовок не выполнялся. В 1938 г. Устьваенский лесопункт вышел на первое место по выполнению плана лесозаготовок в Архангельской области. Задание по вывозке было 74 тыс. м³, а вывезено за квартал 104,8 тыс. м³ при среднем расстоянии вывозки 16,5 км.

За перевыполнение плана в первом квартале лесопункт получил переходящее красное знамя им. облизполкома и 2 премии по 10 тыс. руб.

Как лесопункт добился этих успехов? Директор лесопункта Афанасий Сергеевич Чехотин в прошлом году рано начал готовиться к зимней лесовывозке. Приняв лесопункт, он стал тщательно изучать причины, тормозящие работу лесопункта. Тракторная трасса была построена вредительски, она проходит почти сплошь по болотам. Много было случаев, когда тракторы в болотах тонули, несколькими тракторами их вытягивали по 5—6 дней. Директор Чехотин отказался возить древесину по такой трассе. На всем протяжении трассы—21 км—болотистые места он застлал шпальником, трасса стала твердой, и, как только выпал первый снег, по ней начали возить древесину полногрузными машинами.

Основное, что обеспечило лесопункту успех, — это подбор хороших работоспособных рабочих постоянного кадра, мастеров, трактористов и механиков.

Главный механик комсомолец Борис Шадрин, готовясь к зимнему сезону, прекрасно отремонтировал тракторы. Если раньше на этом лесопункте в разгар лесозаготовок из 11 постоянно стояли в ремонте 5—6 тракторов, то зимой 1938 г. из 11 тракторов 10 постоянно работало на лесовывозке.

— Я давно работаю по механизированным предприятиям, но такого механика — чуткого, внимательного, заботливого, я еще не видел, — говорит директор Чехотин.

Дорожный мастер Егор Дмитриевич Федоров содержит трассу в хорошем состоянии. Трассу разбили на километровые участки и за каждым участком закрепили работника, ответственного за содержание трассы на этом участке. Сам Федоров почти ежедневно обходит трассу и дает указания участковым рабочим. На открытых местах, болотах и гарях трасса обставлена щитами, чтобы ее не заметало снегом. У Федорова введен журнал указаний и предложений по трассе. Журнал этот лежит в диспетчерской. Если тракторист, проезжая по трассе, заметил какие-либо недостатки (например, на каком-нибудь подъеме сбиты колеса), он сейчас же записывает это в журнал, а дежурный диспетчер немедленно докладывает об этом дорожному мастеру Федорову.

Заработная плата рабочим на трассе распределена на три категории. Если рабочий хорошо наблюдает за трассой, следит, чтобы на ней не было ухабов, всегда была чиста и ровна колея, то он заработную плату получает по первой категории; если у него или другого рабочего допущены неисправности на трассе, то он уже за этот месяц получает заработную плату по третьей категории.

В Устьваенге особенно тщательно организован ремонт оборудования.

В прошлые годы на 11 тракторов было 110 комплектов подвижного состава, из них до 30 комплектов постоянно лежало в пути после аварий. К лесозаготовительному сезону 1938 г. было подготовлено 160 комплектов, из них 153 комплекта сохранились до конца сезона. Если появится комплект с малейшей поломкой, то мастер подвижного состава тов. Викмин сейчас же его ремонтирует. За всю зиму не было ни одного случая, чтобы валялся на трассе хотя бы один разбитый комплект.

Прекрасные кадры подобраны в механической мастерской. Слесарь Кувакин не выпустит из гаража трактора, пока еще и еще раз не просмотрит его и не проверит всех деталей.

Если иногда с трактором случится что-либо в пути, тракторист сообщит по телефону в мастерскую, а там заранее, не дожидаясь трактора, изготовляют ту часть, которая у трактора не в порядке. Слесари выходят на трассу, чтобы не задерживать трактор, и заменяют часть. Таким образом, сокращается время простоя тракторов на ремонте.

Главное — забота о людях

В Устьваенге перевыполняют план, не имея полного кадра рабочих. Лесопункту по плану надо иметь 940 чел., а было всего лишь 530, из них 380 рабочих постоянного кадра.

— Все рабочие постоянного кадра на лесопункте нормы выполняют и перевыполняют, а большинство сезонных рабочих норм не выполняет, — рассказывает т. Чехотин.

Теперь на лесопункте идет дополнительный подбор постоянного кад-



В обеденный перерыв в лесу. Бригада стахановцев-лучкистов Милитинского лесхоза Смоленской области. На снимке парторг Н. В. Рыжичков (в центре, держит газету) беседует со стахановцами-лесорубами (слева направо): А. П. Лисицыным, И. Е. Ручкиным, П. Ф. Григорьевым

ра, предполагается довести число постоянных рабочих до 750.

Рабочие охотно идут в постоянный кадр Устьваенского лесопункта, потому что здесь проявляют исключительную заботу о людях, хорошо поставлено культурно-бытовое обслуживание.

Все рабочие постоянного кадра обеспечиваются железными кроватями, матрацами, одеялами, инструментами в полном комплекте, хозяйственным инвентарем и теплым помещением, семейные получают отдельные комнаты. В общежитиях чисто, уютно, на зиму вставляют вторые рамы. Когда в тресте узнали, что Чехотин расходует деньги на то, чтобы в общежитиях были двойные рамы, ему стали говорить:

— Что вы делаете, зачем лесорубам двойные рамы, никто в лесу этого не делает.

Несмотря на эти разговоры, вторые рамы были поставлены.

В 1937 г. на лесопункте выдано рабочим постоянного кадра 25 тыс. руб. на индивидуальное строительство. В поселках построено 15 индивидуальных домов, у каждого домика палисадник. В каждом доме проведено радио. Сейчас строится еще 16 домиков, и поступило заявлений на выдачу ссуд еще от 15 рабочих, которые тоже почти удовлетворены.

Многие рабочие получили ссуды на приобретение скота. Рабочим, имеющим скот, отведены сенокосные участки. Во время сенокоса этим рабочим предоставляется отпуск для заготовки сена.

Прошлой осенью лесопункт разработал пахотные участки земли, и весной этого года около 200 рабочих постоянного кадра получили дачи, которые закреплены за этими рабочими на постоянное пользование. В дачах посажены картошка, брюква, морковь и другие овощи.

В Устьвае учат новых рабочих работать по-стахановски. Как только наберут новую небольшую группу в постоянный кадр, с ними сразу же проводятся занятия по обучению их стахановским методам работы на лесопункте. Выделены специальные инструкторы. Например, лесоруб Николай Озорин в первые дни работы на лесопункте в лучшем случае выполнял нормы на 60%, а когда инструктор стахановских методов тов. Киткин провел с ним несколько практических занятий, Озорин стал выполнять нормы на 120%. Тов. Киткин обучил десятки лесорубов-новичков.

Культурно, весело живут рабочие Устьваенги. Для культурного, разумного отдыха в Устьвае имеется клуб, при клубе звуковая киноустановка. За месяц бывает 10—12 сеансов. Рабочие Устьваенги просмотрели все лучшие кинокартины: «Дочь родины», «Ленин в Октябре», «Великий гражданин», «Волочаевские дни», «Пугачев». Имеется при клубе самодеятельный кружок, часто устраивают вечера самодеятельности, есть духовой оркестр, составленный из трактористов и лесорубов. Драматический кружок ежемесячно ставит по 2—3 постановки. Недавно была поставле-

на пьеса «Шестеро любимых». Хороший кружок выступает на сцене с украинскими песнями, этот кружок постоянно в клубе разучивает новые песни. Приобретен полный домбровский оркестр, исполнители — рабочие постоянного кадра.

Бильярд — любимое занятие стариков и молодежи. Есть 4 бильярда, и около них всегда очередь желающих поиграть. Днем играют рабочие ночной смены, вечером — дневной.

Есть свой радиоузел. В 56 рабочих квартирах установлены репродукторы.

Летом в Устьвае открыли парк. Каждый вечер в парке собиралась молодежь, на танцевальной площадке под духовой оркестр устраивались танцы, игры. В парке возле кулдяных сосен расставлены столы, сюда приходят рабочие поиграть в шашки, шахматы, домино, послушать атефон. В парке каждый вечер работает буфет.

Во всех общежитиях есть красивые уголки, в них патефоны, гармонки, различные игры, газеты и журналы, струнные музыкальные инструменты, шахматы, шашки. На лесопункте выписывается 400 экз. газет, много журналов.

— Здесь не заскучаешь, есть куда пойти, есть чем заняться, есть что послушать, есть что посмотреть, — говорит рабочий постоянного кадра т. Шилковский.

Организована на лесопункте прекрасная комната выходного дня стахановцев. На ее оборудование от-

пущено еще 5 тыс. руб. За лето компания обслужила около 100 стахановцев.

На лесопункте выстроены хорошая столовая, магазин, строится больница. Не забыли в Устьвае и детей: выстроена и уже функционирует школа-десятилетка.

Растут ряды стахановцев

При такой хорошей заботе о людях создается хороший постоянный кадр рабочих, вырастают все новые и новые стахановцы.

Лесорубы тт. Смирнов Павел и Шилковский Семен на летних лесозаготовках вырубали в среднем за день по 13 м³ при норме 4,3 м³. Чеснокова Валя на рубке выполняла нормы в среднем на 170%, а бригада Терентьева на 195%. Трактористы Кочнев Петр и Гусев Алексей вывозили в среднем за рейс по 184 м³ при норме 140 м³. Моторист Лосый при норме 45 м³ вывозил от 70 до 95 м³ за рейс. Лесопункт идет по выполнению плана лесовывозки передовым по тресту Двинолес. План III квартала за 2 месяца выполнен на 66% при среднем выполнении квартального плана по тресту 36%.

Домохозяйки, чувствуя заботу о себе руководителей лесопункта, также оказывают большую помощь лесопункту. 50 домохозяек разделяли 10 тыс. м³ пропсов. На разделку пропсов не пришлось нанимать рабочих-сезонников.

Надо сказать, что на ряде других механизированных лесопунктов постоянно жалуются на простои комплектов при погрузке и разгрузке. В Устьвае нет этих жалоб. Разгружаются комплекты без задержки, были случаи, когда за сутки поступало на биржу до 70 комплектов — 1100 м³. Тогда выходили на помощь домохозяйки, и задержки комплектов не было.

Не любят в Устьвае лодырей, дезорганизаторов. Когда поступают новички в постоянный кадр, живые руководители присматриваются к ним, изучают их; если видят, что тот или иной рабочий сам не работает и другим мешает работать, об этом докладывают директору лесопункта, а директор в свою очередь принимает меры. Недавно директор уволил 5 человек как дезорганизаторов.

На Устьваинском лесопункте неплохо оборудована биржа: всюду по-

рядок, каждому ассортименту отведено отдельное место. Биржа механизирована. Почти вся заготавливаемая древесина отправляется с лесопункта в обработанном виде. Построен окорочный завод с шестью окорочными станками. Балансовое дольготье с комплектов поступает сразу же в раскряжовочный цех завода, его там сначала раскряжовывают, а затем окоривают. Через два часа после того, как дольготье вывезено из лесу, получается уже готовый экспортный балан.

Есть две шпалорезки. Все заготавливаемое лесопунктом шпальное сырье обрабатывается на месте. За зиму было вырезано 25 тыс. шпал.

Для разделки дров установлено две дроворезки и несколько дровоколов. Для Северного пароходства биржа заготовила в этом году 25 тыс. м³ дров.

Выстроены две электростанции для механизации биржи и освещения поселка.

Устьваинский лесопункт превратился в настоящее механизированное лесное предприятие, и там можно поучиться, как надо работать.

Архангельск

Знатный человек Таватуйского лесопункта

Л. И. Илюшина

Когда в этом сезоне на Таватуйском механизированном лесопункте Свердловска получили 9 дизельных тракторов, там не было ни одного тракториста, знакомого с этими машинами.

Изучить новые тракторы и научиться других управлять ими взялся тракторист-стахановец Калина Иванович Семышев. Обкатка продолжалась несколько дней.

В дизельном тракторе два мотора. Один — для заводки, работающий на бензине, другой дизельный — рабочий. Дизельный мотор требует очень чистого топлива. Калина Иванович пробовал самые густые фильтры, но они пропускали соринки. Тогда он стал класть поверх фильтра сукно. Получилось хорошо. В трактор Семышева всегда попадало чистое топливо, и никогда не засорялись фильтры. Засорить фильтры — это значит остановить трактор и потерять 25 мин. на очистку.

Шаг за шагом изучал Калина Иванович нрав стального своего коня, внимательно приглядывался к новой машине, пока не изучил ее в совершенстве. Казалось бы, всякий тракторист знает, как завести мотор: взять за ручку, вставить ее в храповик и крутить доотказа. В Таватуйе до тех пор, пока Калина Иванович не приспособился к новой машине, переломали немало храповиков. Это случалось из-за того, что пусковой мотор дизеля при заводке часто давал обратный ход. Редко бывало, чтобы трактор не «чихнул», когда его заводили. Трактористы же не обращали на это внимания и продолжали тянуть ручку к себе и вертеть ее. Мотор сообщал при этом храповику обратный ход и поворачивал его в одну сторону, а тракторист в

это время тянул в другую. Неудивительно, что храповики ломались один за другим. Для т. Семышева достаточно было одного такого урока. Проследив, отчего ломается храповик, он стал не ожидая, пока мотор даст обратный ход, одергивать ручку в левую сторону после каждого оборота заднего хода. Одернув ручку, он уже не страшился заднего хода мотора. На такую заводку Калина Иванович терял несколько лишних секунд, но за весь сезон у него не сломалось ни одного храповика.

Хотя в инструкции по смазке тракторов говорится, что крышке штауферной масленки достаточно дать два-три оборота, и муфту можно считать смазанной. Калина Иванович делал не меньше 8—10 оборотов. Только тогда муфта полностью набивается солидом. После двух-трех оборотов солидол попадал только в отверстие муфты и не доходил даже до втулки среднего диска. После такой смазки муфта начинала стучать и рвать соединительные планки.

У Калины Ивановича есть правило — никогда не полагаться в работе ни на кого. Принимая от десятника груженный состав, он, например, внимательно осматривал груженный комплект и требовал, чтобы стойки были поставлены совершенно ровно и полностью упирались в угол коника. Если стойка наклонена, она задевает встречные деревья. Очень важно также, чтобы лес лежал равномерно на всем комплекте. Древесина, наваленная на один бок, на повороте дороги будет сворачивать коник. Поэтому, если нет грузчиков, Калина Иванович никогда не жалеет потратить пять-десять минут на то, чтобы самому выравнивать древесину на комплектах. Толстомерный лес он вырав-

нивает трактором, слегка толкая бревна в нужную сторону.

Груженные сани Калина Иванович сцепляет на 3—4 кольца вместо того, чтобы распускать на всю цепь, колец на 12—14. Опыт показал, что сани, сцепленные на большом расстоянии друг от друга, разбегались под уклоном и с силой ударяли трактор. Однажды сани, раскатившись, ударили в трактор, который свернул в сторону. У трактора поломалось сиденье, и он исковеркал борта дороги.

«Этого несчастного случая я никогда не забуду», — говорит Калина Иванович и добавляет: — на горьком опыте я убедился, что сани нельзя сцеплять длинными цепями».

По этому вопросу Калина Иванович уверенно спорил с инженерно-техническими работниками, которые убеждали его, что сани надо сцеплять длинной цепью, а не на 3—4 кольца. Свою правоту Калина Иванович доказал на практике. За весь сезон у него не было ни одной даже маленькой аварии, и не только у Калины Ивановича, но и у всех трактористов Таватуйского участка, последовавших его примеру.

Часто трактористы не следят за тем, чтобы цепи, прицепляющие трактор к составу, были равной длины. На ходу одна сторона при этом натягивается, другая — ослаблена. Сани выходят из колеи и ломают ее. Трактористу, не прикрепившему трактор к возу равными цепями, на подъеме то и дело приходится поворачивать трактор, чтобы он шел прямо. Но когда тракторист делает резкий поворот, он выключает одну гусеницу, а другая начинает буксовать, и трактор останавливается. Всякий понимает, что не

так просто взять с места состав, остановившийся на подъеме.

У Калины Ивановича ни трактор, ни сани никогда не выходят из колеи. Этого он достигает тем, что сам, не доверяя никому, выбирает в кузнице цепи и сержки. Цепи у него всегда равной длины, так же как и сержки, соединяющие цепь с прицепной площадкой трактора.

Калина Иванович никогда не старается взять сразу весь состав. Вначале он сдвигает с места первые 5—6 комплектов, плавно включая для этого муфту. Только когда первые комплекты трогаются с места, он включает муфту доотказа и, только когда все комплекты начинают двигаться, прибавляет газ. Таким образом, все комплекты плавно сдвигаются с места один за другим. Первые 100—200 м Калина Иванович ведет трактор на первой скорости.

Но, и благополучно сдвинув состав с места, можно по-разному вести его по магистрали. Калина Иванович строго учитывает рельеф пути и даже погоду. В холодную погоду, когда сопротивление сильнее, он никогда не едет на третьей скорости. Да и в теплую погоду, на хорошей ледянке, он ведет состав на третьей скорости только тогда, когда в составе не больше 8 комплектов. Завидев небольшой подъем, Калина Иванович никогда не пытается проскочить его на-авось. Он всегда пе-

реключает трактор на первую скорость, но в то же время прибавляет газ, чтобы увеличить обороты мотора. Более крутой, но не длинный подъем он преодолевает по-другому. Сначала также переключает трактор на первую скорость и прибавляет газ, но к концу подъема, когда машина обычно начинает буксовать, он сбавляет газ, и машина, хотя и идет тише, все же тянет и берет подъем. На крутых и длинных подъемах он расцепляет состав и вытягивает его в два приема.

В пути тракторист должен заботиться не только о составе, но и о дороге. Калина Иванович бережет путь. «Это ведь мое рабочее место», — говорит он. Если случается остановка в дороге, он выезжает за колею, никогда не поворачивая трактор на пути.

На крутых спусках, где азарии и порча дороги считаются чуть ли не обязательными, Калина Иванович решил надевать на головку полоза заднего комплекта цепь, которая служит и тормозом. Когда в нынешнем году он поставил такой тормоз, мастер дороги стал протестовать, указывая, что такой тормоз портит борта дороги. Однако Калина Иванович доказал на практике, что его тормоз не только не портит дороги, но улучшает ее. Цепь не сбивает борта, но режет и углубляет лед как раз на столько, чтобы сани не выскочили в сторону.

Этим методом т. Семышева теперь пользуются не только в Таватве, но и в других местах Свердловской области; все трактористы подтверждают, что тормоз т. Семышева не портит колеи, помогая в то же время безаварийно проводить на спусках большие составы.

Мастерскую стахановскую работу Калины Ивановича можно проследить по его производственным показателям. За три месяца его средняя выработка была от 150 до 200%.

Калина Иванович считает время не часами, а минутами. Он точен и аккуратен и планомерно уплотняет свой рабочий день; каждая минута у него заполнена осмысленной работой.

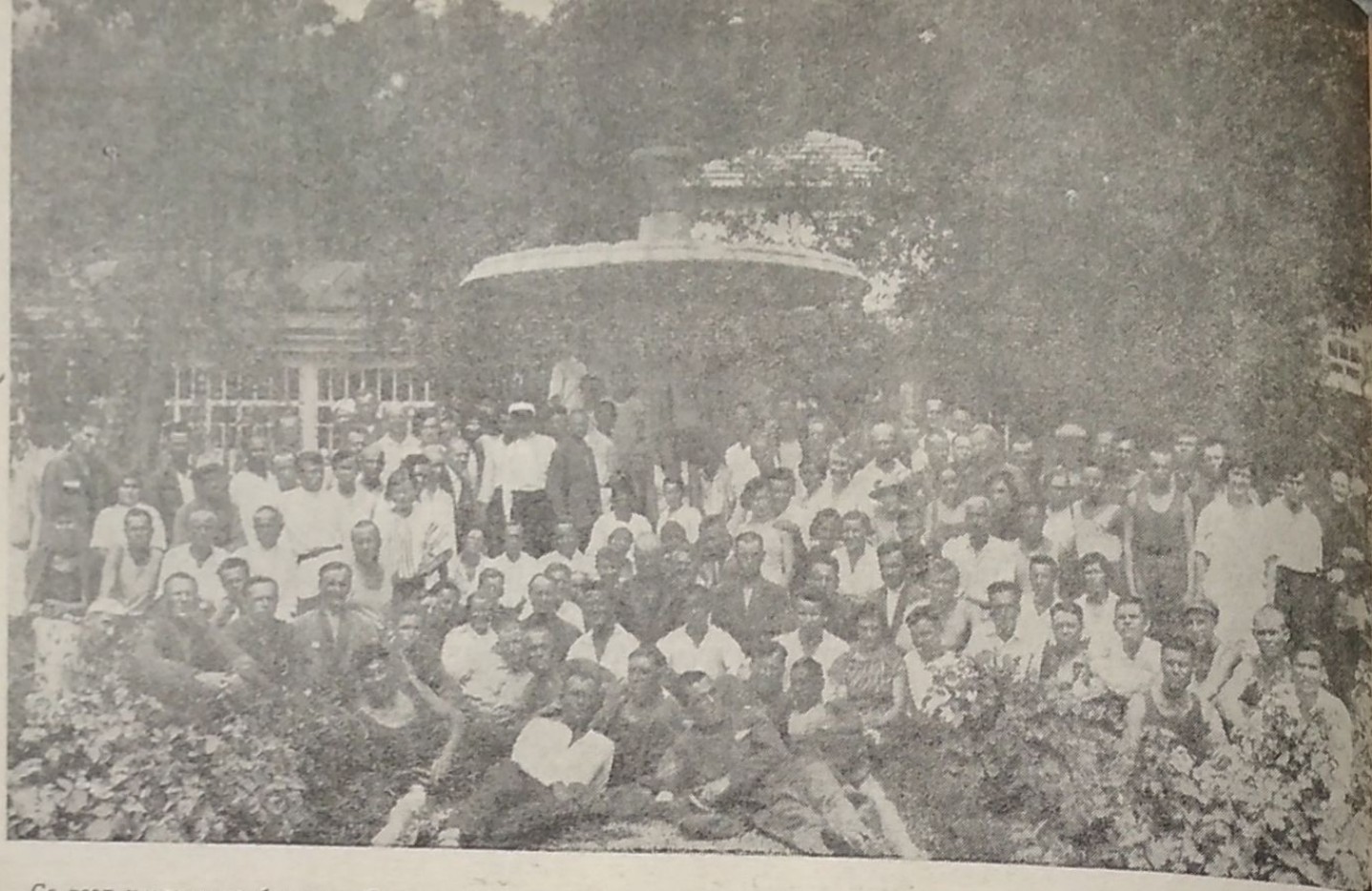
Бережно относится Калина Иванович и к топливу. За день работы на дизельном тракторе обычно тратят 100—120 кг топлива. Все зависит от того, как ездит тракторист. Калина Иванович никогда не дает машине работать на холостом ходу. Если порожняк не подготовлен и нет еще груза, он сразу глушит мотор. Во время езды с порожняком по ровной дороге он уменьшает подачу горючего на форсунку.

За первый квартал 1938 г. он сэкономил 1 800 кг горючего и получил за экономию 400 руб.

За честную, безаварийную, социалистическую работу Калина Иванович премирован патефоном и велосипедом.



Стахановцы сплавщики, лесорубы, шоферы, трактористы, отдыхающие в алуштинском санатории ЦК союза леса и сплава, отправляются в экскурсию на моторной лодке в Кучук-Ламбад



Со всех уголков необъятного Союза собираются на отдых сплавщики, лесорубы, возчики, шоферы, трактористы в свой санаторий леса и сплава в Алушту

Право на отдых

А. А. Южный

Счастливо и радостно жить в нашей стране, озаренной ярким солнцем Сталинской Конституции.

После высокопроизводительного стахановского труда трудящиеся нашей цветущей необъятной родины спешат в экскурсии, путешествия, дома отдыха, санатории, курорты Крыма, Кавказа, Абхазии, где им обеспечен радостный счастливый отдых.

Из башкирских лесов, с камских сплавных бассейнов, из далеких аулов, из Казахстана, Дагестана съезжаются в Алуштинский санаторий ЦК союза леса и сплава лесорубы, возчики, шоферы, трактористы, лучшие люди лесной промышленности.

Санаторий расположен в прекрасном уголке Крыма у подножья горы Кастель. Великолепный огромный парк, опоясанный виноградниками, повсюду благоухающие цветы, ярко переливающиеся на солнце всеми цветами радуги, в аллеях красивые статуи, в центре парка фонтан, а кругом — необъятный морской простор.

В санатории все приспособлено для покоя и отдыха. Санаторный режим рассчитан так, чтобы каждый отдыхающий ежедневно чувствовал прилив бодрости и сил.

День начинается рано. В половине восьмого, когда свой радиоприемник начинает передачу из Москвы утренних новостей, отдыхающие уже спешат на физкультурную зарядку, на пляж.

Так хорошо нежиться в море!

После завтрака в красном уголке, в библиотеке

все запасаются литературой. Здесь можно достать нужную политическую книгу, классиков, современную передовую литературу.

Прекрасно поставлена медицинская помощь и физио-терапевтическое лечение. Хорошо оборудованы электрокабинет, водолечебница, зубной кабинет.

До 2 часов дня отдыхающие, которым прописано физио-терапевтическое лечение, могут, полежа на пляже, в назначенный час прийти и принять гальванизацию, диатермию, светопроцедуры, соллюкс, кварц, углекислые ванны, массаж.

После чая, в 5 часов, на спортивной площадке волейбол, аттракционы, массовые игры, танцы, играет духовой оркестр. Оживление у столиков, где состязаются на первенство по шахматно-шашечному турниру. Весело и в бильярдной, где сразу же выявляются свои чемпионы.

Вечером в курзале на открытой сцене звуковое кино, концерты, лекции, вечера самодеятельности.

Часто устраиваются экскурсии на моторных лодках, автомобилях по Южному берегу Крыма в Ялту, Харасан, Гурзуф, Никитский сад, Крымский заповедник.

Незаметно, беззаботно, легко бегут дни отдыха. Наливаются силой и крепостью мышцы, округляются, розовеют лица, покрываются бронзовым загаром тела.

Редкий отдыхающий не набирает в весе в среднем 5—6 кг, но есть и «рекордсмены», которые

поправляются на 8—10 кг. Этому способствуют и море, и южное солнце, и лечение и те внимание и забота, которыми окружены отдыхающие в санатории. Здесь особенно чувствуется, что самым ценным капиталом в нашей стране является человек.

Внимательно и чутко относится к каждому отдыхающему директор санатория Марков, все врачи и весь обслуживающий персонал. Это подтверждают в своих отзывах о пребывании в санатории почти все отдыхающие.

Вот что пишет лесоруб Герцев:

«Я заболел в октябре 1937 г. Шесть месяцев я не мог ходить, не мог держать ложки в руках. Я отчаялся и думал, что никогда не смогу ходить по советской земле, но благодаря сталинской заботе о людях я теперь совершенно здоров. В июне я еле добрался до санатория, здесь я приступил к лечению. Благодаря заботам врача Муравинной и вниманию директора т. Маркова мне продлили срок лечения еще на 15 дней. Я стал ходить совсем без палки. Я вновь обрел радость жизни. Особенно благодарю директора т. Маркова за умелое руководство санаторием, за хорошее питание, за хорошее обслуживание».

Вот отзыв лесоруба Святецкого:

«Я — рабочий-стахановец Бердичевского леспромхоза, приехав в санаторий, чувствовал себя очень плохо. Я болел неврастением, у меня был невроз сердца, малокровие, упадок сил. За пребывание в санатории я поправился на 7 кг и почувствовал себя очень хорошо. Уезжаю из санатория совсем здоровым».

Доволен внимательным отношением всего об-

служивающего персонала санатория, начиная с директора и кончая уборщицей, и технорук Носовского лесопункта Ярославской области Попов, и тракторист Юров, и директор Шацкого лесхоза Якунин, и лесоруб Башкирии Максимов, и возчик Вундагоринского лесхоза Трофимов.

Санаторий хорош, но он будет еще лучше, когда по генеральному плану будет выстроен новый медицинский корпус, расширен новый корпус для жилья, выстроены столовая и клуб. На это ассигновано 8 млн. руб. Строительство начнется уже в 1939 г.

По вечерам, когда сгущаются сумерки, отдыхающие собираются группами.

Отдыхающие затягивают песню:

«Если завтра война,
Если враг нападёт,
Если темная сила нагрянет,
Как один человек,
Весь советский народ
За свободную родину встанет.
Если завтра война,
Если завтра поход,
Будь сегодня к походу готов».

Громко, победно звучит песня, зовущая всех к защите социалистической родины!

В голосах поющих чувствуется бодрость, смелость, отвага, мужество, чувствуется, что все готовы отдать свою жизнь за родину, за Сталина, защищать до последней капли крови свой народ, свою страну.



Вечером на танцевальной площадке в алуштинском санатории ЦК союза леса и сплава танцы, массовые игры. Играет духовой оркестр

Газогенераторные машины — на полный ход



10897 километров на чурках и угле*

А. А. Ивакин

(член технической комиссии газогенераторного автопробега)

Советская газогенераторная установка выдержала ответственный экзамен.

12 газогенераторных автомобилей прошли 10897 км от Москвы до Омска и обратно через Ленинград и Киев в Москву — без единой аварии и серьезной поломки.

Пробег еще раз показал со всей наглядностью, что деревянная чурка и древесноугольный орешек вполне заменяют дорогостоящий бензин¹.



Общий вид газогенераторной машины ЗИС 21 с древесным газогенератором

Итоги этого беспримерного пробега должны раз и навсегда заткнуть рты маловерам и антимеханизаторам (а такие есть и на наших механизированных лесопунктах), которые пытаются еще вести разговорчики о том, что газогенераторная машина «не тянет».

Газогенераторная машина «тянет» и тянет не хуже, а лучше бензиновой. Об этом говорит хотя бы наш двукратный переход через Уральские горы.

Через Уральские горы

Правду сказать, когда мы подъехали к Уральским горам, то многие из нас подумали: «Ну, здесь нам пришла остановка». Даже наша техническая комиссия — и та не имела полной уверенности в том, что машины вытянут. Мы разработа-

* Из впечатлений участника газогенераторного автопробега.

¹ В пробеге участвовали: работающие на древесных чурках 4 автомашины ЗИС-5 с установкой ЗИС-21, 2 машины ЗИС-5 с установкой ДГ-13 и 4 машины ГАЗ-АА с установкой НАТИ Г-14; работающие на древесном угле 1 автомобиль ЗИС-5 с установкой АТИ Г-23 и автомобиль ГАЗ-АА с установкой НАТИ Г-21.

ли специальные приспособления, чтобы автомобили не скатывались вниз с горы. Подвесили эти приспособления на веревках сзади к кузовам.

Всю дорогу мы шли колонной, а здесь решили на подъемах и спусках для безопасности пропускать машины по одной. Подъемы действительно были довольно солидные: доходили до 17°, протяжением по несколько километров.

Но первый же день езды в горных условиях развеял наши опасения.

Мы убедились в том, что газогенераторные машины и на этих трудных участках работали вполне устойчиво.

Разумеется, необходим определенный режим работы. Перед тем как брать подъем, надо хорошо разжечь зону горения. Для этого некоторое время следует проехать на второй передаче, затем переводить на первую, и машина свободно пойдет вверх.

На подъемах выявилась счастливая особенность газогенераторного двигателя — в отличие от бензинового он реже глохнет на малых оборотах и работает более устойчиво.

На второй день мы так «сжились» с Уральскими горами, что весь остальной путь (а общая длина перевала свыше 350 км) мы и в гору и под гору шли колонной. Мы знали теперь, что газогенераторные машины не сдадут, что моторы работают безотказно. В редких случаях (по вине водителя) машина останавливалась на горе.

Обратный путь через Уральский хребет в его северной части машины проделали так уверенно, что мы, по сути дела, не успели заметить перевала. По дороге из Свердловска в Пермь мы все ждали, что вот-вот покажутся Уральские горы... и только по приезде в Пермь убедились, что горы уже остались позади.

„Бензинщики“ на газогенераторной машине

Все мы, участники пробега, прекрасно понимали, что наша задача далеко не ограничивалась техническим испытанием машины.

В пути мы проводили большую агитационную работу, рассказывая колхозникам и трудящимся городов о конструкции и эксплуатации газогенераторных машин. Для этой цели каждый день мы выделяли из колонны специальный автомобиль и лекторов. Но однажды агитацию удалось провести иным, еще более наглядным методом.

Километров 60 за Казанью, около одной деревушки мы нагнали остановившийся газогенераторный автомобиль (ГАЗ-АА с газогенератором Г-14).

Подходим. У машины возятся два водителя.

— Здравствуйте, газогенераторщики! (с газогенератором)

нераторщиками мы встречаемся, как со старыми знакомыми).

—Здравствуйте, — отвечают.

—Как работают автомобили?

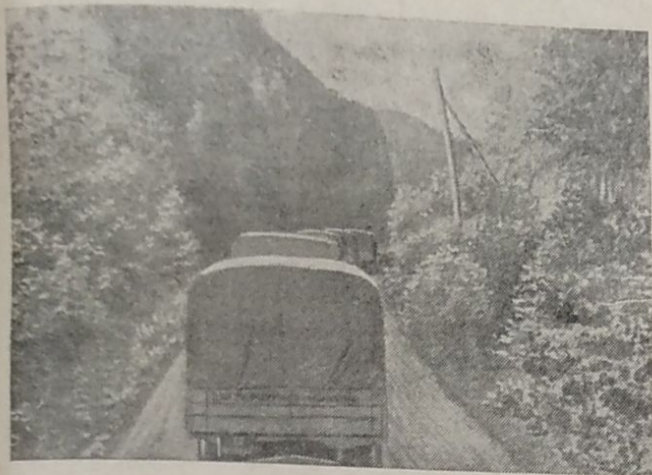
—Да вот, едем да едем... и замялись.

—Позвольте, вы же едете на бензине...

Оказалось, поручили двум водителям «бензинщикам» пригнать газогенераторный автомобиль из Казани на предприятие за 500 км.

Никто этих шоферов не проинструктировал. Они заправили двигатель бензином и поехали, не обращая внимания на стук от детонации... «Бензинщики» при виде нас засовестились и принялись на газу не работает.

Мы давай смотреть, в чем дело. Выгребли мы из



Колонна газогенераторных автомобилей в горах Урала

бункера найденное там «топливо» — спицы от колеса, ступицу и обломки обода. Видимо, эти газогенераторщики слышали где-то, что автомобиль работает на дубовых чурках. Вот они его и «заправили» обломками дубового колеса!

Мы оказали им техническую помощь. Загрузили бункер чурками. Подробно проинструктировали шоферов. На первые 50 км посадили с ними своего механика.

Результат получился разительный. Вскоре после того как механик оставил их вдвоем, наши «ученики» стали полегоньку обгонять колонну, и остальную часть пути благополучно ехали впереди, пользуясь чурками, как заправские газогенераторщики.

Некоторые выводы

Случай с «бензинщиками» говорит о том, что освоение газогенераторной машины не такое уж сложное дело. Нужно только иметь к этому желание и интерес. Здесь следует отметить, что из 57 участников нашего пробега только четверо имели стаж газогенераторщиков от 4 до 6 лет, у дво-

их стаж был от 1 года, а остальные получили 2—3-недельную подготовку без отрыва от производства.

Было бы, однако, грубейшей ошибкой вывести отсюда заключение, что о подготовке кадров для газогенераторных автомобилей и тракторов нечего, следовательно, беспокоиться — «как-нибудь» справятся.

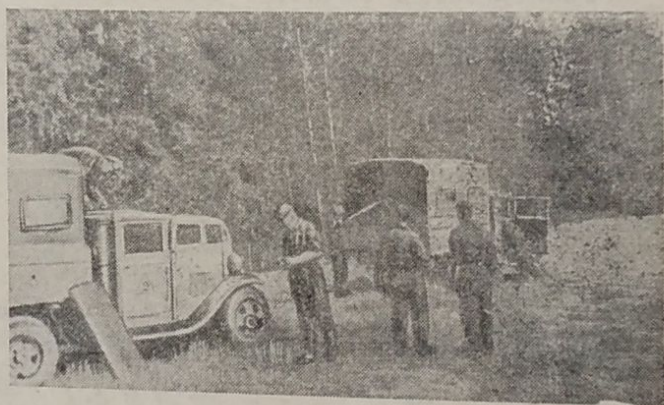
Именно потому, что изучение газогенераторных установок не представляет особых трудностей, нужно с максимальным вниманием отнестись к этому делу, серьезно поставить учебу и добиться, чтобы все газогенераторные автомобили и тракторы на механизированных лесопунктах были обеспечены квалифицированными водителями и знающими ремонтными мастерами.

Это — первый вывод, который должны сделать работники лесной промышленности из итогов газогенераторного пробега.

Второй вывод — заботливо относиться к заготовке топлива. Надо точно соблюдать установленные техническими условиями размеры чурок и древесного угля и следить за тем, чтобы влажность чурок была не выше 18% (лучше 12—14%), а влажность угля не выше 8—9% (лучше 3—5%).

Наконец, третий вывод, к которому приходим мы, участники пробега, — вывод, над которым должны призадуматься конструкторы газогенераторных автомобилей, сводится к следующему.

Наряду с неоспоримой надежностью газогенераторных автомобилей у всех существующих автомашин низка мощность двигателя. Это — следствие порочного, кустарного подхода конст-



Колонна газогенераторных автомобилей на привале

торов, которые до сих пор приспособливали газогенераторы к автомобилям (бензиновым). В результате при переводе мотора с бензина на газ теряется до 30% мощности.

Задача теперь заключается в том, чтобы приспособить автомобиль к газогенератору, т. е. спроектировать специальный газогенераторный двигатель необходимой мощности.

Газогенераторным машинам — опытных водителей

И. С. Чунихин

Пермиловская тракторная база Севтранлеса в 1936 году получила газогенераторные тракторы с газогенераторной установкой «пионер». На эти машины посадили трактористов, работавших на лигроиновых тракторах. Эти трактористы не

знали газогенераторов, и план вывозки 1936/37 г. был сорван.

Если бы трест Севтранлес своевременно подготовил, вернее, переквалифицировал трактористов, работавших на лигроиновых тракторах, и механи-

ков, план вывозки был бы выполнен. Но трест Севтранлеса забыл указание товарища Сталина, что в наше время кадры решают все.

Пермиловской тракторной базой в сезон 1937/38 г. вместо 60 тыс. м³ по плану вывезено 75 тыс. м³ древесины. План перевыполнен на 25%. При 17-тысячном руководящем подъеме трактористы-стахановцы гг. Барулин и Бабуркин вывозили по ледяной тракторной дороге 250 м³ древесины в рейс, доказав, что на газогенераторном тракторе, даже с газогенераторной установкой «пионер», можно вывозить в рейс столько же древесины, сколько на лигроиновых тракторах.

Газогенераторные машины работают на березовой чурке, заготовка которой на базе не механизирована. Распиловка и колка чурок производятся вручную. Заготовка и разделка 1 м³ дров на чурки обходилась в 34 руб., или 6 коп. за килограмм, а при механизированном способе в среднем 2,7 коп. На 1 час работы тракториста расходуется в среднем около 40 кг чурок, стоимость которых составляет 2 р. 40 к., в то время, как стоимость 14 кг лигроина на 1 час работы обходится в 11 р. 20 к.

Сравнительные данные стоимости топлива для тракторов газогенераторного, лигроинового и с дизельмотором говорят об экономичности этих машин при работе в лесу.

Перевод каждого лигроинового трактора на твердое топливо даст примерно ежегодную экономию от 44 000 до 50 600 руб., а перевод на твердое топливо дизельного трактора — от 18 000 до 28 000 руб.

Механизированная заготовка чурок для газогенераторов обходится примерно в 14—15 руб. за 1 м³, а ручная—34 руб. Несмотря на это, Пермиловская тракторная газогенераторная база не собирается применять механизированную заготовку, мотивируя это тем, что на 5 машин ей потребуется не особенно много чурок. Такая мотивировка неверна. На 5 машин при круглогодочной работе

и среднем расходе чурок в 40 кг в час потребуются $40 \times 5 \times 20 \times 250 = 1\,000\,000$ кг чурок. При весе 1 м³ чурок 20%-ной влажности 500 кг составит $1\,000\,000 : 500 = 2\,000$ м³ в год. Заготовка такого количества чурок механизированным способом составит 28—30 тыс. руб., а немеханизированным—ручным—68 тыс. руб.

Следовало бы обязать газогенераторные базы заготавливать чурки для газогенераторов механизированным способом. Тем более, что для колки чурок т. Лебедев изобрел станок, производительность которого около 70—80 м³ чурок в смену. Улучшив некоторые части станка, его можно было бы пустить в серийное производство.

Чурки на Пермиловской базе заготавливают в течение всего лета. При механизированной заготовке на это потребуется 1—1,5 мес. Заготовленная чурка подвергается воздушной сушке. Специальных сушилок на базе нет, и работники базы считают, что они и не требуются, так как за лето чурки хорошо просыхают. Абсолютная влажность просушенных чурок около 20%.

Если в Северной области возможна воздушная сушка чурок, то в средней полосе СССР для этого имеются еще лучшие условия. Следовало бы более подробно заняться вопросом естественной сушки чурок на Пермиловской газогенераторной базе и установить, как будет протекать сушка чурок под навесами в дождливое лето.

Дело чести работников автотракторной промышленности Наркомтяжпрома дать хорошие газогенераторные машины лесной промышленности в достаточном количестве вместе с запасными частями. Но и на хороших машинах без соответствующих кадров выполнить план вывозки древесины невозможно. Своевременной подготовке трактористов и механиков-газогенераторщиков тресты Наркомлеса должны уделить исключительное внимание.

Архангельск

О СВОИМ Механизацию



Площадка для разделки стволов на верхнем складе

Н. В. Новосельцев и Г. Н. Полуэктов

Как лучше организовать разделочную площадку на верхнем складе при трелевке древесины в стволах? Даем опыт Булатовского лесопункта Онеголеса, который применяет разделочные площадки следующего вида.

В конце склада, при выходе трелевочного пути на ровном или чуть покатом в сторону склада месте выкладывалась из дровяных бревен, с зарубанием в полдерева и меньше, клетка длиной 20 м и больше (в зависимости от средней длины трелеваемых стволов), шириною 5 м и высотой 1 м,

служащая основанием площадки. Сверху она покрывалась продольным настилом из мелкотоварника с поперечными брусками из толстых бревен. Эти бруска укладывались на всю ширину площадки через 5—6 м один от другого, а несколько брусков возвышались (на 5 см) над продольным настилом и служили для облегчения раскатки веза. Для этой же цели настилу и брускам придавался уклон, равный 0,04—0,05 (рис. 1 и 2).

Бруска и крайние бревна продольного настила, сросшиеся замком, крепились между собой

врубкой и представляли прочную обвязку или раму.

Со стороны трелевочного пути на продолжении постепенно понижающейся в этом месте клетки устраивался также из продольного настила въезд длиной 12 м с подъемом 0,1.

Чтобы предупредить сдвигание бревен въезда, они скреплялись между собой (в продольном направлении) прочными скобами. Нижние торцы последних бревен упирались в поперечный брус, врытый в землю и засыпанный сверху землей.

Со стороны склада к площадке приделывался таким же образом съезд, только более короткий (6 м) и, следовательно, с большим уклоном (0,2).

Продольный настил по сравнению с поперечным обладает тем преимуществом, что он не требует прижимных лежней, скрепленных болтами через 1—1,5 м, и поэтому устройство такого настила значительно дешевле.

Чтобы избежать буксования трактора на въезде и площадке, а также скольжения башмаков гусениц, надо тщательно подобрать материал по диаметрам и произвести тщательную пригонку бревен по высоте и с боков.

Сбоку площадки, примыкая к ней, выкладывались на расстоянии 1,5 м друг от друга покаты, служащие для разделки на них стволов. Длина их 10 м, высота нижних концов 0,5 м. Для облегчения раскатывания по ним стволов и скатывания сортиментов им придавался уклон 0,05—0,07.

Чтобы пилу при разделке не зажимало, покаты укладывались по выпуклой кривой, плавно понижаясь от середины к краям.

Для облегчения раскатки воза и разделочных работ покаты укладывались не только против приемной части, но и против въезда, причем здесь длина покатов постепенно уменьшалась, уклон повышался, и нижние концы опирались на землю.

Чтобы стволы при отцепке и раскатке воза не сваливались на площадке с противоположной покатом стороны, укладывался продольный отбойный брус.

На землю под покаты (вблизи приемной части, где высота покатов значительная) укладывался накатник из дровяной древесины, который значительно облегчал разделку.

Внешние размеры площадки: длина приемной части 20—30 м, в зависимости от средней длины ствола или разряда высот, ширина приемной части 5 м, высота наружного края площадки 1,2 м, высота внутреннего края площадки (у покатов) 1,0 м, длина въезда 12 м, длина съезда 6 м, максимальная длина покатов 10 м, укладка покатов — по дуге.

Стоимость такой площадки не превышает 500 руб. вместе с материалами.

По поводу длины приемной части нужно сказать, что нет необходимости устанавливать ее постоянной и значительной, чтобы на ней обязательно умещался и трактор при отцепке. Практика показывает, что ее лучше делать даже меньше средней длины стволов. Это подтверждается следующими данными опытных работ в Булатовском лесопункте:

1) в том случае, когда вершины стволов выходят за горизонтальную приемную часть, удобнее и легче производить отцепку воза и снятие чокеров с вершин стволов;

2) при коротком съезде (не более 6 м), когда

арка при отцепке находится на наклонной части, трактор уже сходит со съезда;

3) даже если трактор при отцепке остановится и на наклонной, это неважно, так как по хронометражным данным отцепка занимает максимум 2,4 м;

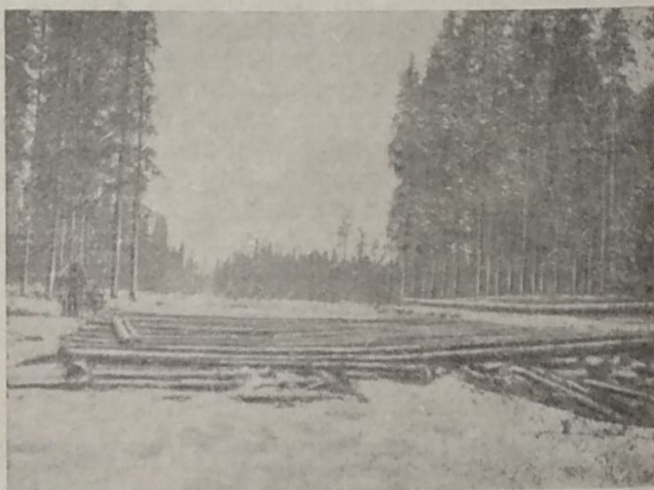


Рис. 1. Разделочная площадка

4) наконец, площадка с малой длиной значительно дешевле.

На одном из складов Булатовского лесопункта при проведении опытных работ для облегчения раскатки воза при устройстве такой площадки десятником Оксовым был предложен такой прием: перед самой площадкой со стороны покатов на трелевочном пути был устроен поворот.

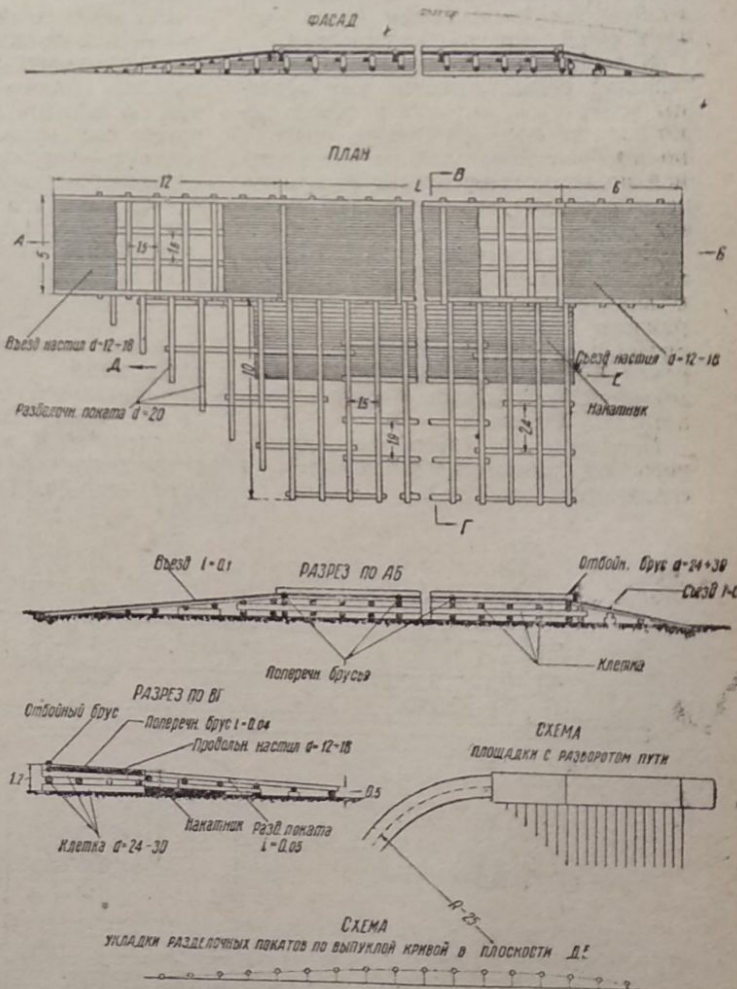


Рис. 2. Схема укладки разделочных покатов по выпуклой кривой в плоскости ДЕ

Опыт оказался удачным: благодаря повороту основная масса стволов веза при въезде трактора на площадку попадала прямо на покаты и там веерообразно рассыпалась. При отцепке веза легко раскатывались и вершины.

Рассмотренный тип разделочной площадки применялся в Булатовском лесопункте и в сочетании с конной развозкой сортиментов по складу на обыкновенных санях (с уширенным ходом). Применение площадки с рационализированным и, тем более, механизированным способом сортировки (например, вагонетками с канатной тягой) должно обеспечить еще больший эффект разделочно-сортировочных работ на верхнем складе.

Площадки рассмотренной конструкции показали прекрасные эксплуатационные качества: за 2 месяца работы не наблюдалось никаких поломок

и простоев тракторов из-за буксования на въезде или площадке даже с везами в 15 м, не было жалоб раскряжовщиков на зажимание пилы или неудобство работы. На площадке же с разворотом, обеспечивавшим раскатку веза при отцепке, раскряжовщики (в обязанности которых входила и раскатка веза) давали более высокую производительность.

Достоинства данной конструкции площадки: прочность и надежность при эксплуатации, устройство раскатки веза, простота устройства, удобный расход материалов, особенно, железа, и дешевизна устройства, а также небольшая площадь, занимаемая площадкой.

Эти достоинства позволяют рекомендовать указанную разделочную площадку к широкому применению на лесопунктах.

Новый способ впередирамного обслуживания

М. Н. Орлов

Стахановцы лесопильной промышленности, показавшие резкое увеличение производительности лесопильных рам, за последнее время все настойчивее выдвигают правильное требование к изменению старого способа околорамного обслуживания.

Позадирамное обслуживание в виде направляющих ножей и аппаратов с полным устранением тележек является радикальным и вполне целесообразным разрешением этого участка околорамного обслуживания.

В части же впередирамного обслуживания сейчас имеются уже образцы конвейеров, которые в общем дают правильное разрешение вопроса, но требуют некоторой предварительной подсортировки бревен по кривизне и коренной переделки всей системы впередирамного обслуживания.

Поэтому в начале прошлого года автором был разработан и предложен к внедрению новый способ впередирамного обслуживания, который отличается простотой исполнения и основан на принципе полного использования существующего впередирамного оборудования.

Предлагаемый способ впередирамного обслуживания заключается в следующем (см. рис.).

В настоящее время бревно, идущее в раму, покоится на двух тележках, из коих одна А клещевая, а вторая Б поддерживающая. Клещевая тележка предназначена для установки и удерживания бревна в нужное положение и распиловки 0,7—0,8 всей длины, после чего клещевая тележка освобождается и возвращается обратно для приема следующего бревна.

В предлагаемом способе клещевая тележка А должна выполнять только первую задачу, т. е. установить и укрепить бревно в нужное положение до момента начала его пиления; вторая же часть работы клещевой тележки — удерживание бревна в фиксированном положении до распиловки 0,7—0,8 всей его длины — передается специальному клещевому аппарату К. Конструкция этого клещевого аппарата здесь не определяется, но она должна допускать свободную откатку поддерживающей тележки Б в исходное положение. В частности здесь можно применить тележку типа порталной (см. рис.) или подвесной. Выбор конструкции клещевого аппарата К выяснится при конструктивной разработке предлагаемого способа. Таким образом, как

только начинается пиление бревна, может быть включен клещевой аппарат К и выключена тележка А, которая откатывается для приема следующего бревна. Чтобы иметь возможность навалить и установить в нужное положение следующее бревно, поддерживающая тележка Б с помощью цепи с грузом (как обычно) откатывается в исходное положение одновременно с тележкой А.

Общая схема работы такова:

а) бревно наваливается на тележки А и Б и подается к пилам, как обычно;

б) в нужный момент, но не ранее начала пиления очередного бревна, включается клещевой аппарат К, а тележки А и Б выключаются и уходят для приема следующего бревна;

в) клещевой аппарат удерживает бревно до комлевого остатка в 0,5—1 м, где он автоматически должен освободить бревно (такие конструкции имеются) и откатиться в исходное положение для приема следующего бревна;

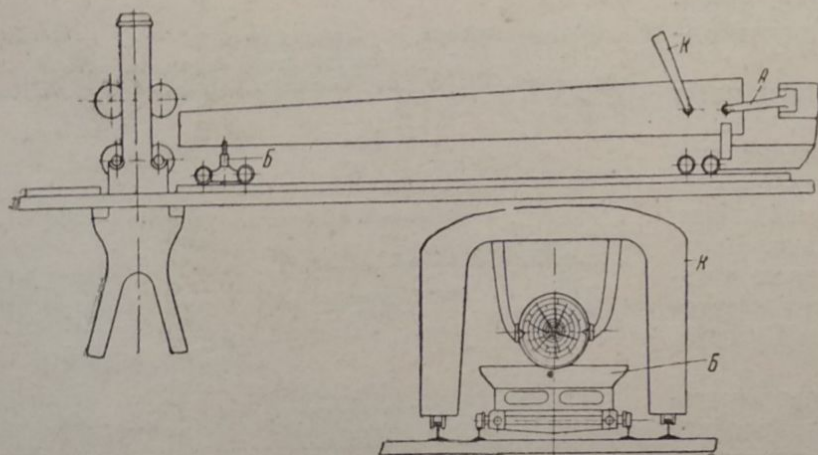
г) за время нахождения бревна в клещевом аппарате К следующее бревно, уже подготовленное на тележках А и Б, подается к пилам, и процесс повторяется;

д) для облегчения труда рабочих управление клещевым аппаратом К должно быть механизировано, а опорная постель на тележке А должна через рычажную систему несколько опускаться, чтобы облегчить ее выход из-под бревна.

При указанном способе работы выключение тележки А может быть произведено в начале распиловки бревна; считая, что это произойдет при распиловке 0,5 м, получаем, что при длине бревна в 6,5 м возможная скорость подачи при работе торца в торец будет:

$$\frac{70 \cdot (6,5 - 0,5)}{18} = 20 \text{ м/мин.}$$

где 18 — продолжительность манипуляции с бревном на тележках А и Б по современным данным.



Способ впередирамного обслуживания для устранения межторцевых разрывов при скорости подачи до 20 мм

Предлагаемый способ впередирамного обслуживания имеет следующие отличительные признаки:

1. Операция по установке бревна и подачи его пилам отделяется от операции удерживания бревна в фиксированном положении и обе эти операции выполняются различными механизмами.

2. Для операции по установке бревна и подаче его пилам исполь-

зуется существующая околорамная механизация (бренотаска, сбрасыватель и тележки), а для удержания бревна в заданном положении во время его распиловки применяется дополнительный клещевой механизм.

3. Для облегчения труда обслуживающих рабочих клещевой механизм К включается механически, а выключается и приходит в исходное поло-

жение автоматически. На тележке А вводится добавочная управляемая опорная постель.

Следует еще указать, что изложенный способ должен способствовать уменьшению технического брака по той причине, что бревно может удерживаться до комлевого остатка в 1 м и меньше, что при существующем способе невозможно.

От редакции. Ждем откликов с мест.

Что нужно знать о шариковых подшипниках

Н. В. Маковский

В деревообделочном станкостроении применяются два типа подшипников качения: шариковые и роликовые.

Шариковые подшипники распространены больше, поэтому в

б) Двухрядный шарикоподшипник радиально-сферический (рис. 2, б)

Этот шарикоподшипник отличается от описан-

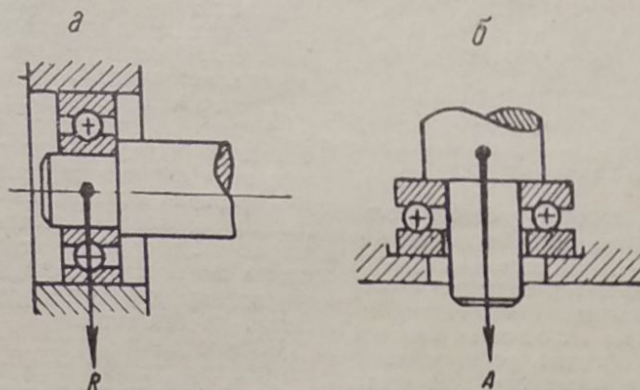


Рис. 1. Типы шарикоподшипников: а — радиальный, б — упорный

дальнейшем рассмотрим этот тип подшипников.

1. Типы шарикоподшипников

В деревообделочных станках применяют два основных типа шарикоподшипников: а) радиальные и б) упорные.

Радиальными (рис. 1, а) называют такие подшипники, которые рассчитаны на восприятие преимущественно радиальной нагрузки (т. е. действующей по радиусу), а упорными (рис. 1, б) — на восприятие осевой (аксиальной) нагрузки. Упорные подшипники радиальной нагрузки воспринимать не могут.

Радиальных и упорных подшипников существует несколько типов. Для нас представляют интерес следующие конструкции.

а) Однорядный шарикоподшипник радиальный (рис. 2, а)

Конструкция этого шарикоподшипника (см. ОСТ 6121) наиболее проста и надежна. Особенности подшипника: глубокие беговые дорожки, наименьшие зазоры (люфт) между кольцами и сравнительно хорошая восприимчивость осевых нагрузок, вследствие чего этот подшипник можно применять не только как радиальный, но и как упорный. Недостатки конструкции: подшипник требует точного монтажа, и вал не должен иметь изгиба, поэтому для монтажа на длинных валах шарикоподшипник не пригоден.

ной конструкции тем, что в нем два ряда шариков, а форма беговой дорожки наружного кольца сферическая. Благодаря такому устройству подшипник обеспечивает нормальную работу длинному валу (рис. 2, в). К недостаткам конструкции следует отнести сравнительно большую осевую игру между кольцами подшипника, а также и то, что они

выдерживают в 2—3 раза меньшую осевую нагрузку, чем однорядные.

Двухрядные радиально-сферические подшипники применяют для монтажа длинных валов и на коротких валах в том случае, если условия точного монтажа невозможны. Эти же подшипники часто используют и в нормальных условиях, когда незначительный осевой (0,2—0,3 мм) люфт в подшипнике не имеет значения (рабочие шпиндели пильных, долбежных и других станков, валы редукторов автоподачи и пр.).

в) Двухрядный шарикоподшипник радиально-сферический на закрепительной втулке (рис. 2, г)

Подшипники (ОСТ 7634) имеют коническую закрепительную втулку, облегчающую надежное крепление внутреннего кольца подшипника на гладком трансмиссионном валу. В деревообделочных станках эти подшипники распространены на контрприводах.

г) Обыкновенный шарикоподшипник упорный (рис. 2, д)

Упорные шарикоподшипники в деревообделочных станках применяются для восприятия значительных осевых нагрузок при сравнительно небольшом числе оборотов вала (осевая нагрузка от червяка червячной передачи редуктора подачи или от

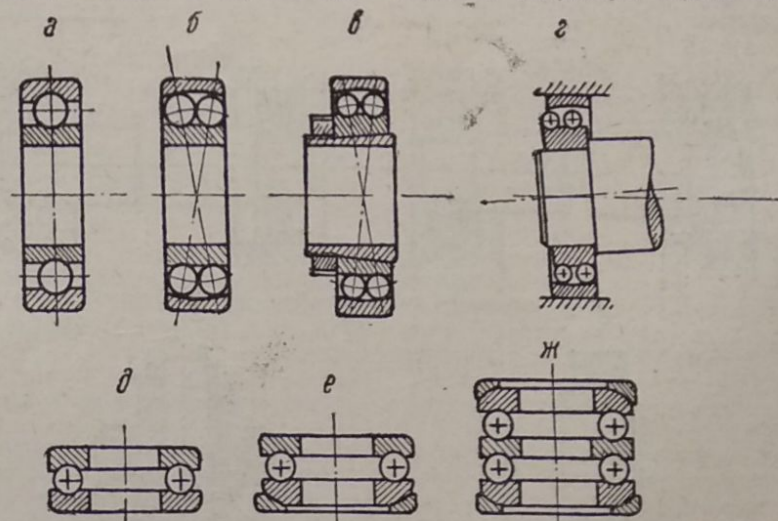


Рис. 2. Типы шарикоподшипников:

а — г — радиальные: а — однорядный, б — двухрядный сферический, в — двухрядный сферический с закрепительной втулкой; г — изгиб или неточный монтаж вала, допускаемый двухрядным радиально-сферическим шарикоподшипником; д — ж — упорные; д — обыкновенный, е — сферический, ж — двойной сферический

ходового винта, для перемещения тяжелого суппорта станка и др.). Применять упорные шарикоподшипники при большом числе оборотов вала нельзя. Развивающаяся при этом большая центробежная сила ухудшает условия работы подшипника. Поэтому упорные шарикоподшипники для шпинделей, например, фрезерных станков применять не следует.

ют двустороннее действие осевой нагрузки, поэтому и применяются в редукторах станков, элементы которых вращаются в обоих направлениях (например, реверсирование подачи, прямое и обратное перемещение тяжелых частей станка и др.). Приведенные типы конструкций шарикоподшипников наиболее распространены в деревообделочных станках.

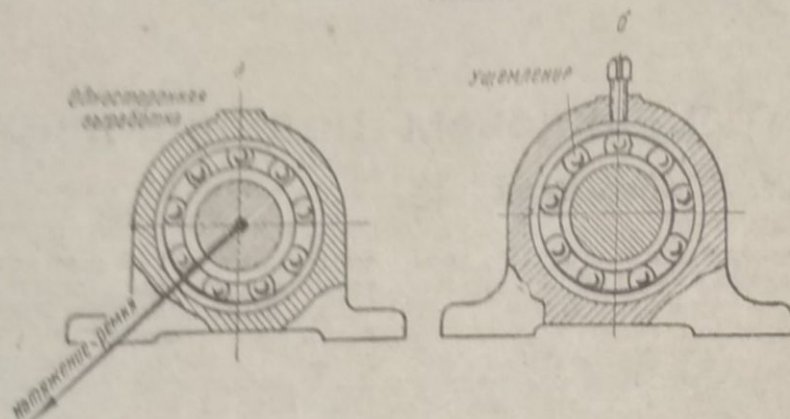


Рис. 3:
а — односторонняя выработка шарикоподшипника с туго установленным наружным кольцом, б — неправильный способ закрепления наружного кольца шарикоподшипника

Упорный шарикоподшипник представляет собой простейшую конструкцию и служит для восприятия односторонней действующей нагрузки. Недостаток конструкции — необходимость точного монтажа.

г) Обыкновенный шарикоподшипник упорный сферический (рис. 2, е)

У этого подшипника имеется особое сферическое подкладное кольцо, поэтому в случае некоторого перекоса правильная работа подшипника не нарушается.

е) Двойной шарикоподшипник упорный сферический (рис. 2, ж)

Двойной шарикоподшипник снабжен двумя рядами шариков, двумя сферическими и двумя подкладными кольцами. Эти подшипники допуска-

2. Монтаж подшипников

Подшипник хорошо работает только при условии, если он правильно установлен.

При монтаже подшипников необходимо соблюдать нижеследующее:

а) Посадка подшипников. Корпуса, на которые устанавливают подшипники, а также трущиеся части вала должны быть тщательно обработаны по размерам допусков, назначаемым в зависимости от характера работы подшипника. Различают два случая работы подшипника: вращается внутреннее кольцо (наиболее распространенный случай у деревообделочных станков) или вращается наружное кольцо (холостые шкивы, шкивы шлифовальных станков и пр.). Обычно плотнее должно быть посажено то кольцо, которое вращается. Кольца должны быть посажены тем плотнее, чем хуже условия работы

подшипника. Условия же работы подшипника определяются характером нагрузки, направлением и числом оборотов вала.

В случае, когда налицо большие и постоянно направленные нагрузки неподвижное кольцо для правильной работы подшипника должно сидеть очень медленно проворачиваться, и достигается равномерная нагрузка на все части беговых дорожек кольца (так называемая «скользящая посадка»).

Если при указанной нагрузке (например, сильное натяжение ремня) невращающееся кольцо будет сидеть слишком туго, подшипник будет иметь одностороннюю выработку (рис. 3, а) и быстро выйдет из строя.

При незначительной величине постоянно направленной нагрузки, но при больших динамических нагрузках (вибрация ножевой головки, обдирка конца подшипника желательной посадки на достаточно плотную посадку (так называемая «напряженная»). Здесь ввиду постоянно меняющегося направления усилий (центробежная сила) односторонняя выработка кольца невозможна.

Плотно насаженное на вал кольцо несколько расширяется, а плотно сидящее в корпусе — сужается. Чтобы при этом шарики не были ущемлены, на заводах шарики изготавливают с некоторым предварительным люфтом (игрой). Этот люфт делают таким, чтобы после соответствующей посадки подшипника он проворачивался легко, но без игры.

Общесоюзным комитетом по стандартизации утверждена таблица посадок шарикоподшипников для всех случаев их применения, в том числе и для деревообделочных станков. Таблица эта приведена в ОСТ 6120.

б) Правила монтажа. Перед монтажом подшипник освобождают от смазки, которой он был покрыт в упаковке. Для этого его опускают в чистый бензин (керосин содержит примеси кислот и воды и портит подшипник).

Вынутый из бензина подшипник смазывают чистым маслом и приступают к монтажу.

При монтаже подшипников желательно избегать ударов по кольцам. Ни в коем случае нельзя ударять по сепаратору или по наружному кольцу при монтаже внутреннего и на оборот.

При необходимости ударять по кольцам применяют медные трубы и легкие деревянные молотки; трубу приставляют к торцу устанавливаемого кольца.

При посадке с натягом подшипник необходимо нагреть в масляной ванне до температуры 80—90° С. Чтобы подшипники чрезмерно не нагревались, их кладут не непосредственно на дно ванны, а на куски дерева. При плотной посадке наружного кольца корпус подшипника в несколько приемов обливают горячим маслом. При монтаже разогретых подшипников или корпусов подшипников следует протаскивать возможно быстрее, чтобы температура соприкасающихся тел не сравнялась до окончания посадки.

в) Особенности установки подшипников. При установке подшипников необходимо соблюдать следующие правила.

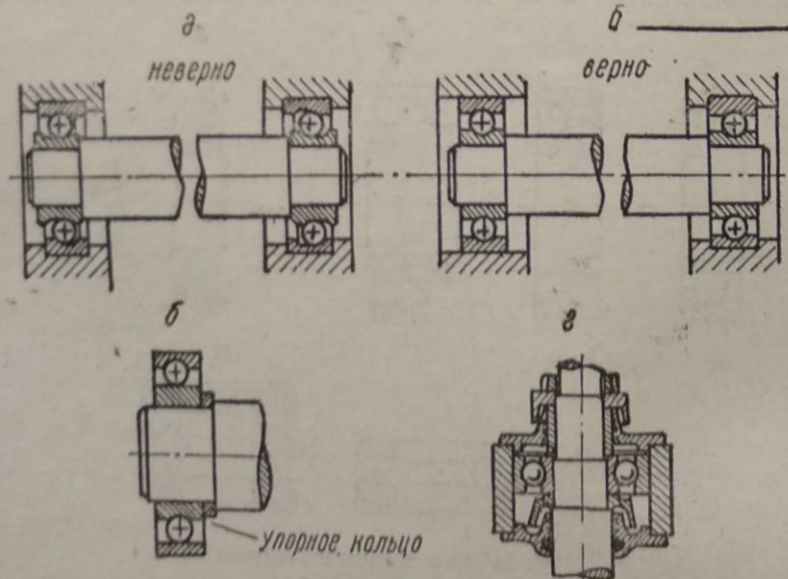


Рис. 4. Закрепление подшипников и смазка вертикального шпинделя:
а и б — неверное и верное закрепление подшипников на осевом направлении, в — подшипник, смонтированный на валу с подкладным упорным кольцом, г — смазка быстроточного шарикоподшипника вертикального шпинделя при помощи центробежной чашки

Эти валы и корпус должны точно совпадать, поэтому выходящая из валов опускательная часть для уменьшения износа должна быть изготовлена из закаленной стали (рис. 2, в и г).

Шейки валов и отверстия корпусов не должны иметь эксцентриситета по отношению к своим осям.

Шейки валов и отверстия корпусов не должны быть овальными.

Совершенно не допускается закрепление наружного кольца подшипника в корпусе путем ущемления его в радиальном направлении (рис. 3, б).

Чтобы вал мог свободно изменяться от температуры, а также для устранения влияния неточностей при изготовлении корпусов, ступок и других элементов опор, только одно из несущих колец подшипника должно быть закреплено в осевом направлении; все остальные подшипники должны допускать свободное осевое перемещение. Иначе подшипники работают в ненормальных условиях и очень скоро выйдут из строя (рис. 4, а и б); на коротких валах в осевом направлении следует закреплять менее нагруженный подшипник. При расчете закрепленного подшипника, кроме радиальных, нужно учитывать и осевые нагрузки (подробнее см. в разделе «Расчеты»).

Корпуса и валы должны иметь достаточные заплешины; это особенно существенно для подшипника, воспринимающего осевые нагрузки; при затруднениях можно применить специальные кольца (рис. 4, в), радиусы закруглений заплешинок должны быть меньше соответствующих радиусов закруглений колец, указанных в проспекте подшипников.

3. Смазка и уход за подшипниками

а) Смазка. На смазку подшипников нужно обращать особое внимание, так как неполадки в работе шарикоподшипников деревообделочного станка часто объясняются исключительно неудовлетворительной смазкой.

Выбор смазочного материала зависит в основном от скорости вращения шариков и конструкции уплотнения корпусов. Для подшипников (с числом оборотов до 3 000 в мин.) с успехом применяют консистентную (густую) смазку. Такую смазку проще подавать, кроме того, при обычном устройстве уплотнений она не капает из корпусов и препятствует проникновению в них пыли.

Консистентная смазка должна быть доброкачественной, иначе она теряет вязкость уже при незначительной температуре.

Так, вазелин совершенно не следовало бы применять для смазки подшипников, так как при температуре около 50° он совершенно утрачивает вязкость и смазочные свойства, вытекает из корпусов. По этой же причине не надо применять консистентной смазки, изготовленной на вазелине.

Для нормально нагруженных шарикоподшипников лучшей считается консистентная смазка, изготовленная из известкового мыла (температура плавления или каплеобразования 90—95°), а для тяжело нагруженных подшипников — смазка на содовом мыле (температура каплеобразования около 150°). Массокомбинат изготавливает хорошую консистентную смазку под маркой «Осоголин 110».

Быстроходные шарикоподшипники (с числом оборотов 3 000—6 000 в мин.) лучше смазывать жидким маслом. Вообще, чем больше скорость вращения подшипника, тем меньше должна быть вязкость и количество участвующего в смазке масла.

Медленно вращающиеся подшипники

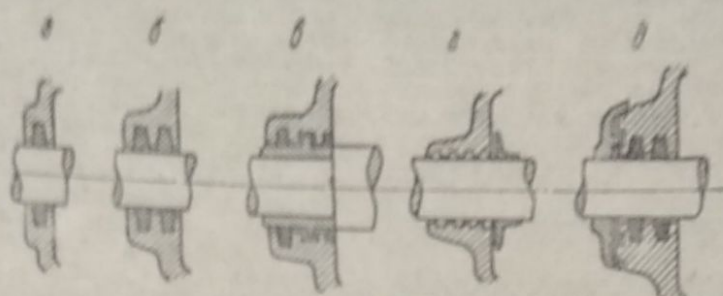


Рис. 5. Типы уплотнения корпуса шарикоподшипника: а — одно войлочное уплотнение, б — два войлочных уплотнения, в — войлочное уплотнение и лабиринт, г — винтовое уплотнение, д — два войлочных уплотнения и наружное лабиринтное кольцо

ки можно заполнять густым маслом доверху. При переходе к большим скоростям вращения следует применять более жидкие масла, понижая одновременно уровень масла в корпусе. При смазке быстроходных шарикоподшипников уровень жидкого масла в корпусе должен быть не выше центра самого низшего ролика. Быстроходные подшипники вертикальных шпинделей желательно смазывать при помощи особых центробежных чашек, подающих масло со дна корпуса к подшипнику (рис. 4, г), фитилей, центробежных распылителей, циркуляционных систем и т. п. Неплохие результаты дает капельная смазка.

Во всех этих случаях масло к шарикам подается в виде тумана, отвечающего наилучшему состоянию смазки для быстроходных шарикоподшипников.

Для жидкой смазки можно применять минеральное машинное масло № 2.

При применении жидкой смазки особое значение приобретает конструкция уплотнения корпуса. Одно или даже два войлочных кольца (рис. 5, а и б), пригодные при консистентной смазке, в этом случае уже не могут предупредить вытекания масла. Войлочные кольца от быстрого вращения вала засаливаются и перестают служить защитой от вытекания.

Быстроходные валы лучше защищать при помощи спиральных лабиринтных или винтовых уплотнений (рис. 5, в и г).

Вполне удовлетворительно защищают от попадания в них посторонних частиц лабиринтные кольца, вращающиеся вместе с валом (рис. 5, б). Посторонние частицы не могут попасть в корпус, так как отбрасываются кольцом под действием центробежной силы.

Хорошее масло не должно содержать воды, кислот, золы или графита. Поэтому ни в коем случае нельзя применять смазку растительного или животного происхождения, содержащую кислоты и быстро портящуюся. В качестве смазывающих веществ для шарикоподшипников надо пользоваться исключительно минеральными маслами.

Чтобы узнать, неокислило ли в масле кислоты, поступают следующим образом.

Берут чистое кольцо или сепаратор шарикоподшипника и тщательно его отполировывают. На отполированное кольцо (сепаратор) наносят несколько капель испытуемого масла и оставляют его на кольце дней на

десять в теплом помещении. После этого насухо вытирают кольцо. Если масло не содержит кислот, то на кольцо (сепараторе) не должно оставаться пятен от смазки.

б) Уход за подшипниками. Под уходом за подшипниками понимаются чистка, смазка и ремонт.

Установить твердые нормы частоты заполнения подшипников смазкой весьма трудно. Расходование масла зависит не только от количества часов работы подшипника в сутки, свойств уплотнения и качества смазки, но и от других причин, еще труднее поддающихся учету. Поэтому нормативы частоты смазки должны быть установлены непосредственно на производстве для каждого отдельно подшипника.

Главные подшипники нужно чистить (промывать) от грязи не реже одного раза в месяц, а остальные не реже одного раза в два месяца.

Подшипники надо промывать исключительно бензином. Приемы промывки зависят от конструкции корпусов. В тех случаях, когда это возможно, промывку желательно производить при разобранном корпусе.

Ремонт подшипников. Под ремонтом подшипника понимается замена старого, сработавшегося подшипника новым. При демонтаже (разборке) подшипника соблюдают те же правила, что и при его монтаже (см. раздел 2 «Монтаж»). Как и при монтаже, надо избегать ударов по кольцу или сепаратору. Ударять, если это необходимо, надо деревянным молотком и не непосредственно по кольцу, а через медную трубку.

Шарикоподшипники деревообделочных станков приходится заменять сравнительно часто, поэтому лучше пользоваться для этого специальным винтовым приспособлением.

Подшипник, если его трудно снять, обливают горячим маслом, при этом его стараются снять раньше, чем температура вала сравняется с температурой подшипника.

Указанные предосторожности надо соблюдать для того, чтобы сохранить в хорошем состоянии вал и корпус подшипника, особенно те места, которые соприкасаются с кольцами.

(Продолжение в следующем номере)

Новый профиль зуба лучковой пилы

А. В. Аникин

(В порядке обсуждения)

Лабораторией лесорубочных инструментов ЦНИИМЭ была произведена специальная работа по сравнительному испытанию на производительность пиления двух профилей зубьев лучковых пил: сложно-канадского и прореженного треугольного.

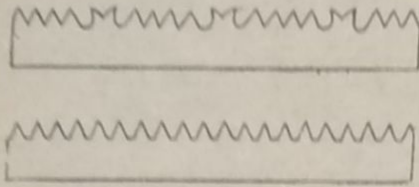


Рис. 1

Результаты проведенных испытаний показали, что производительность лучковой пилы с прореженным треугольным зубом не ниже производительности лучковой пилы со сложным зубом.

К таким же выводам пришел и завод им. М. М. Кагановича в Горьком, изготавливающий пилы для лесозаготовок, проводивший аналогичную работу в мае-июне с. г.

Лучковая пила с американским сложным зубом, применяемая у нас на лесозаготовках, имеет следующие особенности: через каждые четыре режущих зуба треугольной формы имеется углубленная пазуха и один очищающий зуб-скребок.

Увеличенная пазуха предназначена для размещения опилок.

Очищающий зуб-скребок служит для выскабливания реза-пропила, производимого каждой предыдущей секцией из четырех режущих зубьев. Очищающие зубья имеют специальную форму, лишены развода, и их вершины снижены по сравнению с вершинами режущих зубьев пилы.

Чтобы лучковая пила производительно работала, необходимо иметь строгое соответствие в понижении вершин скребков по сравнению с вершинами режущих зубьев. Если вершины скребков будут снижены меньше той величины, которую может пропилить секция из четырех режущих зубьев, то скребок будет задевать в пропиле и тормозить работу; если же скребок будет снижен более величины возможного пропила, то скребок не будет участвовать в работе.

Величина снижения очищающих зубьев зависит: 1) от индивидуальных усилий лучкиста во время работы; 2) твердости разрабатываемой древесины — пород леса; 3) времени года.

Твердость различных пород леса не одинакова; древесина одной и той же породы по твердости различна по своей длине, особенно резкая разница у пня и на остальной длине ствола.

Усилия лучкистов при пилении различны и зависят от индивидуальных особенностей лучкистов. Специальным исследованием установлено,

что производительность пиления в течение одного дня у одного и того же лучкиста колеблется ± 20 и более процентов.

Из сказанного следует, что для того, чтобы лучкист работал производительно лучковой пилой с канадским зубом в течение целого дня работы, ему необходимо иметь несколько различных величин снижения очищающих зубьев-скребков, т. е. несколько пил в работе, что практически невыгодно и не всегда даже возможно.

Лучковая пила с американским зубом для заточки и настройки требует:

- 1) ромбических, круглых и плоских напильников,
- 2) специальных фуганков понизителей очищающих зубьев-скребков,
- 3) индивидуальной правки пилы в зависимости от условий работы в лесу и усилий лучкиста;
- 4) высококвалифицированного пиловочника.

Лучковая пила с прореженным треугольным зубом имеет одинаковой

требует для своей заточки дорогостоящих фуганков-понизителей;

5) отсутствие очищающего зубья-скребка дает полную возможность применять пилу на породах леса различной твердости при различных индивидуальных условиях лучкистов, не требуя какой-либо специальной настройки пилы;

6) простота заточки и настройки зуба и уход за полотном пилы доступны рядовому лучкисту.

Указанные мною преимущества лучковой пилы с прореженным треугольным зубом создают громадные возможности широкого внедрения лучковых пил и поднятия производительности труда на лесозаготовках.

Горьковским заводом им. М. М. Кагановича по специальному заказу Наркомлеса в настоящее время изготовлена партия лучковых пил с прореженным треугольным зубом в количестве 2000 шт.

Лучковые пилы распоряжением Наркомлеса направлены для массо-

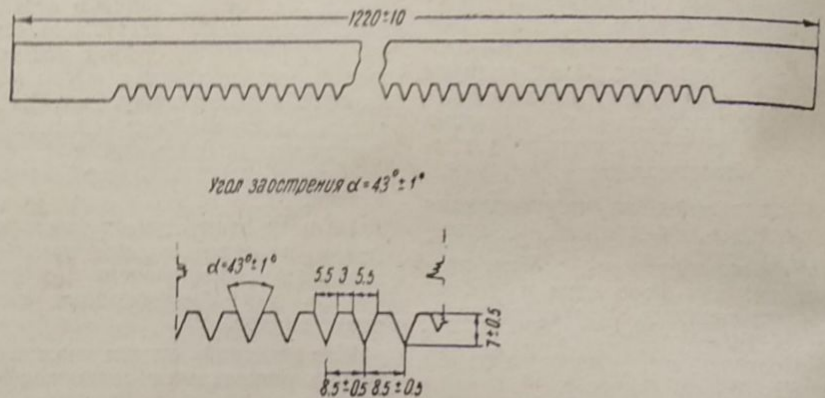


Рис. 2

формы и размера треугольные режущие зубья, отделенные друг от друга прореженной пазухой, необходимой для размещения опилок (размеры зубьев и пазух указаны на рис. 1 и 2).

Лучковая пила с прореженным треугольным зубом имеет следующие преимущества по сравнению с лучковой пилой со сложным зубом:

1) насечка зуба гораздо проще, дешевле и может быть произведена на ленто-насекальном станке сразу у целого рулона ленты, что значительно увеличит выпуск пильной продукции завода;

2) заточка пилы возможна обыкновенным трехгранным напильником, отпадает необходимость в изготовлении ромбических и круглых напильников для лучковых пил;

3) благодаря одинаковости всех зубьев и пазух по размерам возможна автоматическая точка лучковых пил на станках-автоматах шлифовальным кругом;

4) прореженный профиль зуба не

вой проверки в работе в следующие леспромпхозы и механизированные лесопункты:

1. Главсевлес — трест Котласлес — Удимский мехлесопункт, Ньюбский леспромпхоз, Котласская лесобаза.
2. Главвогзаплес — трест Горьклес — Устинский мехлесопункт.
3. Главсевзаплес — трест Ленлес — Песский мехлесопункт, Торбинский мехлесопункт, Главсевзаплес — трест Южкареллес — Лососинская автобаза, Матросский мехлесопункт.
4. Главвостлес — трест Свердловлес — Озерский мехлесопункт, Сысертский мехлесопункт, Главвостлес — трест Кирлес — Великоорецкий мехлесопункт, Кайский леспромпхоз.

В месячный срок лучковые пилы с прореженным треугольным зубом должны быть проверены в работе широкой массой лучкистов на местах в леспромпхозах и мехлесопунктах с тем, чтобы на основе результатов работы пил решить вопрос о массовом выпуске указанных пил взамен пил со сложным зубом.

Метод т. Блидмана—на сплавные работы

Л. О. Мегаворян

Многokратное перевыполнение норм по механизированной погрузке и выгрузке сыпучих тел, достигнутое стахановцем-механизатором водного транспорта т. Блидманом, основано на том, что:

каждый член бригады знает свои обязанности, технику дела, план своего участка, нормы и расценки;

бригады расставлены в соответствии с технологическим процессом погрузки-разгрузки; скорости работы механизмов увеличены; в ряде случаев для лучшего обслуживания производственного потока введены частичные конструктивные изменения имевшихся механизмов и даже новые конструкции;

механизация погрузки-разгрузки — комплексная, т. е. охватывает не отдельные участки работ, а весь их цикл, например, от разгрузки баржи до насыпки груза в ж.-д. вагоны.

Совершенно очевидно, что на сплаве, в частности на механизированной летней сплотке, есть широкое поле для применения стахановских методов т. Блидмана.

Сплав располагает отличными грузчиками-стахановцами, горящими желанием повысить производительность труда и оборудования. Нужны лишь правильное руководство этими людьми и постоянная помощь им.

Заслуживает внимания опыт работы стахановцев-бригадиров гг. Алексеева и Никитина, Цветкова и Росолова, работавших по выгрузке коротья на берег на элеваторах № 4 и 5 системы Ланского. Работа названных товарищей была подробно проанализирована ЦНИИ лесосплава и опубликована в Бюллетене технической информации института (№ 48 за 1938 г.). При норме 400 м³ бригады гг. Алексеева, Никитина, Росолова и Цветкова перевыполняли задание на 180—242%. Бригадирь машин № 4 и 5 достигли этих показателей благодаря рациональной расстановке членов бригады, уплотнению рабочего времени, образцовой дисциплине, исправности работы агрегатов и тщательному уходу за ними.

Дальнейший анализ работы на элеваторах № 4 и 5 показывает, что ускорения подачи коротья к машине удалось добиться внедрением пловучего скрепера (рис. 1) системы ЦНИИ лесосплава (автор В. С. Каушакис), устройством простейших гребков для подгонки древесины к перегружателю (рис. 2), уменьшением с 30 до 5—8° угла подъема подающего транспортера путем удлинения приемного конца транспортера на 1,5—2 м. Замена штырей на полотно транспортера угольниками, насеченными в виде зубьев и одновременная защита транспортера от коры и прочего мусора устраняют происходившее ранее скатывание древесины при подъеме его по транспортеру.

Эти мероприятия даже при сохранении преж-

ней скорости движения транспортера означают увеличение его производительности в 2—2½ раза даже в сравнении с тем, что достигнуто стахановцами, и в основе своей вполне приемлемы для элеваторов других конструкций, например Парамонова, Гриднева и др.

Немалый эффект можно получить, уплотнив

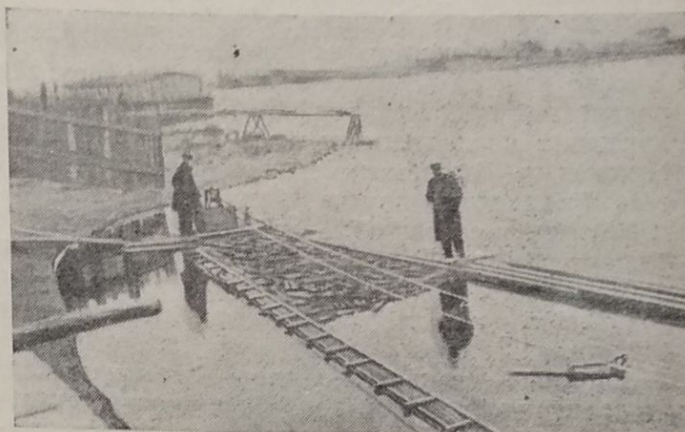


Рис. 1. Пловучий скрепер системы ЦНИИ лесосплава

подачу бревен на продольные транспортеры путем отгиба вершин штырей захватного приспособления в сторону подъема бревен. Заслуживает внимания и непрерывная (сплошной лентой) подача бревен к хоботу транспортера. В этом случае мы рекомендуем ввести в бригаду еще одного рабочего для уплотнения щети, который периодически мог бы меняться рабочим местом с рабочим, подающим лес на хобот транспортера.

Результаты ряда работ Волжско-Камского филиала ЦНИИ лесосплава убеждают, что скорости на ряде машин («блокстад», ВКОСС-Б Снеткова, ВКЛ-2) могут быть значительно повышены. Филиалом уже разработан первый проект вариаторов скоростей для «блокстада», «унжелесовца», машин ВКОСС-Б, ВКЛ-2. В настоящее время вариаторы испытываются в производственных условиях. Для «блокстада», ВКОСС-Б, ВКЛ-2 и «унжелесовца»

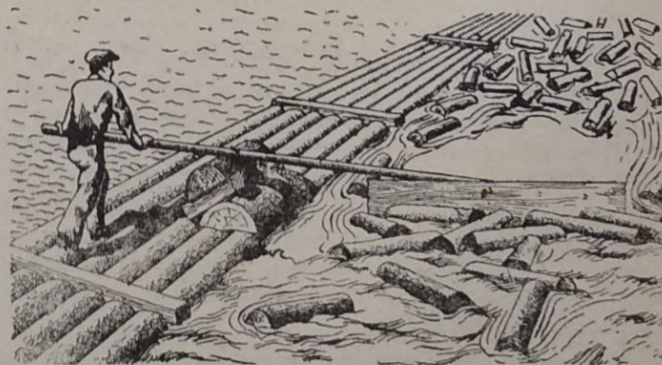


Рис. 2. Гребки для подгонки древесины к перегружателю

сконструированы, кроме того, ускорители (побудители) подачи древесины. Для блокстада вариатор скорости дает увеличение скорости передвижения подвижного моста машины с 0,67 до 0,95 м/сек. На сплотночной машине ВКОСС-Б вариатор скоростей увеличивает число оборотов

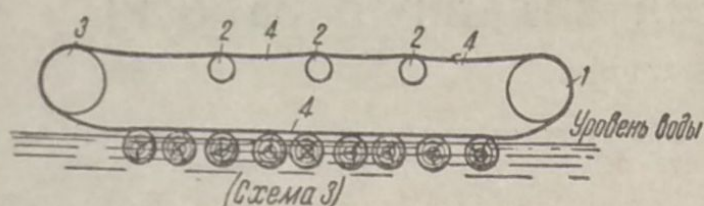


Рис. 3. Схема подачи древесины к блокстаду, оборудованному побудителем

1—ведущий, 2—желобчатый шкив, 2—поддерживающие ролики, 3—ведомый, 2—желобчатый шкив, 4—бесконечный трос

мотыля с 7 до 11 в минуту. На Керчевском рейде заканчиваются испытания одной такой машины. Там же ведется наблюдение над вариатором скоростей на пучковязателе ВКЛ-2, убыстряющим движение цепи элеваторов с 0,45 до 0,78 м/сек. Наконец, в Главсевзаплесе сооружается побудитель (ускоритель) подачи древесины к сплотночной машине «советский блокстад» системы ЦНИИ лесосплава (рис. 3).

Несомненно, что работа над внедрением методов т. Блидмана дает возможность мобилизовать дополнительные резервы мощностей оборудования и скоростей его работы. Метод Блидмана ставит вопрос о значительном увеличении производительности ряда сплотночных машин, на основе следующей схемы работы (рис. 4). Как видно из рисунка, на плашкоуте (2) установлен подающий поперечный элеватор (1). Выгружаемые бревна передаются на хобот (3) и скатываются в приемную люльку (4). Далее, однако, происходит следующее: на время увязки пучков элеватор машины по заполнению люльки (4) останавливается, что сокращает время полезной работы машины и отрицательно отражается на ее производительности. Естественно возникает мысль о необходимости устройства второй люльки (5). При таком положении приемные люльки (4) и (5), загружаясь попеременно, обеспечат непрерывность работы машины. Конечно, эта идея еще требует соответственного конструктивного разрешения. Повышенная производительность машины потребует

в свою очередь ускоренной подачи древесины и отсюда ускоренной подачи леса из пыжа.

Таким образом, задача увеличения производительности сплотночной машины требует комплексного решения, комплексной механизации всех узлов технологического процесса сплотки древе-



Рис. 4. Схема работы, рассчитанная на повышение производительности сплотночных машин

сины на воде, начиная с разбора пыжа и вплоть до отвода готовой продукции (пучков) и формирования ее в плоты.

Потребуется пересмотра и способ вязки пучков. При одной люльке или одной точке формирования пучков даже механизированная вязка пучка, не говоря уже о ручной, неизбежно создала бы некоторые перерывы в работе машины. Нужна, следовательно, конструкция, при которой элеваторы машины типа ВКЛ, подвижной мост у машины «блокстад» и сжимающие кронштейны у машины Снеткова могли бы работать непрерывно.

Уже имеется предложение инженеров Арнштейна и Леонтьева, дающее возможность передвижному мосту машины «блокстад» после окончания сжатия пучка немедленно возвращаться назад, не ожидая обвязки пучка. Это достигается введением дополнительных стоек, что освобождает от необходимости задерживать подвижной мост до окончания вязки пучка.

В заключение отметим, что в настоящее время перед научной мыслью можно и нужно поставить вопрос о сконструировании сверхмощной сплотночной машины на базе имеющихся конструкций, руководствуясь методом комплексной механизации.

Основным же условием успешного освоения методов Блидмана являются глубокое изучение технологического процесса конкретной запарки, тщательный выбор системы сортировочной сетки и места установки сплотночной машины, содействие инженеров и техников развитию стахановской инициативы и правильная расстановка сил.

Как мы работаем

Бригадир-стахановец И. Н. Воробьев

Веерная секция, на которой мы работаем, расположена у конца III секции ручной сплотки. В веерную секцию поступают отходы древесины с I, II и III секций. Древесина эта в основном нестандартных размеров: дрова, коротье до 6,5 м, длиномер свыше 9 м и другие сортименты. Вместе с древесиной идет большое количество и древесного хлама, который мы набиваем в кошелю и отводим к берегу. Для рассортировки древесины имеем 18 кошелю.

Рассортировка производится в двух сортировочных узлах. В первом и втором узле работают по 3 рабочих на сортировке древесины. На глав-

ных воротах на пропуске леса и разборе залома также стоит 3 человека. Таким образом, на подаче древесины и сортировке занято 9 человек. Норма выполняется на 130—150%.

На погрузке древесины работает 25 рабочих, звеньями от 3 до 6 чел. в зависимости от сортамента. Выполнение норм на погрузке от 150 до 200%. Все подсобные работы (мятые вицы, ее перевозка, формировка, подводка челен) также выполняет бригада. На этих работах занято 25 чел.

Бригада наша сквозная и выполняет все работы по веерной секции. Это дает возможность перебрасывать рабочих в нужные места. Это особен-

но важно на погрузке древесины. Здесь сортименты идут неравномерно, и часто два-три кошеля забиваются лесом. Если не усилить погрузку в других рукавах, пришлось бы остановить всю работу. Поэтому метод работы сквозной бригадой наиболее правильный и дает наилучшие результаты.

Росту производительности труда и нормальной работе мешают, однако, неполадки в работе рейда. Наиболее часто мешает задержка в отводке челен и недостаточное количество лежневой оснастки.

До августа наша бригада погрузила более 35 тыс. м³. Наша бригада работает на Кильмезском рейде с 1932 г. и ежегодно премируется за хорошую работу. Мы, например, получили косил-

ку и велосипед для нашего колхоза. Я лично за ударную работу и руководство бригадой премирован костюмом, часами, сапогами, денежными премиями и грамотой ударника.

В текущем году бригада уже получила 4 тыс. руб. премиальных и на 11 тыс. руб. промышленных товаров.

Средний заработок квалифицированного рабочего около 600 руб. в месяц. Условия, созданные партией и правительством, обеспечивают нам производительную работу и зажиточную жизнь.

На нашей сетке мы закончили сплотку в конце июля, и по нашей просьбе главк направил нас на работу на отстающие рейды.

Усть-Кильмезский рейд

Норский рейд

В. М. Кочин

На Норском рейде Энерголеса работает около 125 сплавщиков. Большая часть рабочих перевыполняет нормы по переплотке древесины из однорядок в волжские транзитные клетки, матки и подматочники.

Июньское задание рейд выполнил. Сплочено, сформировано и сдано было под буксир три транзитных воза, общей кубатурой 20 тыс. пл. м³, два в Куйбышев и один с высоковольтными столбами в Сталинград.

Сталинградский воз кубатурой 6700 м³ стахановцы и ударники рейда, воодушевленные общим подъемом ко дню выборов в Верховный Совет РСФСР, сформировали и отправили в транзит досрочно.

Стахановская бригада т. Красавина на постройке маток выполнила за июнь 150% задания. Лучшие бригады по сплотке древесины в клетки выполнили: т. Карышкова 129,9%, т. Мукозובה 122,7%, т. Богатенкова — 117,1%, т. Глазунова — 117% плана. Тов. Глазунов хорошо освоил, кроме того, рационализированную раму для окладок мелкой древесины в кошмы.

Но есть на рейде и недостатки. Так, Энерголес не выполнил постановления Экономического совета при Совнаркоме СССР от 10 апреля 1938 г., т. е. не обеспечил промтоварами, которые надо было завезти в размере не менее 20% от заработка сплавных рабочих.

Большим пробелом в работе рейда является и то, что почти все работы производятся вручную.

В прошлые годы рейд был оторван от профсоюзной жизни. Череповецкий райком Союза леса и сплава, в ведении которого находился рейд, ограничивался только сбором членских взносов. С передачей рейда Ярославскому райкому леса и сплава картина резко изменилась. В июне, например, проведено два общих собрания ко дню выборов в Верховный Совет РСФСР. Лучшие бригады вступили между собою в социалистическое соревнование. Выпущена стенгазета, посвященная выборам. На рейде имеются: хорошо подобранная библиотека, патефон, бильярд, баян, гитара, балалайка, шахматы, шашки и домино.

Череповец

Скреперная установка для подачи коротья к перегружателям*

И. Г. Арыкин и Б. С. Майзель

На погрузке коротья с воды в суда широко применяются перегружатели элеваторного типа (Волголес, Унжелес, Гриднева, ЦНИИ лесосплава, Мослесосплава и др.). Процесс механизированной погрузки древесного коротья на этих агрегатах состоит из подгонки коротья к элеватору, подачи коротья на тяговые органы элеватора, перемещения древесины элеватором и укладки коротья в баржи.

Из перечисленных операций механизировано только перемещение древесины элеватором. остальные же большей частью выполняются вручную.

ЦНИИ лесосплава сконструировал пловучий скрепер, который полностью разрешает вопрос о механизации операции подгонки коротья к элеватору¹.

* По материалам ЦНИИ лесосплава.

¹ Схема механизма предложена б. сотрудником ЦНИИ лесосплава т. Каушакис.

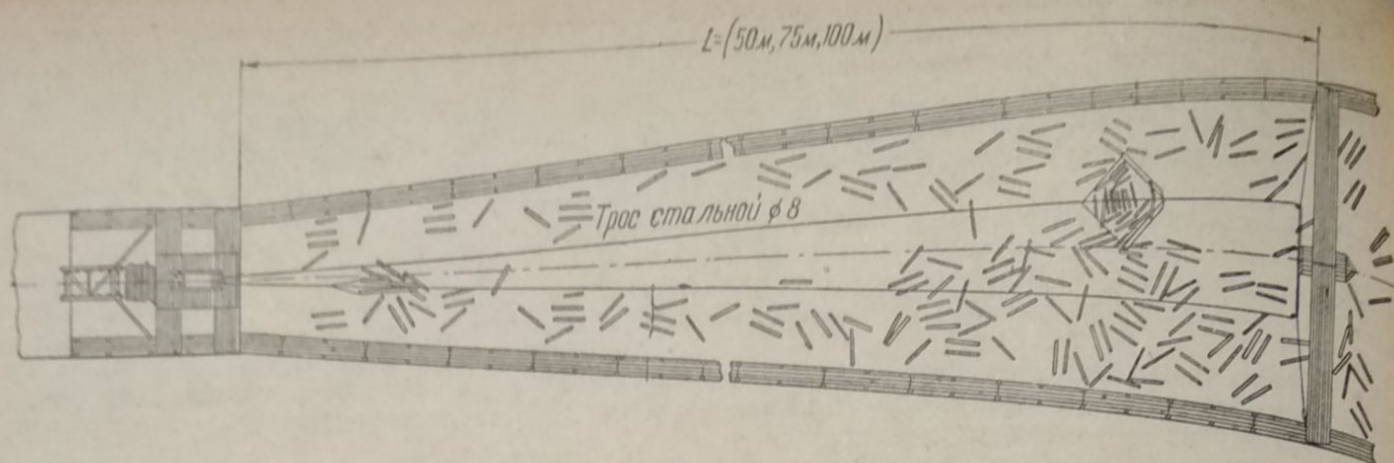


Рис. 1

Пловучий скрепер, предназначенный для механизированной подачи древесного коротья к приемной части элеватора (на расстоянии до 100 м), состоит из скрепера, лебедки с электромотором и тягового троса с блоками (рис. 1).

Скрепер состоит из двух брусьев, шарнирно соединенных между собой по концам особой петли. При движении скрепера вхолостую от элеватора эти брусья складываются, а при движении в обратном направлении (при захвате коротья) расправляются.

Концам брусьев в месте крепления петли придана обтекаемая форма (рис. 2).

К свободным концам брусьев скрепера *г* и *д* прикрепляются тросы диаметром 8 мм, соединенные в свою очередь посредством вертлюга с тяговым тросом. Вертлюг служит для предохранения троса от скручивания и завивания вокруг оси. На боковых брусьях с внутренней стороны шарнирно закреплены два распорных бруса *bm* и *bn*, которые способствуют раскрытию скрепера при движении его в сторону элеватора или закрытию при движении от элеватора.

В месте соединения распорных брусьев *в* находится болт с кольцом, к которому прикреплен

тяговый трос; во время тяги усилие передается вдоль распорных брусьев, благодаря чему боковые брусья раздвигаются. Максимальное раскрытие этих брусьев составляет около 5 м, так как оно ограничено боковыми тросами. Снизу в боковых брусьях забиты штыри длиной 200 мм, не допускающие подвертывания коротья под бревно.

Тяговый трос закреплен в точках *а* и *б*; он перекинут через два блока, прикрепленных в конце коридора на удерживающем тросе-растяжке. Удерживающий трос прикреплен к бонам и снабжен с обоих концов талрепами, которые дают возможность подтянуть трос при ослаблении. Изображенный на рис. 1 общий вид установки скрепера представляет схему работы двух скреперов, работающих попеременно, т. е. когда один из них находится в раскрытом состоянии для захвата сырья и подачи его по направлению к элеватору, второй возвращается в закрытом состоянии по направлению от элеватора для захвата сырья. Оба конца тягового (рабочего) троса присоединены к барабану лебедки. Барабан состоит из двух равных частей, отделенных друг от друга диском. Тяговый трос при работе лебедки сматывается с одной половины барабана и наматывается на другую; скреперы при этом получают поступательное или возвратное движение.

Скреперное устройство устанавливается в коридоре, образуемом бонами. В переднем конце коридора на балочном мостике находится площадка, на которой установлена лебедка с электромотором.

На рис. 3 изображена однобарабанная лебедка грузоподъемностью до 1 т, изготовленная заводом Главгормаша им. Карла Маркса. Малый вес этой лебедки (250 кг), простота конструкции, достаточная емкость барабана (400 м троса диаметром 10 мм) при стоимости ее около 500 руб. делают эту лебедку вполне пригодной для данной установки.

Наматывание и разматывание тягового троса при вращении барабана в одну или другую сторону достигаются закреплением концов троса одного сверху, а другого снизу барабана.

Реверсивность вращения барабана достигается переменной вращения мотора, т. е. простым переключением.

Мощность электромотора для бесперебойной работы скреперной установки определяется в 3 л. с.

Общая производительность скреперной установки за смену составляет около 1500 м³, что вполне обеспечивает работу элеваторов, произво-

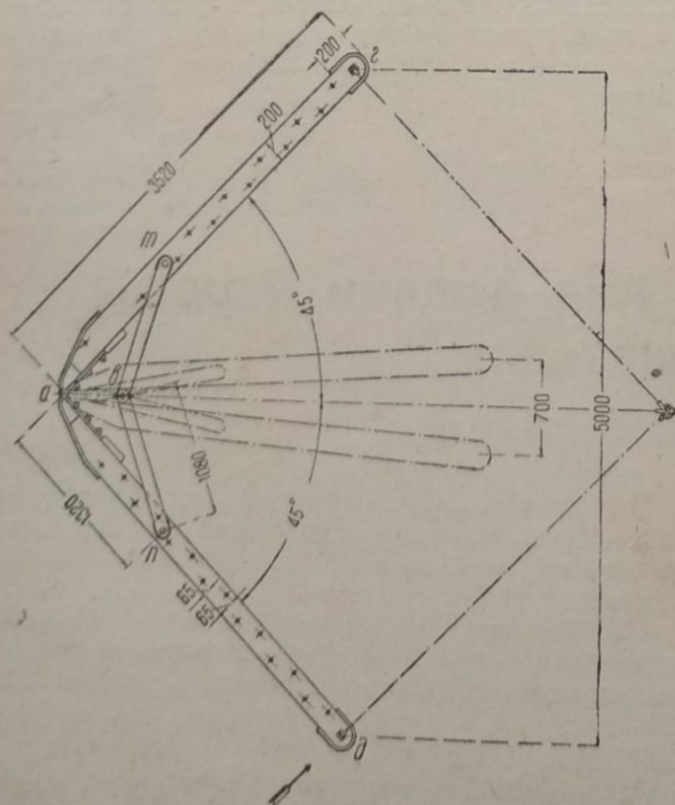


Рис. 2

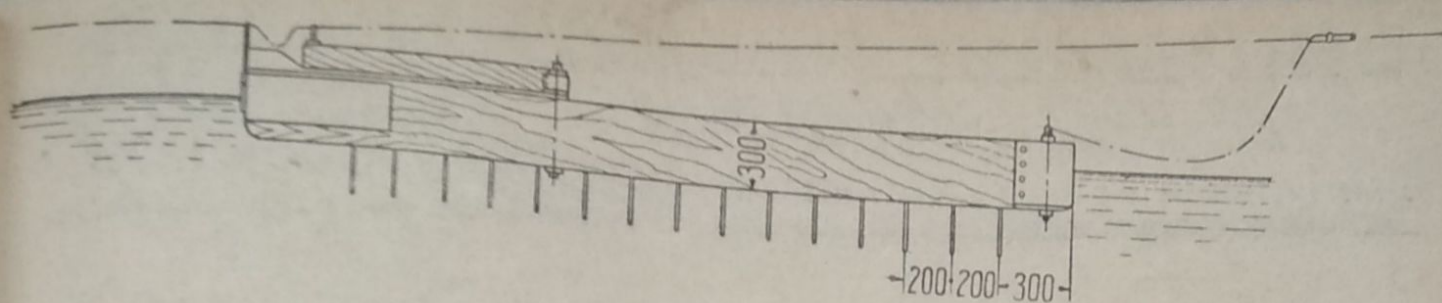


Рис. 3

дительность которых определяется в среднем около 1000 м³ в смену.

На скреперной установке работает только помощник моториста. При ручной подаче на этой операции занято 4 рабочих. Экономия в денежном выражении составляет 2,31 коп. на 1 м³, или около 60%.

Описанный скрепер был изготовлен в виде модели в экспериментальных мастерских ЦНИИ лесосплава. Испытания его на р. Неве в обстанов-

ке, близкой к производственной, дали вполне удовлетворительные результаты. Скрепер действовал безупречно.

Простота устройства механической подтяжки и эффективность работы скрепера дали основания комиссии, производившей испытания, рекомендовать трестам и сплавконтторам внедрить в навигацию 1938 г. пловучий скрепер ЦНИИ лесосплава в производство, в особенности на реках с малыми скоростями течения.

Рационализировать хватку плотов

А. А. Гоник

Хватка плотов при сплаве вольницей производится или в пунктах формирования плотов для группировки их в ленты или в пути следования для регулирования движения плотов по реке и прибытия их на формирующий пункт.

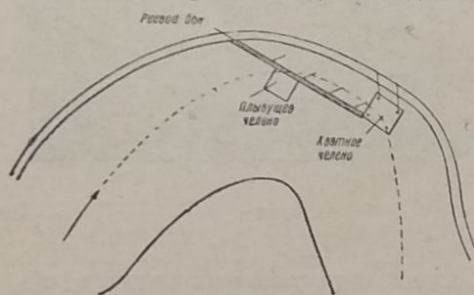
Обычно в практике сплава хватка пловучих плотов производится бригадой из 3 рабочих с помощью хватного каната (пеньковый или мочальный канат), закрепляемого одним концом за бабки плота, а другим за береговые ухваты или за бабки специального плота, крепко причаленного у берега. Бригада хватчиков выезжает к плоту в двухвесельной лодке, в которой находится и хватной канат. Работа по хватке плотов довольно трудоемка и небезопасна для рабочих: она требует от рабочих большой предусмотрительности и ловкости.

Чтобы устранить недостатки указанного способа хватки плотов, в 1936 г. был разработан и освоен новый способ хватки плотов, исключаящий завоз хватного каната в лодку и значительно упрощающий весь процесс хватки.

Хватка пловучих плотов упомянутым способом производится непосредственно с челена, установленного у берега, к которому пловучие пло-

ты подводятся с помощью реевого бона (см. схему).

Процесс хватки плотов организуется следующим образом: хватный канат зачаливается одним концом за бабку хватного челена, свободный



конец каната служит для хватки пловучего челена.

Во время движения челена вдоль реевого бона один рабочий переходит на пловучее челено. Другой рабочий с хватного челена передает рабочему на пловучее челено свободный конец каната, который и закрепляется рабочим на пловучем челене.

Движение челена задерживается, и оно подводится под общий лежень для группировки.

Описанный метод хватки плотов значительно упрощает процессы ра-

боты и позволяет сократить потребное для хватки количество рабочих больше чем в 2 раза.

В целях упрощения работ по формировке плотов в пунктах приплыва описанный метод хватки необходимо сочетать с сортировкой челен на хватных пунктах и группировки их в ленты по сортам.

Для рационального построения всего технологического процесса на формирующем рейде необходимо хватку пловучих плотов производить на участке пути, достаточном для размещения хватных пунктов. В пунктах, расположенных выше по течению, производится хватка плотов, содержащих сорта древесины с меньшим удельным значением в общем объеме сплавляемой древесины. Плоты, содержащие древесину с большим удельным значением в общем объеме сплавляемой древесины (пиловочник, стройлес), подхватываются в нижних по течению хватных пунктах.

Подобное распределение плотов по хватным пунктам позволяет увеличить производительность при формировке почти в два раза, а также значительно сократить затрату мототяги.

Казань



За хорошее качество напильника

К. О. Луцевич

Напильник — один из основных инструментов, применяемых при заточке лучковых и двуручных пил. Низкое качество напильника, его плохие

углублять пазухи лучковых и двуручных пил.

3. Длина для напильников принята в 150 мм (без хвоста) как наиболее

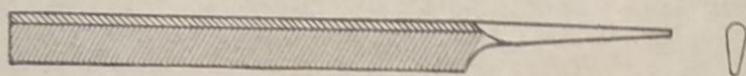


Рис. 1

режущие свойства и малая стойкость вредно отражаются на качестве заточки зубьев пилы и понижают производительность труда лесоруба.

Учитывая серьезность этого вопроса для лесозаготовок, Наркомлес дал специальное задание лаборатории лесорубочных инструментов Центрального научно-исследовательского института механизации и энергетики лесной промышленности (ЦНИИМЭ) всесторонне исследовать и испытать напильники, выявить их наиболее совершенный тип и выработать технические условия на изготовление высококачественных напильников.

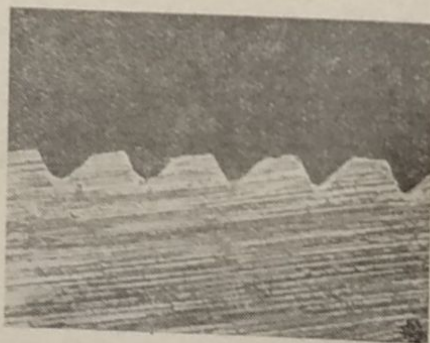
Для тесной увязки требований потребителя с заводами-изготовителями эта работа проводится ЦНИИМЭ совместно с заводами, изготавливающими напильники, и научно-исследовательским институтом Наркомлеса ЭНИМС. Первый этап этой работы закончен, и Наркомашем и Наркомлесом утверждены с 1/VI с. г. новые технические условия на напильники для заточки пил.

Технические условия предусматривают следующие основные моменты:

1. Напильники должны изготавливаться из высокоуглеродистой стали марок У12А-У13-У13А, обеспечивающей требуемую твердость и стойкость насечки.

2. По форме поперечного сечения для заточки лучковых и двуручных пил приняты напильники: ромбический, трехгранный и плоский с овальными ребрами, а для углубления пазух — круглый. В дальнейшем будет испытан напильник оригинальной формы (рис. 1), комбинированный из частей ромбического и круглого напильников. Этим напильником с успехом можно затачивать зубья и

удобнее в работе, остальные размеры приняты в зависимости от профиля зуба вытачиваемой пилы; в ромбичес-



а

ским и трехгранным напильниками ребра не острые, а закругленные с шириной ребра до 1,0 мм. Это дает при заточке более правильную форму основанию пазухи у лучковой и двуручной пил с треугольным зубом.

4. Испытание показало, что напильники с двойной насечкой работают дольше, чем с одинарной, но качество заточки зубьев напильником с одинарной насечкой лучше, чем с двойной. Двойная насечка рекомендуется нами только при заточке зубьев новых пил или сильно затупленных, и то с обязательной подправкой их напильником с одинарной насечкой.

Направление одинарной насечки ромбического напильника идет от середины вверх. Испытания показали, что при таком направлении насечки стойкость и производительность напильников значительно больше, чем при других направлениях насечек.

5. Число насечек на 1 пог. см длины напильника 20 и 22, а угол наклона насечек к оси напильника 55° для нижней и 65° для верхней насечки при одинарной насечке угол наклона равен 55°.

Насечка круглого напильника взята по типу напильника Ижевского завода.

6. Технические условия также требуют, чтобы зубья насечки напильника имели правильную форму.

На рис. 2 приведен увеличенный профиль зуба насечки двух напильников разных заводов. Ясно, что на-

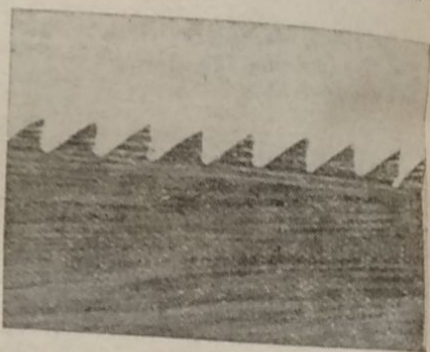


Рис. 2

б

пильник, изображенный на рис. 2, а, как бы хорошо он ни был изготовлен и термически обработан, будет только скользить по грани зуба пилы.

7. Твердость под зубом насечки напильника должна быть не ниже 61 ед. шкалы «С» Роквелла при глубине закалки до 1 мм. Твердость — один из основных показателей качества напильника.

В настоящее время работа по выработке технических условий продолжается, и к концу текущего года должен быть утвержден ОСТ.

Мы осветили основные технические условия на напильники, обеспечивающие высокую производительность и качество заточки ручных поперечных пил. Надеемся, что стахановцы-лесорубы выскажут на страницах журнала свои замечания, которые будут учтены при составлении ОСТ на напильники.

Улучшенный способ закалики фуговальных ножей

Б. А. Стрижевский

Обычно фуговальные ножи на деревообрабатывающих предприятиях изготавливают из старых пил толщиной 2,5 мм и закаляют путем нагрева и быстрого охлаждения в воде. Однако этот способ закалики не дает хорошего результата, так как после быстрого охлаждения ножи становятся чрезвычайно хрупкими. Рабочий Киевского деревообделочного комбината Н. К. Никитин предложил следующий улучшенный способ закалики тонких фуговальных ножей.

Несколько фуговальных ножей закладывают в трубу и кладут на кузнечное горно. Поверх трубы набрасывают небольшие древесные обрезки и постепенно разогревают ножи. Труба предохраняет кромки ножей от перегрева, окалины и обезуглероживания и создает более равномерный нагрев ножей; древесные обрезки, заменяющие уголь и почти не имеющие серы, предохраняют ножи от окисления.

В специальной ванночке размером 650 мм×300 мм×100 мм готовят охлаждающий раствор, состоящий из одной части толченой каустической соды, трех частей керосина и девяти

частей олеонафта. Для лучшего растворения рекомендуется сперва бросить в керосин каустическую соду и потом долить олеонафт.

Охлаждение в олеонафте предохраняет ножи от коробления и чрезмерной хрупкости, не допускает возникновения трещин в ножах и придает им нужную вязкость. Керосин добавляет для разбавления олеонафта, каустическая же сода очищает ножи от окалины.

Когда ножи в трубе получают вишнево-красное каление (800—850°), их по одному вынимают и бросают в охлаждающий раствор, где они лежат до тех пор, пока не достигнут комнатной температуры.

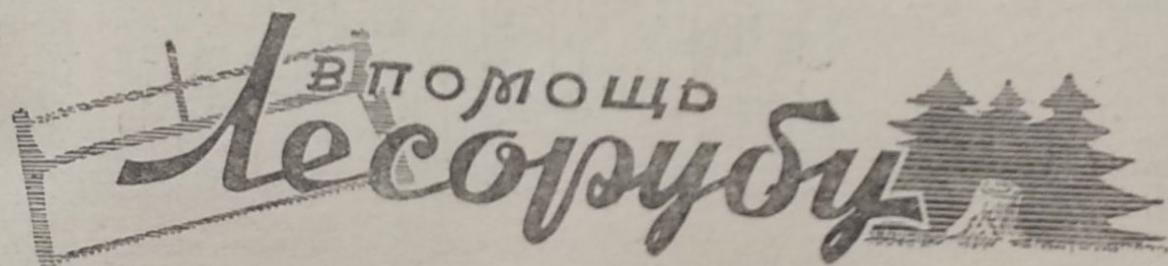
После этого ножи вынимают из ванны и паклей с песком очищают от масла и прилипших нерастворившихся частиц каустической соды и грязи.

После закалики для устранения вредных напряжений и увеличения вязкости ножи отпускают. Отпуск производят на том же кузнечном горне, держа нож в клещах над легким равномерным пламенем до тех пор,

пока побежалые цвета не достигнут темносинего оттенка (300°). После этого ножи бросают на землю, где они постепенно охлаждаются. Если при закалике ножи слегка покорежились, их проковывают на плите легкими ударами молотка. Одним и тем же охлаждающим раствором можно пользоваться много раз. Для сохранения раствора содержат в закрытой банке.

Закаленные этим способом ножи полностью оправдали себя в эксплуатации. Они обладают достаточной твердостью и вязкостью, совершенно не наблюдаются трещины, хрупкость.

Фуговальные ножи, закаленные по старому способу, приходилось менять иногда до 3—2 раз в смену. Ножи, закаленные по описанному способу, на комбинате работают без переточки целую смену (в обед производится правка оселком). Таким же способом можно закалять не только фуговальные ножи, но и всевозможные небольшие и тонкие режущие инструменты (вставные ножики, подрезные пилочки и детали, оси, втулки, ролики цепей и пр.).



Что собой представляют пилы со сложным зубом

А. А. Негеревич

На толстомерном лесе, начиная от 26 см, двуручные пилы «крескот» дают высокую производительность. Однако на производстве эти пилы еще не используются в широких размерах.

Причины этого кроются в том, что работа пилой «крескот» еще недостаточно освоена, низовой технический персонал незнаком с особенностями настройки пилы и уходом за ней и не имеет нужных навыков в выборе и браковке пил. Технически верная наработка и тщательный уход поднимают значение этой пилы до наивысшего уровня, превышающего по производительности другие рационализированные, а тем более типовые пилы с треугольным зубом.

Конструкция пилы «крескот» имеет ряд преимуществ. Первая ее особенность состоит в том, что она имеет клиновидное поперечное сечение, т. е. ее полотно становится тоньше от основания зубьев к спинке пилы (с 2 мм до 1 мм). Такое сечение облегчает

ход пилы в пропиле и позволяет несколько уменьшить развод пилы, а следовательно, и ширину пропила и сократить расход энергии на пиление.

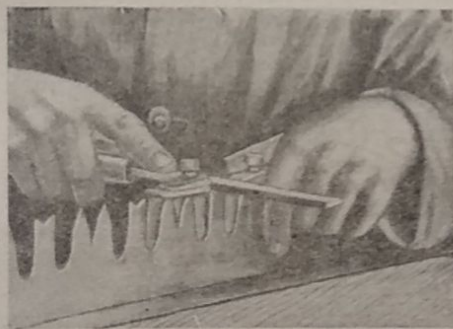


Рис. 1. Прием фуговки очищающих фигурных зубьев при помощи фуговального прибора и плоского напильника. Пила «крескот» закреплена в станке

Вторая особенность заключается в том, что через два режущих зуба имеется один фигурный зуб с большой пазухой; этот зуб зачищает пропили и выталкивает опилки. Поэтому он не разводится и грани его затачиваются под прямым углом (90°). Работа очищающего зуба при верной его «осадке» облегчает пиление, так как опилки не рассеиваются в пропили и этим уменьшается трение.

Производительность пилы «крескот» изучалась в различных сочетаниях угла заточки, величины развода режущих зубьев и снижения очищающих зубьев и на разных диаметрах пропилов, начиная от 20 см до 48 см.

Исследования были организованы в 1937 г. в Хайникском лесотранкозе и Бабичском мехлесопункте треста Лесбел в зимний период (март) и летний (июнь—август).

Пила «крескот», а попутно лучковая и обыкновенная с разреженными

Характеристика пил

Таблица 1

Типы пил	Длина полотна в м	Ширина полотна посередине в мм	Толщина пилы в мм		Режущий зуб в мм		Очищающий зуб в мм		Угол заостр. режущ. зуба в град.	Отношение площади зуба к площади пазух
			в спинке	у основной зуба	высота	шаг зуба	высота	шаг зуба		
„Кроскот“	1,5	152	1	2	27	18	38	77	52	1 : 3
Лучковая каналская	1,22	35	0,55	0,85	7	7	10	48	48	1 : 3
Обыкновенная с разреженными зубьями	1,25	160	1,2	1,2	9	10	—	—	40	1 : 2,3
Обыкновенная с разреженными зубьями	1,07	155	1,0	1,0	8	10	—	—	42	1 : 2,3

Производительность чистого пиления в см²/мин. (на пилу при 2 рабочих)

Таблица 2

Типы пил	№ пил	Варианты „настройки“ пил				Производительн. по породам в см ² /мин.					
		угол заточки в градусах	отклонение зуба в каждую сторону в мм	ширина развода (с толщ. пилы) в мм	снижение очищающего зуба в мм	осина		ольха		сосна	
						диаметр 32 см	%	диаметр 32 см	%	диаметр 32 см	%

Зимний период

„Кроскот“ (длина 1,5 м)	1	45	0,4+0,4	2,8	0,7	1386	134	913	157	—	—
	2	45	0,4+0,4	2,8	1,2	1436	138	968	161	1200	—
	3	45	0,25+0,25	2,5	2,0	—	—	855	147	910	—
	4	50	0,4+0,4	2,8	0,7	1260	122	788	136	—	—
	5	50	0,25+0,25	2,5	0,5	609	60	705	121	850	—
	6	60	0,25+0,25	8,5	0,5	—	—	480	80	—	—
Обыкновенная с разреженными зубьями (длина 1,07 м)	—	50	0,6+0,6	2,2	—	1030	100	582	100	—	—

Летний период

„Кроскот“ (длина 1,5 м)	1	45	0,4+0,4	2,8	0,7	1780	148	1300	162	1410	—
	4	50	0,4+0,4	2,8	0,7	1390	116	—	—	—	—
	7	50	0,5+0,5	3,0	1,0	1386	115	1160	145	—	—
	8	55	0,5+0,5	3,0	1,0	1218	101	—	—	—	—
	9	55	0,6+0,6	3,2	1,0	1118	93	—	—	—	—
	10	50	0,8+0,8	3,6	0,7	1072	89	—	—	—	—
Обыкновенная с разреженными зубьями (длина 1,25 м)	—	50	0,6+0,6	2,4	—	1200	100	804	100	—	—

зубьями испытывались главным образом на осине и ольхе, а в отдельных случаях и на других породах. Характеристика пил приведена в табл. 1.

Работа производилась стахановцами-тысячниками тт. Д. Грищанок, М. Мыслик и другими.

Полученные показатели производи-

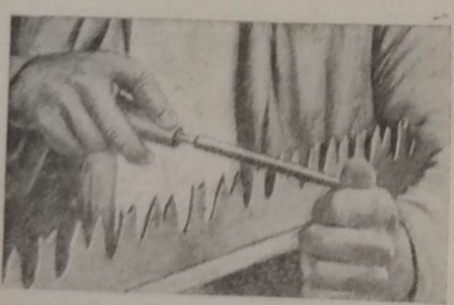


Рис. 2. Прием заточки очищающего (фигурного) зуба при помощи плоского напильника. Заточка граней зуба производится под прямым углом (90°)

тельности пиления показывают, что лучшие результаты дала пила «кроскот» при угле заточки режущих зубьев в 45°, их развод в 0,4 мм в каждую сторону, т. е. при ширине пропила 2,8 мм, снижении высоты очищающего зуба на 1,2 мм.

В сравнении с пилой с треугольными разреженными зубьями пила «кроскот» дала повышение производительности на осине на 48% и на ольхе — на 62% при диаметре в 32 см. (табл. 2).

Производительность возрастает по мере увеличения диаметра пропила, на тонких же хлыстах (пропила на диаметрах до 24 см) пила «кроскот» уступает лучковой пиле. Объясняется это тем, что пила «кроскот» при большом шаге зубьев (шаг очищающего равен 77 мм) идет на тонком лесу неровно и засекает стенки пропила, тогда как на более крупных диаметрах (примерно от 26 см) пила, погружаясь в пропил, дает плавный ход.

Очевидно, что большую роль игра-

ет степень снижения высоты очищающего зуба. Очищающий зуб, не участвующий в поперечном резании древесины, может задерживать, если он недостаточно снижен, проникновение режущих зубьев в древесину и, бороздя пропил и вырывая своими кромками не надрезанный слой древесины, вызывает дрожание пилы, неравномерный, скачкообразный ход.

В тех же случаях, когда очищающий зуб работает в нормальных условиях, пила идет плавно и легко, надрезанный режущими зубьями слой древесины снимается очищающим зубом, как стамеской, опилки скапливаются в пазах очищающего зуба и им же выталкиваются из пропила.

Характер образования опилок подтверждает это: опилки получаются крупные и стружками толщиной около 1 мм.

Исследования влияния очищающего зуба на производительность пиления показали, что для осины и ольхи наиболее целесообразно снижение

очищающего зуба на 1,2 мм; при уменьшении снижения производительности пила «крескот» падает.

Наши исследования на осине и ольхе показали, что увеличение угла заточки с 45 до 50° снижает производительность. В зимних условиях это снижение доходит на осине до 10%, а в летних — до 22%. Дальнейшее увеличение угла заточки, например, с 50 до 55°, снижает производительность на 12%, а с 50 до 60° — на 31%.

Отсюда видно, что рост производительности тесно связан с углом заточки режущего зуба.

При исследованиях наивысшие показатели получены при угле в 45°. Заточка под этим углом достаточно устойчива в летний период работ и в зимний — для полотна с хорошим качеством металла.

Развод зубьев также оказывает заметное влияние на производительность пиления. Он должен изменяться в зависимости от породы древесины и времени работ.

Для осины в летнее время развод пила целесообразно доводить до 0,5 мм, а в зимнее — до 0,4 мм. Увеличение развода сверх 0,5 мм уменьшает производительность. Например, при 0,6 мм производительность уменьшается на 8%, а при 0,8 мм — на 21%. Для ольхи и сосны наиболее пригоден развод в 0,3 мм для зимнего периода и 0,4 мм для летнего.

Учитывая и другие показатели пи-

лы «крескот», можно сделать следующие выводы:

1. При пилении древесины пилой «крескот» лесоруб делает на 20—25% меньше движений, чем рационализированной пилой с треугольным зубом (редкозубкой).



Рис. 3. Прием заточки режущих зубьев пила «крескот» при помощи плоского напильника

2. При работе пилой «крескот» каждое движение более производительное; эта производительность повышается с увеличением диаметра.

3. Пила «крескот» применима для всех пород древесины и особенно выгодна для мягких пород.

4. Высокая производительность пила неразрывно связана с качеством направки пила и тщательным уходом за ней.

5. В производство должна поступать пила после технического отбора; пила с неровным полотном, искривленными очищающими зубьями, перекосом полотна и гамеров должна предварительно поступать в ремонт.

6. Зубья должны затачиваться на точильном станке, где легко может быть дан определенный угол заточки; при заточке вручную эта работа должна выполняться опытными пиловщиками; проверку заточки, развода и снижения очищающего зуба лучше всего производить контрольными инструментами.

При проверке развода обычным шаблоном следует учитывать сбеги толщины пила, иначе в замерах получится погрешность.

7. Режущие зубья следует затачивать после фуговки очищающих зубьев, чтобы не затупить острия режущих фуговальным прибором (рис. 1 на стр. 33 и рис. 2, 3).

8. При правке пил обязательно должен быть сохранен основной профиль зубьев, углы заострения и емкости пазух.

При исправном состоянии полотна и при правильной правке пила «крескот» представляет ценный режущий инструмент, широкое применение которого повысит производительность труда.

г. Гомель.

Помнить о мастере

Своевременная и полная подготовка лесозаготовительных предприятий к осенне-зимнему сезону 1938/39 г. имеет огромное значение и в значительной степени определяет успех выполнения годовой программы лесозаготовок.

Все подготовительные работы к осенне-зимним лесозаготовкам разделяются на две категории: технические и организационные.

К технической подготовке относятся работы по строительству и ремонту дорог, жилищ, ремонту тягового и грузового состава, отводу лесосек и подготовке их к организованной разработке, устройству трелевочных волоков и пр.

Своевременное и качественное проведение всех этих работ имеет исключительное значение для последующей успешной работы на лесозаготовках. Однако не менее важное значение имеют мероприятия по организационной подготовке предприятия.

К организационной подготовке относятся прежде всего укомплектование мехлесопункта кадрами мастеров и приемщиков; оформление мастерских участков и укомплектование их рабочими кадрами; своевременное доведение до рабочего места норм и расценок; установление схемы технологического процесса лесозаготовок и лесовывозки.

Невнимание к мастеру, отсутствие надлежащей подготовки к осенне-зимнему сезону являются в большинстве случаев главной причиной невыполнения плана лесозаготовок.

Недостаточно только того, чтобы все технические средства мехлесопункта были полностью своевременно приведены в работоспособное состояние (дорога, тракторы, сани, дорожные орудия и пр.), надо еще организационно обеспечить их эффективную эксплуатацию.

Мастер на делянке не стал еще организатором производства в лесу, а между тем правильная расстановка рабочих, инструмент, обмен стахановским опытом всецело зависят от инициативы и распорядительности мастера.

Необходимо для успешного выполнения плана осенне-зимних лесозаготовок на каждом мехлесопункте наметить и оформить все мастерские участки:

- а) укомплектовать штат мастеров и приемщиков;
- б) установить границы участков;
- в) определить пункты размещения рабочих;
- г) выдать наряды-заказы на производство всех работ с указанием основных технико-производственных показателей (потребное количество рабочих, производительность труда, нормы и расценки и пр.).

Руководители предприятий должны твердо помнить, что, не укомплектовав кадры мастеров и приемщиков, не разгрузив мастеров от несвойственных им функций, они не смогут организовать труд в лесу, а следовательно, не смогут правильно руководить производством.

При наличии на мехлесопункте нескольких мастерских участков они должны укомплектовываться вновь прибывающими рабочими в порядке последовательности с тем, чтобы избежать вредного распыления рабочих по всей большой территории лесосеки.

Мастер должен стать решающей фигурой в лесу. Внимание мастеру, внимание подготовке мастерских участков — вот что является решающим звеном в правильной организации производства и выполнении программы лесозаготовок.

судницын

Автоматическое ограждение педальной торцовки

В. А. Любимцев

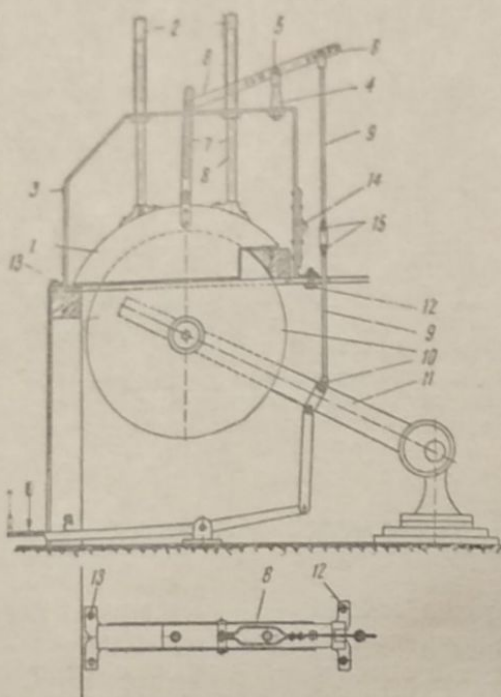
Наиболее распространенные ограждения педальных торцовок представляют собой туго прикрепленные к столу колаки или козырьки, прикрепляющие палу сверху или с одного бока, в то время как у поверхности стола в момент реза пала остается открытой. Такая конструкция колака не обеспечивает условий безопасной работы, что подтверждается значительным количеством несчастных случаев. По данным Лендревтреста по лесопильной группе заводов в 1937 г. на торцовые пилы приходилось до 13% всех несчастных случаев, происшедших на механизмах.

В 1937 г. механик Песевского лесозавода А. И. Кеттунен разработал конструкцию ограждения педальной торцовки, автоматически опускающегося и поднимающегося по параллели. После установки ограждения несчастные случаи на педальных торцовках почти прекратились.

Ограждение устроено следующим образом.

Для параллельного подъема колака (1) служат направляющие газовые трубки (2). Они поминены гайками к рамке ограждения (3). На рамке (3) укреплен также кронштейн (4). В шарнире (5) качается коромысло (6), изготовленное в виде хомута. С передним (левым) концом коромысла (6) шарнирно соединена тяга (7) с прорезью посредине. Жесткая тяга (7) соединена с колаком (1), который при подъеме переднего конца коромысла (6) поднимается вместе

с тягой (7) параллельно за счет направляющих колонок (8), прикрепленных к колаку.



Задний конец коромысла (7) шарнирно соединен с круглой тягой (9). Последняя также шарниром (10) соединена с качающейся рамой (11) педальной торцовки.

Действие ограждения показано на рисунке. Благодаря связи балансира с рамой торцовки с ограждением последнее поднимается при опускании рамы. Ограждение поднимается не сразу, а лишь после того как коромысло (6) подойдет к концу прорези (7).

Рамка (3) с задней стороны колака прикинута к столу болтами (12). Спереди рамка собственным весом устойчиво сидит в направляющих шпильках (13).

В случае необходимости, например для пропуска по столу пачки досок, рамку ограждения (3) вместе со всей системой рычагов можно повернуть (откинуть вверх) вокруг шарнира (14). В этих случаях круглая тяга (9) также перегибается в шарнирах (15) и не будет препятствовать откидыванию колака. Вся система вполне устойчива и удобна в работе.

Сравнительно узкая полоска рамки (3) не затемняет стола и не мешает работе. В колаке делается вырез по форме упорной линейки для плотного прилегания колака к столу.

Ограждение несложно и может быть изготовлено в любой ремонтной мастерской лесозавода.

Описанная конструкция ограждения, применяемая на всех лесопильных предприятиях Лендревтреста (Ленинградский комбинат № 6, Песевский лесозавод, Старорусский лесозавод) и на многих других лесозаводах Ленинградской области, получила хорошие отзывы стахановцев и ИТР.

Как поставлена техника безопасности на Витебском лесозаводе

П. П. Лебедев

Вследствие несовершенства ограждений стайков еще до сего времени в деревообрабатывающей промышлен-

ности не изжиты несчастные случаи. Особенно часты несчастные случаи при выкатке нижних рябук лесопильной рамы, у обрезных стайков и пр.

В настоящей статье дается ряд оригинальных ограждений и устройств, применяемых на Витебском лесозаводе № 13 им. «Правды».

На рис. 1 показана тележка для выкатки нижних рябук перед сменой пил в лесораме. Тележка состоит из двух полускатов (1), связанных между собой двумя березовыми колодками (2). На этих колодках установлен в двух подшипниках (3) вал (4). К валу намертво прикреплены два изогнутых стержня (5), изготовленных из узкоколейных рельсов легкого типа. Поперечная стяжка (6) одновременно служит упором для выкатываемой рябухи и придает жесткость тележке. Ширина тележки соответ-

ствует ширине рельсовых путей, идущих к лесопильной раме.

Применение такой тележки совершенно устраняет опасность ушиба ног

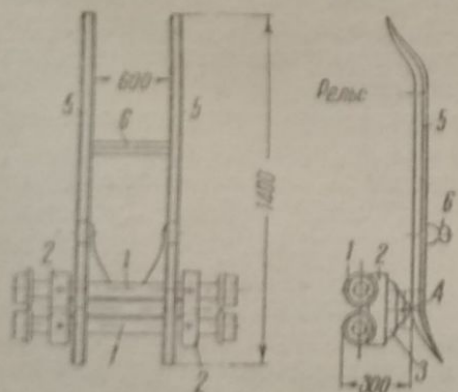


Рис. 1. Тележка для снмания ершей с лесорами

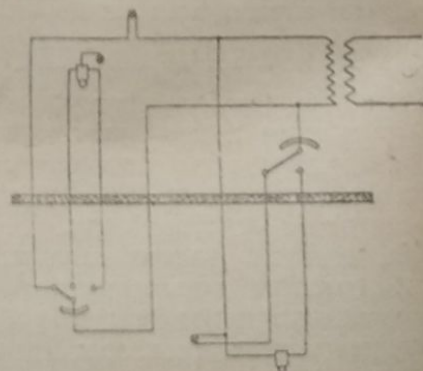


Рис. 2

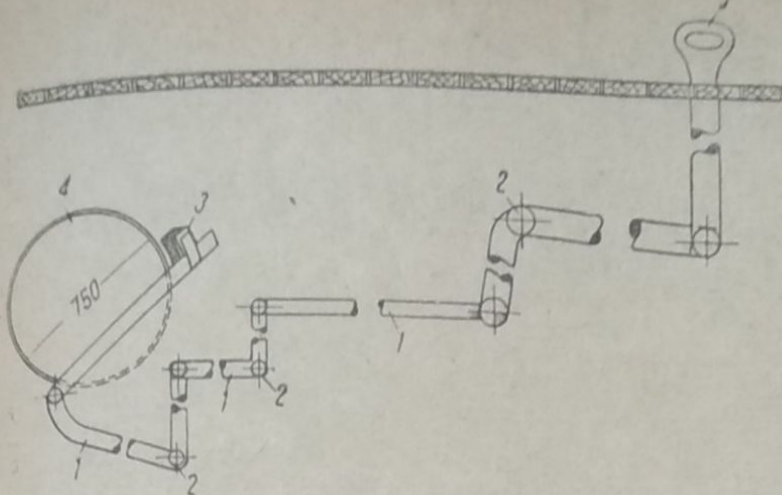


Рис. 3. Тормоза для обрезающего станка

и позволяет выкатку рябук производить одному рабочему вместо двух.

Не менее важным для работающих на лесопильной раме является и надежная сигнализация пуска рамы. На рис. 2 показаны электросветовая и звонковая сигнализации, выполненные по схеме инж. Сокулинского. Суть этой сигнализации заключается в том, что первый и второй этажи взаимно

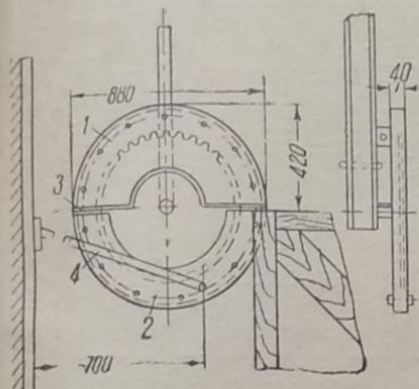


Рис. 4. Ограждение маятниковой пилы

связаны со световыми и звонковыми сигналами. Так, например, в первом этаже помимо звонка установлены

красная и зеленая электролампы с самостоятельным переключателем. В том случае, если слесарь или смазчик не закончил осмотр или смазку до звонка, то они выключают переключатель, и во втором этаже на лесораме загорается красная лампа и звенит звонок. По окончании работ внизу переключатель выключается, красная лампа тухнет и рамщик после этого может пустить раму в работу. Во время работы в первом этаже автоматически включается зеленая лампа, которая горит во все время работы. Рамщик перед каждым пуском рамы в работу дает вниз звуковой и световой сигнал нажатием кнопки.

Такая двусторонняя сигнализация совершенно устраняет несвоевременный пуск лесопильной рамы в работу.

На рис. 3 дана схема тормозного устройства к обрезающему станку. Как видно из рисунка, данный тормоз состоит из ряда шарнирносоединенных стержней (1). Соединения стержней в точках (2) мертвые. Система стержней заканчивается тормозной колодкой (3), которая действует на шкив контрпривода (4). Рукоятка управления (5) выведена к месту управления станком. Благодаря последнему станковый в случае нужды, не сходя с

места, может быстро остановить станок.

Надежность этого тормоза вполне оправдала себя.

На рис. 4 дано весьма оригинальное ограждение маятниковой пилы. Оно состоит из двух железных кожухов (1) и (2), укрепляемых на чугунной раме маятниковой пилы болтом (3). Нижний качающийся кожух (2) имеет тягу (4), которая в момент надвигания пилы опускает нижний кожух на величину, пройденную пилой. При возвращении маятниковой пилы в первоначальное положение нижний кожух автоматически поднимается и закрывает пильный диск.

Данное ограждение полностью устранило несчастные случаи при работе на маятнике. На рис. 5 показано ограждение ребрового станка. Это ограждение состоит из железного каркаса (1), по которому укреплены железные прутья (2) диаметром в 12 мм. Каркас имеет две втулки (3), которые надеваются на стойки (4). Эти стойки имеют резьбу, благодаря которой возможно регулировать высоту ограждения в зависимости от пропускаемого материала.

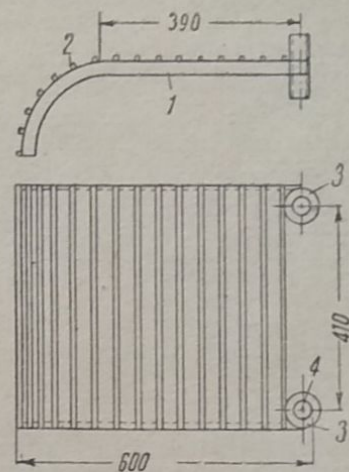


Рис. 5. Ограждение ребрового станка

Данное ограждение очень простое, но оно вполне предохраняет рабочего от сколов, вылета сучков и пр.

г. Витебск.

Ограждение к круглопильным станкам против выбрасывания материала

Н. А. Фролов

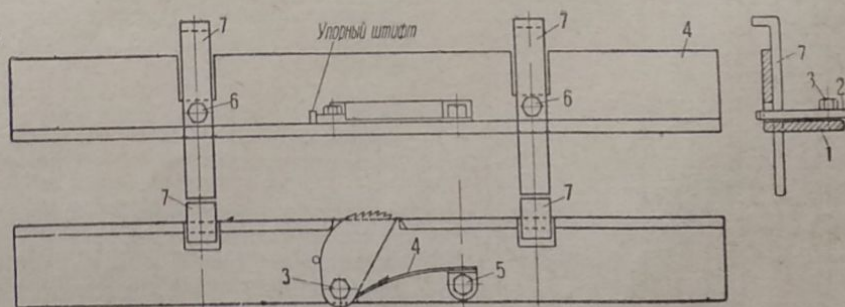
На Новосибирском лесозаводе № 1—2 тт. Гинин и Черепанов предложили конструкцию ограждения, которая полностью устраняет возможность обратного выбрасывания материала при работе на круглых пилах.

В направляющем угольнике (1) против центра пильного валика шарнира укрепляется прижимная собачка (2) с насеченным по ходу зубом. Собачка может поворачиваться около болта (3) и прижиматься к распиливаемому брусу или доске пружиной (4), изготовляемой из рамной пилы № 15. Пружина прикрепляется к угольнику болтом (5), поворачивая который, можно регулировать силу прижима собачки к брусу.

На том же направляющем уголь-

нике в прорезях впереди и позади пилы болтами (6) укрепляются пере-

вого железа толщиной 5 миллиметров. Угольники можно переставлять по



движные предохранительные угольники (7), изготовленные из поло-

вертикали в зависимости от толщины пропускаемых брусков.

Как бороться с техническим браком при строгании

В. М. Ученое

Технический брак, в каком бы звене технологического процесса он ни появлялся, всегда влечет за собой снижение производительности того или иного станка, излишний расход высококачественной древесины и удорожание готовой продукции.

Основные причины технического брака при строгании: а) неточность наладки или неисправность станка, б) неисправная подготовка инструментов, в) небрежности и ошибки станочников или наладчиков при настройке станка на новый профиль и г) дефектность поступающих в строжку пиломатериалов (заготовок) и в частности несоответствие размеров или влажности техническим условиям.

В борьбе с техническим браком могут помочь даже незначительные рационализаторские мероприятия, сноровка рабочего и умение его применить наиболее выгодные приемы настройки станка и режима работы. Так, например, постановка скребков

для очистки прижимных роликов от смолы и стружки дает возможность избежать углублений на пластих досок. Наоборот, плохое удаление стружки способствует образованию углублений. Небрежная подготовка и плохо закрепленные инструменты также служат причиной многих дефектов при строгании. Поэтому борьба с браком — это прежде всего борьба с небрежной работой, плохим уходом за инструментом и оборудованием. Исправный, своевременно отремонтированный станок не будет плохо работать. Это подтверждает работа стахановцев, которые благодаря правильной организации рабочего места не только перевыполняют нормы в несколько раз, но и дают при этом продукцию отличного качества.

Качественные требования к строганой продукции (чистота обработки, допуски и т. д.) определяются техническими условиями и ОСТ и изменяются в зависимости от назна-

чения продукции, способа ее изготовления и других технических и экономических соображений.

Борьба с браком должна носить в основном предупредительный характер. Поэтому при прохождении технического минимума нужно особенно подробно ознакомить рабочих с причинами брака и способами его устранения. Устарелость конструкции станка не может служить оправданием выпуска брака.

Каждый рабочий должен знать технические требования на обработку для изготовления доброкачественной продукции. В нужных случаях станочникам необходимо дать шаблоны, чертежи или образцы (детали), по которым изготавливаются изделия.

Настоящая статья знакомит читателя с основными причинами появления при строжке технического брака на четырехстороннем станке и указывает способы его устранения.

Виды технического брака	Возможные причины брака	Способы устранения
I. Недострожка (лысина, плешь) на лицевой (нижней) пласти пиломатериалов (рис. 1, а).	1. Непараллельность нижнего ножевого вала заднему столу. 2. Непрямолинейность лезвия или неодинаковая выставка гладильных ножей в коробках по длине. 3. Непрямолинейность лезвия или неодинаковая выставка ножей по длине ножевой головки. 4. Недостаточный или неравномерный прижим пиломатериалов или прижимными роликами или подающими вальцами (при строжке гладильными ножами). 5. Низкое качество пиломатериалов: глубокие риски, кривизна, покоребленность и пр.	1. Проверить и установить ось вала параллельно заднему столу. 2. Проверить прямолинейность лезвия и выставку ножей в гладильных коробках. 3. Проверить прямолинейность лезвия ножей при помощи установочных приборов, установить ножи на одной окружности резания и сфуговать. 4. Проверить положение верхних и нижних подающих вальцов и отрегулировать прижим пиломатериалов роликами. 5. Опустить переднюю плиту, увеличив таким образом снимаемый с нижней пласти слой до установления размеров. Заявить мастеру о плохом качестве пиломатериалов.
II. Вырывы, сколы (рис. 1, б), мшистость (рис. 1, в) и ворсистость на пластих или кромках пиломатериалов.	1. Тупые ножи. 2. Большая ширина полосы затупления на фасках ножей от повторного фугования. 3. Большая величина снимаемого слоя стружки. 4. Сырой материал. 5. Большая выставка ножей относительно губки стружколомателя. 6. Большое расстояние между прижимами для подпора волокон (в момент выхода ножей из древесины). 7. Строгание против волокон («против шерсти»).	1. а) Сфуговать или сменить ножи в головке. б) Сменить коробки с гладильными ножами. 2. Сменить ножи в головке. Блестящая полоска на лезвиях ножей от фугования должна быть не шире 0,8—1,2 мм. 3 и 4. Заявить мастеру о несоответствии размеров или влажности подаваемых пиломатериалов техническим условиям. 5. Выставлять тонкие ножи на 1,5—1,75 мм выше губки стружколомателя. 6. Прижимы для подпора волокон установить на расстоянии не более 4 мм от круга резания ножевой головки. 7. Подавать пиломатериалы по направлению волокон.

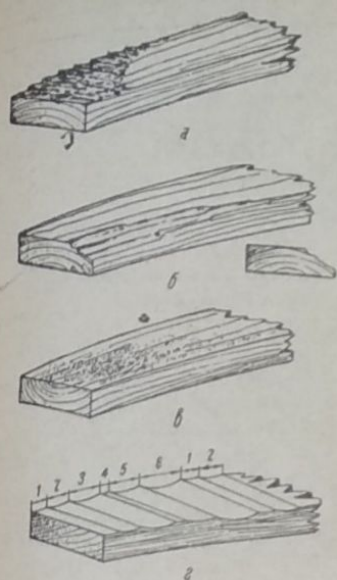


Рис. 1

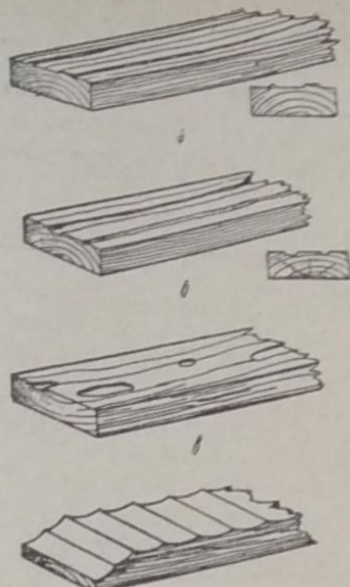


Рис. 2

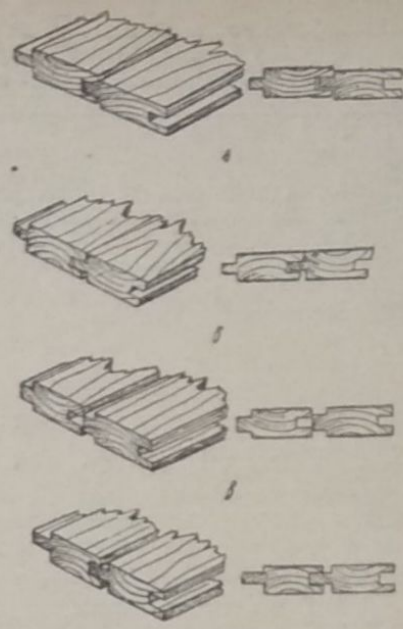


Рис. 3

Виды технического брака	Возможные причины брака	Способы устранения
II. Рубленая поверхность. Разная длина волны (рис. 1, 2).	1. Неуровненность ножевой головки или ножей. 2. Неправильная (разная) выставка ножей в головке (несфугованы). 3. Слабина в подшипниках. 4. Изогнутость ножевого вала. 5. Слабое закрепление супорта ножевых головок.	1. Выбалансировать ножевую головку, накладки и болты и ставить только выбалансированные ножи. 2. Поставить ножи при помощи установочных приборов и сфуговать. 3. Проверить закрепление подшипников и неисправные подшипники сменить. 4. При незначительной изогнутости выправить вал в токарном станке, при значительной изогнутости—его сменить. 5. Проверить крепление супортов ножевых головок.
IV. Полосы выпуклостей на материале (рис. 2, а).	1. Зазубрины на лезвиях ножей вследствие: неправильных углов заострения, чрезмерно большой выставки, недостаточного зажима ножей, а также повреждения от твердых сучков или металлических предметов в материале. 2. Загибание лезвия гладильных ножей из-за неправильной заточки или затупления отдельных участков лезвия ножей.	1. Сменить ножи в головке или сфуговать в зависимости от величины зазубрин. 2. Сменить коробки с гладильными ножами.
V. Борозды на лицевой стороне (рис. 2, б).	1. Забивание стружки под гладильные ножи. 2. Загрязнение столов или вальцов смолой.	1. а) Очистить стружку из-под гладильных ножей. б) Проверить крепление ножей и железок в коробках. 2. Прочистить керосином столы и вальцы станка.
VI. Углубления на лицевой или обратной пласти досок (рис. 2, в).	1. Плохое удаление стружки. 2. Загрязнение смолой и стружкой прижимных роликов. 3. Вмятины на поверхности прижимных роликов.	1. а) Уничтожить все прозоры (щели) в соединениях воздухопроводов. б) Проверить скорость воздуха в воздухопроводах и пригодность приемников стружки у головок. 2. Очистить от смолы и стружки и отрегулировать работу скребков для очистки роликов. 3. Прогочить прижимные ролики.
VII. Выхваты на концах (схватка) (рис. 2, г). 1. На лицевой (нижней) пласти пиломатериалов. 2. На верхней пласти пиломатериалов	1. Нижняя ножевая головка установлена выше заднего стола. 2. Изогнутость концов пиломатериалов кверху. Недостаточный прижим пиломатериалов перед верхней ножевой головкой или нахождение верхних прижимов на большом расстоянии от головки.	1. Опустить нижнюю ножевую головку, выверив ее положение по линейке. 2. Проверить и отрегулировать прижимные устройства перед верхней ножевой головкой.

Виды технического брака	Возможные причины брака	Способы устранения
VIII. Свесы (неправильное расположение паза и гребня по толщине доски (рис. 3, а).	1. Шарошки или ножи в головках установлены в разных плоскостях по высоте.	1. Настроить паз и гребень в одной плоскости по высоте путем поднятия супорта головки. Проверить правильность профиля досок шаблоном.
IX. Зазоры (рис. 3, б).	1. а) Неправильный профиль шарошек или калевочных ножей. б) Неперпендикулярность оси вала правой или левой вертикальных ножевых головок к рабочей поверхности стола.	1. а) Проверить профиль и неисправные шарошки или сменить ножи. б) Установить оси валов ножевых головок перпендикулярно к рабочей поверхности стола.
X. Несоответствие размера паза и гребня.	1. а) Строгание ножами или шарошками с неправильной заточкой или с затупившимися кончиками пазовых резцов. б) Непарные номера шарошек.	1. а) и б) Проверить остроту резцов, правильность передних углов шарошек. При обнаружении углов шарошки сменить неправильные ножи или шарошки.
1. Гребень не входит в паз (рис. 3, в). 2. а) Глубина паза меньше высоты гребня (рис. 3, г). б) Большая слабина гребня в пазу (рис. 4, а).	2. а) Непарные номера шарошек. б) Неправильный, чрезмерно сильный или слабый зажим гайки крепежного болта при составных шарошках.	2. Проверить номера и степень зажима шарошек.
3. Неполная глубина паза (рис. 4, б).	3. Недостаточный прижим пиломатериалов к направляющей линейке. Недостаточная величина снимаемого слоя стружки.	3. Проверить величину снимаемого слоя и отрегулировать прижимные устройства.
XI. Строгание „не в угольник“ (рис. 4, в).	1. Негоризонтальность рабочей поверхности стола в поперечном направлении. 2. Неправильность оси вала верхней или нижней горизонтальных ножевых головок к задним столам станка вследствие неправильности монтажа или износа столов. 3. Неперпендикулярность оси вала правой или левой вертикальных ножевых головок к рабочей поверхности стола. 4. Неодинаковая выставка ножей по длине ножевых головок. 5. Неправильность направляющей штанги для перемещения фуговочного брусочка оси ножевого вала.	1. Установить стол станка горизонтально. 2. Установить оси валов параллельно задним столам; при значительном износе столов прострогать их или сменить плиты. 3. Установить оси валов ножевых головок перпендикулярно к рабочей поверхности стола. 4. а) Установить ножи с помощью установочных приборов на одной окружности резания и сфуговать. б) Выверить установку ножей по детали шаблону. 5. Проверить и установить направляющую штангу для перемещения фуговочного брусочка, параллельно оси ножевого вала.
XII. Ожог (потемнение материала).	Остановка пиломатериалов в станке вследствие буксования подающего механизма или разрывов между торцами, когда вращающиеся ножи головки ударяют по одному месту материала.	1. Правильно наладить станок (натяжные ремни, прижим вальцов, прижимов и направляющих линеек и т. д.) для обеспечения непрерывной подачи материалов в станок (торец в торец). 2. Проверить соответствие материалов по размеру техническим условиям.
XIII. Трещины (поверхностные) и раскалывание (рис. 4, г)	1. Неправильный, чрезмерно сильный или неравномерный прижим пиломатериалов подающими вальцами или прижимными роликами. 2. а) Пересушка древесины. б) Значительное коробление. в) Появление значительных сквозных трещин при сушке.	1. Выверить положение нижних подающих вальцов и отрегулировать прижим верхних подающих вальцов и прижимных роликов. Обеспечить: а) контроль за своевременной выгрузкой пиломатериалов из сушил. б) Правильную укладку. в) Надлежащий режим и выдержку древесины после сушки.

Как изменить текстуру хвойных пород

П. Н. Хухрянский

Мебельная и фанерная промышленности предъявляют большой спрос на древесину с красивой текстурой. Но такая красивая древесина, как дуба, грецкого ореха и др., применяется в основном в более ответственных в народнохозяйственном отношении отраслях промышленности. Поэтому в последнее время остро встал вопрос о замене древесины дефицитных в мебельной и фанерной промышленности пород менее дефицитными.

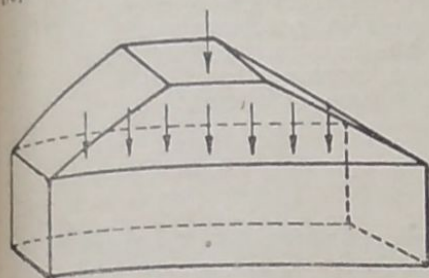


Рис. 1

Наши леса почти на 85% состоят из древесины хвойных пород, но древесина этих пород по своей текстуре слишком однотонна и поэтому мало подходит для производства мебели и фанеры с красивой текстурой.

При изменении цвета древесина этих пород хотя и становится более красивой, но не настолько, чтобы могла заменить древесину дуба и грецкого ореха. Если бы удалось разрешить вопрос изменения текстуры древесины хвойных пород, то эти породы можно было бы в неограниченном количестве применять в мебельной и фанерной промышленности.

Красивая текстура в природе образуется в основном за счет свилеватости волокон. Всем известна, например, красивая текстура древесины березовых и ореховых капов, как результат такой свилеватости. Этот принцип изменения текстуры натуральной древесины и был взят нами за основу при разработке метода искусственного изменения текстуры древесины хвойных пород; при этом были учтены и различия между весенней и летней зонами годичного слоя.

Разрабатываемый нами метод заключается в следующем.

Сырую древесину хвойных пород в виде брусков определенной формы пропаривают и затем подвергают местному (или, как еще называют, неравномерному) прессованию в направлении сердцевинных лучей. После такого прессования продольные волокна принимают ту или иную свилеватость, которая зависит в основном от степени прессования по длине и сечению бруска, форму бруска после прессования закрепляют

сушкой в обычных камерных сушилках.

Местное прессование брусков происходит вследствие двух видов деформации древесных волокон: поперечного сжатия и продольного растяжения. Величину деформаций на сжатие и растяжение при местном прессовании можно, как показывает опыт, частично регулировать, увеличивая одну деформацию за счет уменьшения другой, что достигается соответствующим изменением начальной формы бруска.

Древесные волокна в распаренном состоянии могут давать значительную упругую деформацию при сжатии поперек волокон и совсем незначительную при растяжении вдоль волокон. Поэтому местное прессование всегда лучше производить за счет сжатия поперек волокон, не подвергая при этом древесные волокна значительным растягивающим усилиям.

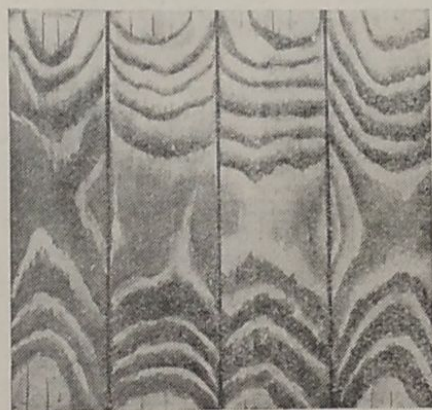


Рис. 2а

Брускам при местном прессовании нужно давать выпуклую форму. При местной упрессовке такого бруска до прямоугольного параллелепипеда (рис. 1) на некоторую глубину по его сечению образуется свилеватость волокон.

С увеличением степени прессования увеличивается и свилеватость продольных волокон и зона изменения свилеватости по толщине бруска.

На рис. 2а и 2б текстура получается в результате прессования бруска с клиновидным выступом: на рис. 2а изображена текстура на стороне, прилегающей к заболони, а на рис. 2б — на стороне, прилегающей к ядру.

На рис. 3 приведена текстура бруска, имевшего до прессования на поверхности два клиновидных выступа, а на рис. 4 — усеченную пирамиду с вершиной над одной из сторон основания пирамиды. На рис. 5 (стр. 42) дана текстура брусков, имевших до

прессования на поверхности усеченный эллипсоид, усеченную пирамиду с вершиной над центром основания и две усеченные пирамиды с вершиной над основаниями.

Кроме начальной конфигурации бруска, на изменение текстуры спрессованной древесины оказывают влияние ширина годичных слоев и соотношение между поздней и ранней древесиной, а также и диаметр ствола, из которого был вырезан брусок. Комбинируя все эти факторы, можно получать в спрессованном бруске желаемую текстуру в довольно широких пределах.

При местном прессовании брусков необходимо учитывать распирающие усилия, направленные перпендикулярно плоскости прессования. При недостаточном зажатии бруска в момент прессования на участках местного прессования наблюдается боковое вы-



Рис. 2б

пучивание древесины, в результате чего в плоскости прессования как



Рис. 3



Рис. 4

правило появляются торцевые трещины.

Применяя повышенное давление при пропаривании (до 2—3 ат) и удлиняя срок пропаривания до 4—5 час., можно одновременно с изменением текстуры резко изменить и натуральный цвет древесины хвойных пород. Так, древесина ели при таком пропаривании принимает розовый цвет, древесина сосны — темнокрасный.

Кроме того, при таком пропаривании смола, находящаяся в древесине хвойных пород, переходит почти в нерастворимое состояние, что также важно для мебельного производства.

Древесина хвойных пород с измененными текстурой и цветом может прекрасно заменять дуб и орех при отделке мебели.

Технологический процесс довольно прост, дешев и доступен самым небольшим деревообделочным предприятиям. Из сырых краев вырезаются бруски или пластины соответствующих размеров. На пилах или фрезерных станках в зависимости от заданной текстуры древесины вырезают бруски соответствующей конфигурации с таким расчетом, чтобы прессование велось в радиальном направлении; пропаривают заготовленные бруски; прессуют их в раздвижных матрицах; закрепляют формы путем охлаждения и последующей сушки; разрезают на ленточных пилах спрессованные бруски на дощечки соответствующей толщины и шлифуют лицевую сторону дощечек.

Необходима дальнейшая разработка теории этого метода обработки древесины и проверка его в производственных условиях с привлечением



Рис. 5

широкого круга работников промышленности.

От редакции:

Помещая в порядке обсуждения статью т. Хухрянского, редакция просит всех работников мебельной промышленности, интересующихся лицевой отделкой, прислать свои отзывы по данному вопросу.

Испытание вакуумного способа фанерования*

И. Г. Любарский

Вакуумный способ фанерования, разрабатываемый Научно-исследовательским институтом механической обработки древесины Наркомлеспрома УССР, при лабораторных опытах показал вполне удовлетворительные результаты. Для проверки режимов фанерования и для выявления трудностей, которые могут встретиться в производственной обстановке, Институт провел производственные опыты на Киевской мебельной фабрике им. Боженко в г. Киеве.

Работа производилась на вакуумной установке лабораторного типа, не приспособленной и недостаточно мощной для непрерывной работы в производственных условиях. Эта установка помещалась в сборочном цехе фабрики. Рабочая камера 1200 мм × 300 мм × 20 мм позволяла загружать только один брусок, а при небольших деталях — не больше двух.

Температурный режим помещения не отвечал требованиям, предъявляемым к рабочему месту, где производятся фанеровочные работы (16° Ц вместо требуемых 22—28° Ц); непосредственная близость плохо остекленного окна создавала неблагоприятные условия для намазки клея.

При экспериментах употреблялся мездровый клей консистенции 1:1 и 1:2 (50%-ный, 33%-ный раствор), отвечающий по ОСТ II сорту. Клей варился в общем клееварочном котле цеха. Температура клея 50—70° Ц. поддерживалась на рабочем месте при помощи электроклеянки. Клей на

фанеру и брусок намазывался вручную кистью.

Фанеруемые сосновые детали поступали после строжки на станке без специальной подготовки к фанерованию (без чистки, цанубления), но с зачисткой нестрогов после строжки.

Для фанерования применялась рядовая дубовая и буковая фанера толщиной 0,8—1,0 мм без отбраковки коробленных листов, которые в цехе для ручного фанерования не применяются.

Фанера слегка увлажнялась с одной стороны.

Для эксперимента производилось фанерование карниза книжного шкафа. При ручном способе фанерования карниза книжного шкафа буковой фанерой (рис. 1) норма в смену составляет 21 шт.; норма времени на операцию — 20 минут; средний процент брака по операции достигает 20.

Фанеровке предшествуют зачистка нестрогов и цанубление поверхности.

Фанеровка производится отборной некоробленной фанерой при консистенции клея 1:1.

После ручной притирки фанеры специальными молотками она крепится к бруску гвоздями (в среднем 6—8 гвоздей размером 1,5 мм × 15 мм на брусок).

При фанерования карниза книжного шкафа вакуумным способом на одну деталь в среднем затрачивалось 4,5 мин.

После просушки деталей при контроле качества фанерования обнаружилось: брак (исправимый) из-за небрежной прирезки фанеры—1 шт.

(была наложена разорванная вдоль волокон фанера, и трещина разошлась на краю бруска) и из-за местного отставания фанеры на площади 6—8 см (из-за несоответствия температурных условий цеха)—1 шт.

Брака из-за недостаточного давления или ненормального распределения не оказалось.

При фанерования плintусов книжного шкафа (рис. 2) ручным способом норма в смену составляет 27 шт., т. е. на операцию — 15,5 мин. Средний процент брака равен 20.

При фанерования плintусов книжного шкафа вакуумным способом среднее время на одну деталь составляет 132 : 25 = 5,2 мин.

После просушки деталей брака из-за плохого фанерования не оказалось.

При фанерования вакуумным способом овала ножек овального стола (рис. 3) в среднем на одну деталь было затрачено 146 : 70 = 2,1 мин. При норме в 35 мин. при ручном способе эти детали закладывали в фанеровочную камеру сразу по две.

После просушки деталей брака из-за плохого фанерования не оказалось; по причине плохой укладки была забракована 1 шт., в то время как при ручном способе процент брака в среднем составляет 10.

В результате опытов маломощная установка НИИМОД, рассчитанная на лабораторные опыты и снабженная всего одной фанеровочной камерой, рассчитанной только на одну деталь при испытаниях, дала увеличение производительности труда 400—450% против существующей при ручном фанерования. Ясно, что промышлен-

* См. журн. «Стахановец лесной промышленности» № 8.

ленный тип вакуумной установки, смонтированной по этому образцу, даст несравнимо большую производительность и полностью устранил трудоемкие операции ручного фанерования.

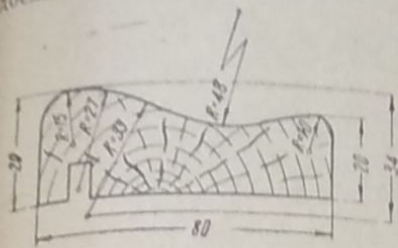


Рис. 1

вакуумным способом без ущерба для качества можно применять консистенцию 1:2, т. е. 33%-ный раствор, что позволит снизить расход клея на

$$\frac{0,5 - 0,33}{0,5} \times 100 = 34\%.$$

Совершенно отпадает необходимость пользоваться гвоздями для крепления фанеры к бруску во время сушки.

Кроме того, испытания показали, что вакуумным способом с одинаковым успехом можно фанеровать и коробленную фанеру, при ручном же фанеровании профильных брусков тре-

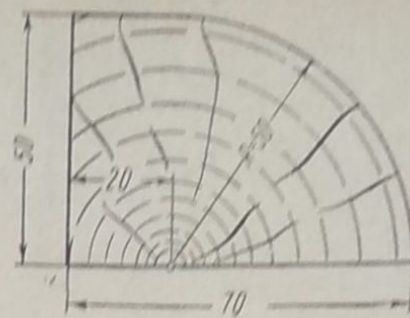


Рис. 3

ряда, а на ручной — рабочие VI и V разрядов.

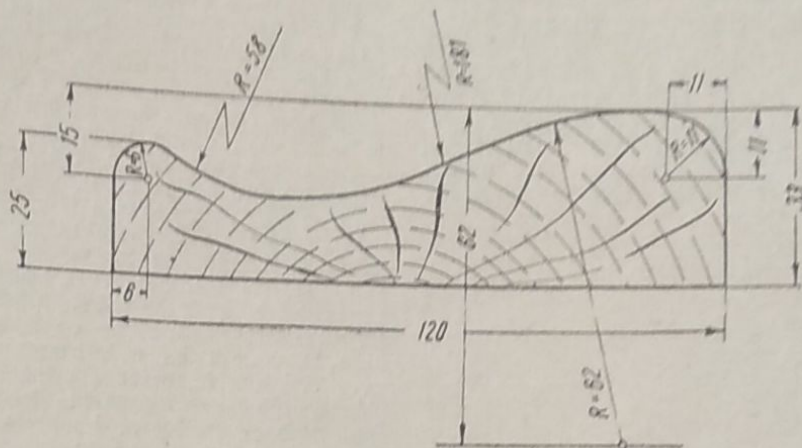


Рис. 2

ния деталей с криволинейными контурами.

Тщательный контроль фанерованных при испытании деталей установил, что по качеству фанерование вакуумным способом не уступает ручному, а во многих случаях значительно выше. При вакуумном способе не требуется специальной подготовки бруска (чанубления), фанеровать можно сразу после строгания на станке. Поверхность фанеры после фанерования остается абсолютно чистой, при этом отпадают дополнительные операции по зачистке выступившего клея и замазке отверстий после удаления гвоздей. Фанерование деталей с криволинейными контурами вакуумным способом устраняет брак, вызываемый местным отставанием фанеры из-за недостаточного или неравномерного давления.

При ручном фанеровании криволинейных деталей на фабрике употребляется консистенция клея 1:1, т. е. 50%-ный раствор. При фанеровании

брусков тщательно отбирать фанеру, так как коробленная фанера для ручного фанерования не годится.

При вакуумном фанеровании может работать рабочий IV разряда, на менее сложных профилях даже III раз-

Установку на 6—8 рабочих мест должен обслуживать специальный рабочий V разряда.

Основные выводы: вакуумный способ фанерования позволяет фанеровать любые профили брусков.

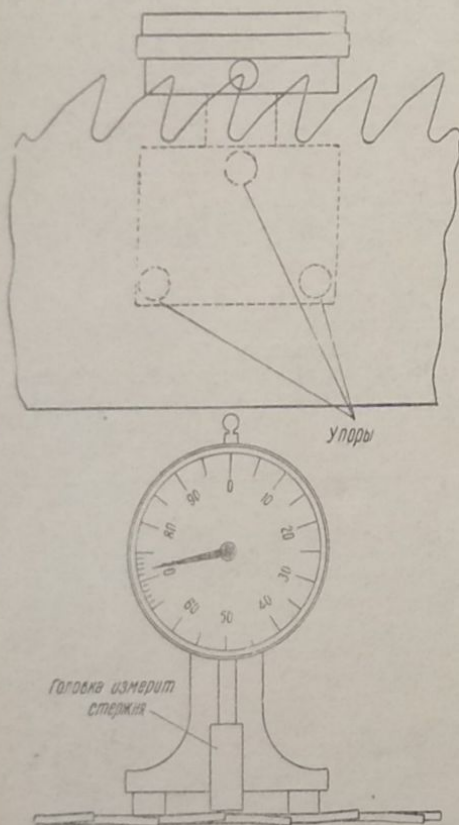


Силаз пучков вольницей Прием пучков на рейде производится путем направления их рейдовыми бонами в старицы и заводи

Опыт рационализатора

Индикатор для проверки развода пил

Правильный и совершенно одинаковый развод зубьев пилы, не допускающий отклонения величины развода отдельных зубьев пилы выше $\pm 0,05$ мм от установленного развода, имеет крайне важное значение при подготовке пил к работе.



Из наблюдений за работой рамных пил установлено, что неодинаково и недостаточно разведенные зубья пил требуют больших усилий, причем полотно пилы сильно нагревается, и вследствие этого пилы блуждают и зарезают, вызывая порчу пиломатериала.

Проверка развода зубьев шаблоном «в притирку» не всегда дает нужный результат. Особенно это наблюдается при работе малоопытных пилоправов, которым трудно бывает, не зная истинной величины развода каждого зубца, дать совершенно точный развод только лишь при помощи шаблона наощупь.

Гораздо лучше и легче производить проверку развода пил с помощью не только одного шаблона, но и специального измерителя.

Для этой цели заводская лаборатория лесозавода им. Молотова пред-

ложила к применению в пилоправных цехах завода индикаторные головки для проверки величины развода пил.

При легком прижатии плоскостей головки измерительного стержня и трех упоров к плоскости полотна пилы стрелка индикатора стоит на нуле. При таком же прижатии головки измерительного стержня к верхней части зубца пилы, как показано на чертеже, стрелка индикатора с точностью до 0,01 мм показывает величину выступания зубца.

На заводе им. Молотова решено указанные измерители для развода пил внедрить для работы на каждой смене и выдать их под ответственность старших пилоставов смен.

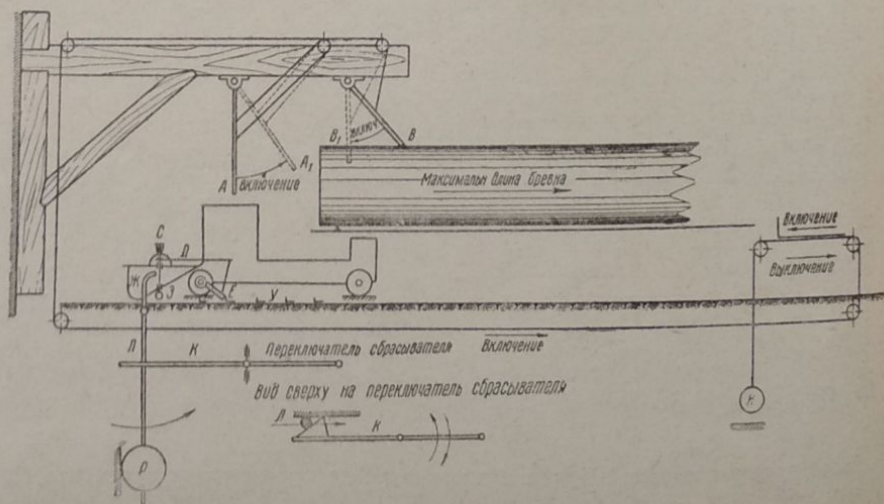
Индикатор изготавливается мастерскими точных приборов. Упорный же столик к нему благодаря простоте конструкции может быть изготовлен в ремонтно-механической мастерской любого лесопильного завода; в качестве материала для его изготовления, а также для облегчения веса могут быть использованы отходы алюминия.

М. Н. ОРЛОВ.

Архангельск

Механизм для остановки бревен по комлю с авто- матическим сбрасывателем

В обычных условиях при остановке бревен на бревнотаске по вершине рамочки каждый раз приходится напрягать внимание, так как ввиду разной длины бревен положение комлевой тележки при навалке бревна различно. В практике лесопиления потери на остановку тележки по комлю и на навалку бревна обычно составляют около 13 сек.



Чтобы уменьшить эти потери, можно двигающееся на бревнотаске бревно останавливать не по вершине, а по комлю. В этом случае потери на навалку бревна могут быть уменьшены до 7 сек., причем влияние дополнительной подкатки тележки на каждое бревно устраняется соответствующим увеличением скорости движения цепей.

Механизм комлевой остановки бревен действует при помощи двух шибберов А и В, соединенных между собой тросами с переводкой приводного ремня бревнотаски. Шибберы весят примерно по 25 кг и шарнирно подвешены на чугунных подшипниках, смонтированных на особом деревянном кронштейне. Включение бревнотаски производится спусканием груза Н, для чего трос должен быть ослаблен; ослабление троса происходит при перемещении шибберов в положение А и В (на рисунке эти положения изображены пунктиром). Выключение бревнотаски производится путем натяжения троса, для чего шибберы должны занять положение, изображенное на рисунке сплошной линией. Механизм работает следующим образом.

При сбрасывании бревна с бревнотаски шиббер В принимает вертикальное положение В, а шиббер А под действием соединяющего шибберы троса принимает положение А. При этом шиббер А освобождает натяжение троса, при помощи которого он соединен с переводкой ремня привода бревнотаски, и груз Н передвигает переводку с холостого шкива на рабочий.

Следующее бревно, двигаясь вершиной вперед, дойдя до шибберов, заставляет их скользить по бревну, при этом трос, соединяющий шибберы между собой, несколько провисает. Дви-

жение бревнотаски происходит до тех пор, пока комель бревна не отойдет от шибера А и последний не примет вертикального положения. При этом производится натяжение троса переводки и подъема груза, переводка передвигает ремень с рабочего шкива на холостой, и бревнотаска останавливается.

Механизм для автоматического сбрасывания состоит из зубчатой рейки У, собачки Е, рычага Д, качалки Ж с грузом Р и переводного рычага К.

Рамщик освобождает тележку, когда она находится на расстоянии 1,5 м от рамы, и, нажимая на педаль С, включает возвратное движение тележки, производимое со скоростью 1,5 м/сек. Собачка Е, скользя по зубчатой рейке У, препятствует обратной подаче тележки. Перемещаясь по инерции, тележка встречает на пути качалку Ж с грузом Р, которая при ударе поглощает живую силу тележки и включает механизм сбрасывателя. Включение механизма осуществляется рычагом К с клином на конце, на который действует стержень качалки Л.

При сбрасывании бревна рамщик закрепляет бревно на тележке и, нажимая на педаль С, вначале приподнимает собачку Е, а затем включает подачу З.

А. С. ИГНАТОВ

Замена упорных шарикоподшипников упорными роликоподшипниками

На горизонтальном валу подающего механизма лесорамы РЛБ-75 до сих пор обычно устанавливаются упорные шарикоподшипники № 711 или 910. Из-за дефицитности этих подшипников большинство заводов изготавливают их сами.

Однако такие подшипники не отвечают предъявляемым к ним требованиям; их качество нередко приводит к простоям.

Опыт Новосибирского лесозавода показал, что целесообразнее вместо шариковых подшипников применять роликовые. Для этого в стакан (1) (см. рис.), изготовленный из стально-

го вала, плотно вставляется стальная втулка (2) с внутренним конусом, соответствующим наружному диаметру упорно-роликового подшипника. Втулка должна центрироваться, а коническая поверхность тщательно шлифоваться. Снаружи стакан затягивается нарезным кольцом (3). Очертание упорного стакана и основные размеры остаются прежними. Упорный подшипник надевается на конец горизонтального вала обычным путем.

Н. А. ФРОЛОВ

Вицы из еловых сучьев

На лесозаготовках нашего лесного хозяйства, производящих вывозку на главную сплавную магистраль и речки, по которым производится плотовой сплав, ведется зимняя сплотка (погрузка) древесины в глухарь, кошмы. На обвязку глухарей и кошм, а также на сбивку бонов для временных заграждений протоков и стариц расходуются десятки и сотни тысяч еловых виц.

Еловая вица заготавливается из молодой ели в возрасте 10—12 лет и должна быть длиной от 2,5 до 3,5 м и толщиной в нижнем торце не более 3,5 см, не обожистая и не суковатая, т. е. самые лучшие экземпляры, выросшие в густом насаждении.

Заготавливая ежегодно от 150 до 200 тыс. еловых виц, наш лесхоз уже уничтожил все близлежащие массивы еловых молодняков. Теперь вицы приходится заготавливать на расстоянии 12—15 км от места работы, но и здесь через несколько лет все еловые молодняки будут уничтожены.

Истребление лучших еловых молодняков наносит громадный вред лесному хозяйству, а захламление молодняков остатками ветвей создает благоприятную обстановку для лесных пожаров.

Мною произведен опыт применения вместо еловой вицы елового сучья из отходов заготовки еловых сортиментов. Опыт увенчался успехом вопреки уверениям «специалистов», что из этого ничего не выйдет. Безусловно не всякий сук или может быть с этой целью использован. Я взял сучья ели, выросшей в спелых березовых насаждениях. Редко растущая по березе ель в возрасте от 60 до 80 лет обладает большим количеством сучьев, достигающих в длину 3—5,5 м. Толщина сучья в месте отруба у ствола не превышает 3,5 см. Такие сучья оказались не только пригодными, но и имеющими перед стволовой вицей ряд преимуществ.

Они большей длины, легче поддаются скручиванию, более однообразны по толщине, их можно заготавливать из отходов одновременно с еловыми сортиментами, а этим устраняется хищническое истребление еловых молодняков. Их близость к месту потребления удешевляет их стоимость и экономит грузилу, столь дефицитную и дорогую в лесу.

Администрация лесхоза к моему предложению отнеслась недоверчиво. Даже сейчас, когда еловый сук вошел в употребление на Черновском участке, мое предложение не используется.

Пусть подсчетом экономии от внедрения моего предложения займутся подлинники советские специалисты; я

лишь буду настаивать на внедрении этого предложения, которое дает возможность сохранить от хищнического истребления десятки и сотни тысяч молодых елей.

Г. С. ЛЕШЕВ

Изготовление фанерных прокладок для автомобильных аккумуляторов

При эксплуатации автомобилей часто приходится менять фанерные прокладки (сепараторы) между пластинами аккумуляторов. Однако достать нужную для этих прокладок специальную однослойную фанеру фабричного изготовления иногда бывает невозможно. В таких случаях можно изготовить прокладки на месте по способу, предложенному С. Бурлаковым (Новосибирск).

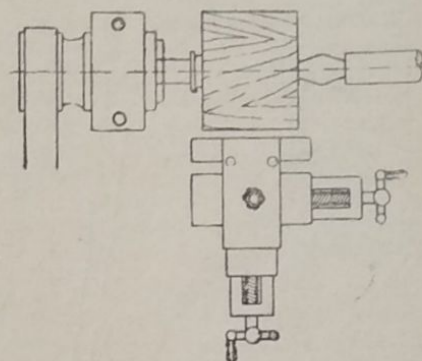


Рис. 1.

Для этой цели из березы, осины, тополя вытачивают болванки несколько большей длины, чем длина готовой прокладки.

Выточенные болванки хорошо распаривают в горячей воде и устанавливают на обычный токарный станок (рис. 1). В суппорт этого станка укрепляют стальной, хорошо заточенный нож (рис. 2).

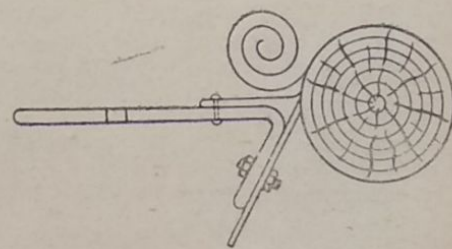


Рис. 2.

Подачу ножа производят поперечным самоходом, если же его нет, то вручную. Подача ножа подбирается с таким расчетом, чтобы толщина стружки (фанеры) была 1—1,5 мм. Полученная лента фанеры режется ножницами на размеры прокладок.

Полученные прокладки нужно выщелачивать в течение шести дней в растворе едкого натра (каустической соды), плотностью 12—14° по Боме, затем хорошо промыть водой и опустить на 8 час. в раствор серной кислоты плотностью 60° по Боме.

Запасные фанерные прокладки нужно обязательно сохранять во влажном состоянии во избежание их растрескивания.

К. А. ПАНЮТИН

Новости иностранной техники

Приспособление для транспортировки тяжелых грузов

Переносное приспособление завода Гадфильс в Шеффилде (Англия), изображенное на рис. 1, 2 и 3, по сравнению с блоками обладает значительно большим тяговым усилием и по-

Грузовая цепь одним концом присоединена к транспортируемому предмету. Свободный конец грузовой цепи проходит через паз, проделанный в ползуне, и по мере продвижения последнего опускается. Ползун, как видно из рис. 2, снабжен защелкой, находящейся под давлением пружины и сцепляющейся с рейкой, защелка препятствует обратному движению пол-

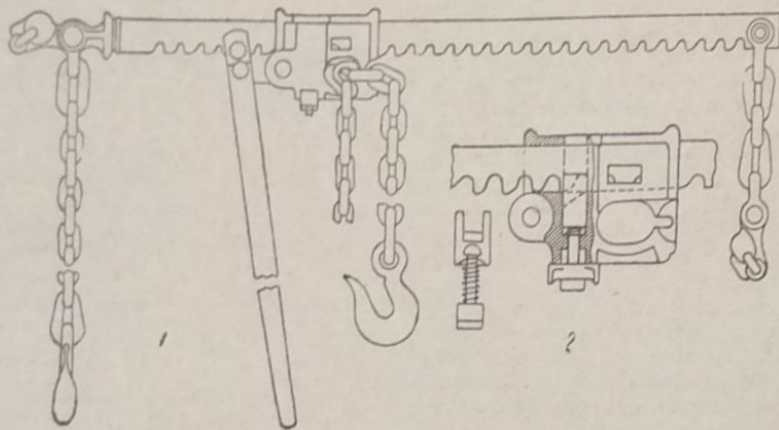


Рис. 1

Рис. 2

этому особенно подходит для транспортировки тяжелых грузов, например, откатки на тележках бревен, перетаскивания станков и т. п. Это приспособление можно применять в тесных помещениях, где использова-

зуются. Приспособление приводится в действие качанием рукоятки (рис. 1 и 3). Рукоятка при помощи короткого рычага шарнирно соединена с ползунком, на стержне которого находится упомянутая защелка.

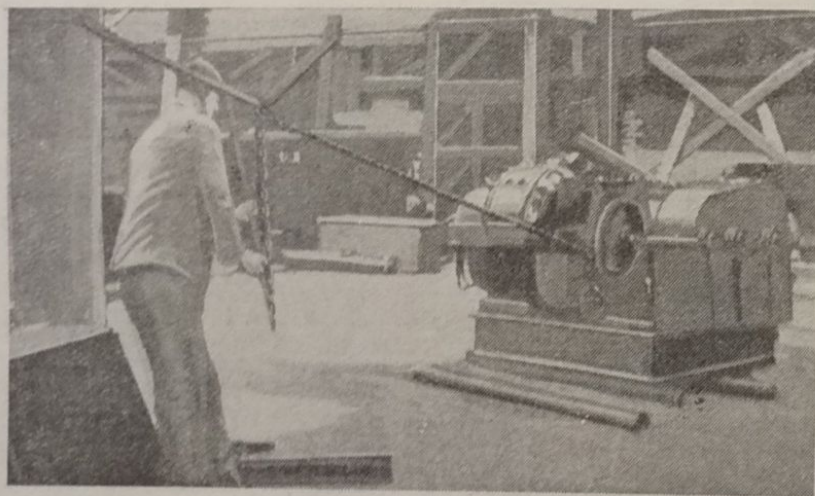


Рис. 3

ние видов внутризаводского транспорта затруднительно.

Основные части приспособления — зубчатая рейка и ползун, который детально изображен на рис. 2. Левый конец зубчатой рейки при посредстве короткой цепи прикрепляют к стене, колонне или другой подобной опоре.

Если вся длина цепи использована, а транспортировку предмета необходимо продолжать, то для этого на верху ползуна имеется небольшой замок. Приподнимая замок, расцепляют защелку, после чего ползун можно подвинуть назад и продолжать перетаскивание предмета.

Лесоразработки в условиях трудного рельефа

В штате Айдаго работают в участках с очень трудным рельефом. Лесосеки находятся на высоте 1700—2000 км над уровнем моря, расстояние вывозки около 18 км.

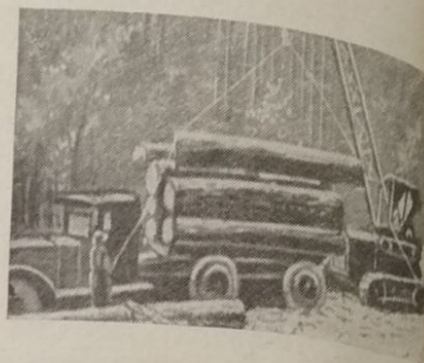


Рис. 1

Применение арок и пэнов на трелевке невозможно вследствие большой крутизны склонов. На трелевке работает один трактор RP-8 и пять парных упряжек лошадей, расстояние трелевки не превышает 220 м, причем трелевка происходит по спускам. Погрузка производится самоходным погрузочным краном «Бьюсайрус-Эри», монтированным на тракторе

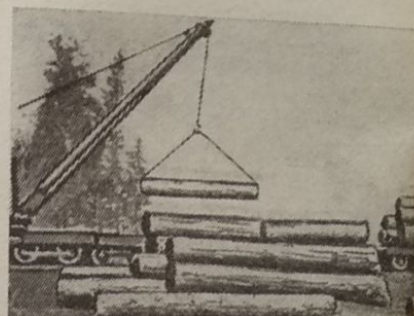


Рис. 2

«Катерпиллер RD-7». Кран нагружает автомобиль (20 шт. бревен на 26—28 м³) в течение 7—10 мин. Кран может также подтаскивать древесину к дороге на 30—40 м.

Скорость собственного передвижения крана 7,8 км/час. На вывозке работают дизельные автомашины «Кенворс» со 150-сильными двигателями. Разгрузка древесины на нижнем складе производится двумя тросами, протянутыми поперек под грузом. Один конец каждого троса закреплен на штабеле или казенке, а другой выве-

ден наверх и прицеплен к крану. Кран подтягивает тросы и сваливает бревна без особых усилий. Это удобнее и безопаснее, чем разгрузка вручную.

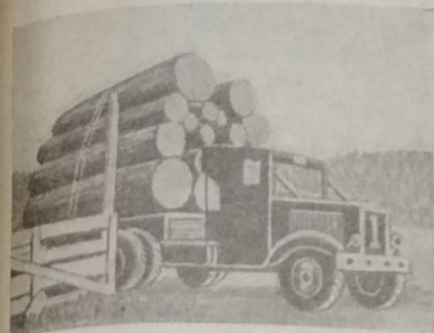


Рис. 3

Погрузка на ж.-д. платформы производится паровыми кранами. На грузовиках применяют шины большого размера (10,50 X 24), причем руководитель работ намерен заменить их еще большего размера (11,25 X 24), так как эти шины более стойки и меньше портят дорогу.

Руководитель работ считает, что в данных условиях резкого рельефа надо иметь широкое развитие автомобильных усов, так как трелевка на большое расстояние очень дорога, а тракторы применять трудно.

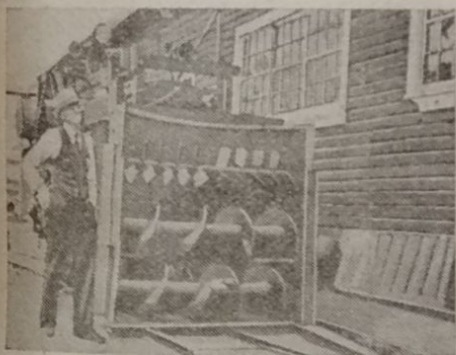
Так, в истекшем году было построено около 180 км дорог и усов. Некоторые усы имеют обратные подъемы до 40%, но дизельные машины достаточно мощны, чтобы взять такие подъемы.

На дорожных работах занят трактор с бульдозером, а уход за дорогами осуществляется дорожной машиной «Катерпиллер».

На вывозке работает 6 автомашин. Общее число рабочих на всех работах данного участка (без заготовки) 80 чел. Объем дневной работы около 950 м³.

Снежный плуг

В Калифорнии фирмой Мак-Клауд Ривер Ламбер К^о сконструирован



снежный плуг (снегоочиститель) ротационного типа для расчистки в зимние месяцы железных дорог. Плуг установлен на колеса колен 750 мм и имеет спереди два винта (шнека)

правого и левого направлений и лопастную дробилку.

Шнеки и дробилка подают снег на лопастной ротор, который выбрасывает снег на желоба, расположенные наклонно с обеих сторон. Все рабочие механизмы агрегата приводятся в действие посредством цепной передачи двигателя трактора «Катерпиллер». Конструктор механизма сообщает, что плуг по расчистке снега заменяет собой 100 рабочих.

Изменение величины потайных толчков

Толчки, наблюдаемые на железнодорожных путях, бывают явные и потайные. Величина явных толчков легко определяется при помощи нивелира или визирок.

Гораздо труднее определить величину потайного толчка. Это объяс-

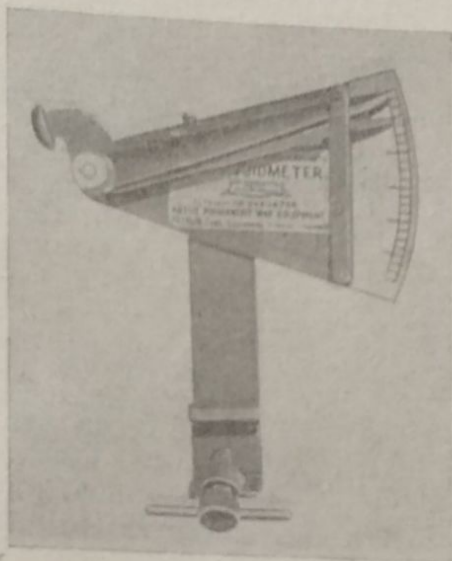


Рис. 1

няется тем, что шпала проседает только тогда, когда над ней или вблизи нее находится колесо паровоза или вагона. После же схода колеса рельс вследствие его упругости приподнимается припущенную к нему шпалу, и толчок не заметен.

На дороге Лондон—Мидланд—Шотландия для измерения потайных толч-

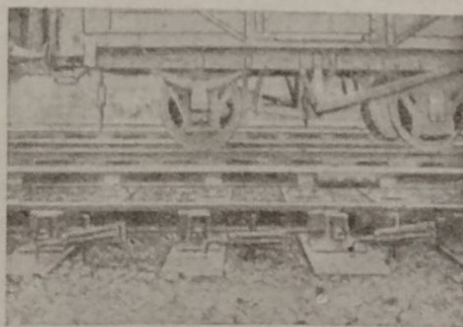


Рис. 2

ков применяют особые приборы, называемые пустотомерами (рис. 1)

Пустотомер укрепляют у шпалы при помощи стальных стержней.

Стальные стержни длиной около 46 см забивают в балласт в ящике между шпалами на расстоянии около 7,5 см от края одной из шпал и около 2,5 см от ее наружного конца в сторону от пути (рис. 2).

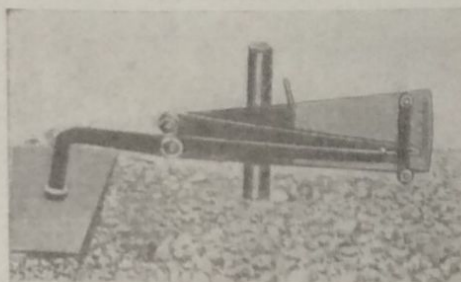


Рис. 3

К каждому стержню при помощи закрепительных винтов прикрепляют по пустотомеру на таком уровне, чтобы основание загнутого конца пружинного указателя соприкасалось с верхом шпалы (рис. 2).

Пружинный стержень представляет собою рычаг первого рода, прижимаемый пружинкой к шпале. При понижении шпалы под давлением колес подвижного состава соприкасающийся с ней конец стержня под действием пружины понижается, а противоположный конец его при этом повышается.

На этот конец при помощи особого шпателя опирается «указатель», который представляет собою стрелку, вращающуюся на оси, располагаемой над осью вращения пружинного стержня. Указатель задерживается в наивысшем положении, которое он получает в момент сильного проседания шпалы.

Для определения величины проседания острей указателя двигается по дуге круга с делениями, что даст возможность производить отсчеты с точностью до 1 мм.

Пустотомер прикрепляют к стальному стержню, чтобы острей указателя точно совпадало с нулем делений шкалы прибора.

Стрелку указателя отводят книзу, чтобы выступающий его шпатель лежал на верхней грани пружинного стержня.

С каждой стороны пути располагают одновременно по несколько пустотомеров (рис. 2).

Особенное внимание при пользовании пустотомерами нужно обращать на то, чтобы забитые в балласт стержни не перемещались от давления пружины указателя во время прохода поезда.

Более совершенный пустотомер показан на рис. 3.

Преимущество его в том, что он меньше размером и показывает перемещение шпалы в 4 раза больше действительного. Поэтому отсчет по шкале делается легко и каждому перемещению шкалы соответствует в четыре раза большее перемещение указаний.

Что нужно для успешной вывозки леса

П. С. Матюшкин

Я работаю на тракторе ХТЗ-1 сельскохозяйственного типа, но коробка скоростей имеет увеличенное передаточное число. Вывозка производится по круглолежневой дороге. На магистрали лежни обиты полосовым железом шириною в 3—4 см, а усы, протяжение которых достигает 2—3 км, такой обивки не имеют. Усы с большими подъемами обиты в одну нитку железом. На этих усах в ненастную погоду, когда лежни становятся сырыми, трактор плохо тянет и буксует. Часть груза приходится вывозить на центральную магистраль. По моему подсчету, вывозить на магистраль выгодно только при расстоянии не менее 13 км. При сухих лежнях трактор ХТЗ везет плотных 30—35 м³.

У нас работает два ХТЗ с коробками скоростей сельскохозяйственного типа. Они берут с места 40—45 пл. м³. Такое тяговое усилие у них развивается за счет уменьшения скорости движения. Малая скорость движения невыгодна при дальнейшем расстоянии вывозки, так как расходует много горючего и затрачивается много времени на передвижение. Поэтому для работы на круглолежневой дороге с наивыгоднейшими скоростями необходимо создать трактор-тягач.

Основываясь на практике своей работы, я считаю, что первая скорость тягача ХТЗ должна составлять 2,5 км/час, вторая от 5 до 7 и третья 11 км/час; задний ход 3 км. Первая малая скорость нужна для вытаскивания груза с уса, так как здесь требуется от трактора наибольшее тяговое усилие. На магистральной дороге в зависимости от ее состояния и от перевозимого груза нужны вторая и третья скорости. Малая, первая, скорость нужна и во время дождя, когда трактор начинает буксовать: на этой скорости во время дождя трактор гораздо легче справляется с грузом.

Обычно груз прицепляется к прицепной серьге. При такой сцепке сцепление с лежнями создается только весом трактора. Мы прицепляем груз цепью, которая перекинута через кожух полуосей заднего колеса. При таком способе трактор уже несет добавочный груз от первого прицепа, и сцепление с лежнями увеличивается. При такой сцепке трактор тянет во время дождя в два раза больше, чем при сцепке за прицепную серьгу. Вместе с тем такая сцепка не отражается на состоянии шины трактора, который работает нормально.

На сцепление влияет и ширина пути. Дело в том, что его ширина 120 см, т. е. меньше ширины хода трактора ХТЗ, поэтому только половина покрышек задних колес соприкасается с лежнями. Это уменьшает сцепление, вредно отзывается на расстоянии покрышек и камер (покрышки быстрее

истираются, а камеры при боковом давлении скорее спускают воздух). Необходимо сузить ход трактора, что при наличии мастерских легко сделать. Увеличивать же ширину пути нецелесообразно, так как эта ширина зависит от подвижного состава и перевозимой древесины. При нормальном ходе трактор еще легче справлялся бы с грузом.

В тракторе сидение сделано низко, неудобно, и поэтому плохо виден путь, в особенности при ночной езде. Зачастую мы освещаем от трактора место погрузки, он дает достаточно света.

Некоторые утверждают, что круглолежневые дороги невыгодны для вывозки древесины. Я считаю, что при недостатке металлических лежней нужно строить дороги с деревянными лежнями и обивать железом. Нужно только приспособить трактор, в особенности ХТЗ, чтобы он давал наивыгоднейшую скорость.

Ранее у нас были трехтонные вагонетки, они работали очень плохо, быстро выходили из строя и не были пригодны для быстрого движения: рассыпались шариковые подшипники в колесах и вагонетка падала с лежней. Трактористу приходилось поднимать вагонетку и вместо колеса подвязывать кол и ехать или же разгружать вагонетку и бросать ее на дороге. В зимнее время ось вагонетки ломалась от мороза, часто происходили аварии, вызывавшие и простои. Мы заменили оси более толстыми, вместо шариковых подшипников поставили конусные роликовые, расточив в колесе гнездо для подшипника. Теперь эти вагонетки поднимают 6 т, а аварии прекратились. Нам прислали шеститонные вагонетки, но у них колеса оказались негодными, так как они скоро делались от груза овальными, т. е. сдавливались, и реборды раскатывались, колеса быстро выходили из строя. Тогда мы решили взять колеса от трехтонных вагонеток. Теперь с этими вагонетками мы работаем очень спокойно.

Плохо обстоит дело у нас с погрузкой и разгрузкой. Машины простаивают по 5—6 час., а иногда и больше, в ожидании погрузки, да на складе под разгрузкой по 2—3 часа.

В результате продолжительность рейсов сильно возросла. Когда об этом говорят начальнику базы, он только усмехается. Наша администрация успокоилась на прошлых успехах, и это может привести к прорыву, который будет трудно ликвидировать. Грузчиков нехватает только по вине хозяйственников. С погрузки рабочие уходят на склад, на разделку, так как для грузчиков нет хороших условий работы, и никто не стремится их создать. Механизацию погрузки наша администрация почему-то считает ненужной.

Чашинский лесопункт.

Принятые предложения трудно осуществить

На Ленинградском деревообрабатывающем комбинате № 6 в текущем году развернута большая работа по внедрению рационализаторских предложений.

Каждому цеху выданы разграфленные, пронумерованные и прошнурованные книги для регистрации предложений.

Специальной бригадой на комбинате рассмотрены все предложения, отклоненные за последние 2 года, и разработаны для каждого цеха темники для разработки новых предложений.

В помощь изобретателям и рационализаторам выделены технические консультации.

Всем рабочим, инженерам, техникам разослано персональное обращение работать над новыми темами. Число отклоненных предложений в текущем году значительно уменьшилось, количество внедренных составило 71,5%.

Плохо, что принятые предложения трудно претворить в жизнь, так как экспериментальная мастерская не имеет ставки. Это задерживает оборудование серьезных конструкций.

П. СОЛОВЬЕВ

Ленинград

Нас обслуживают не по-стахановски

Наша Дябринская запань систематически не выполняет графика работ на механизмах: вместо 12 тысяч кубометров в сутки сплачивает 6—7 м³. Наша запань соревнуется с Шипицынской и Первогорской, но как проходит соревнование, никому не известно, соцдоговоры никем не проверяются.

Лучших показателей на ручной сплатке добились я, А. И. Большаков, Ф. П. Ершов и А. П. Попов; вместо 46 м³ мы сплачиваем 120 м³ на человека, выполняя норму в среднем на 250%.

Мы не только сами учимся в процессе работы, но и передаем свой опыт отстающим.

Культурно-бытовое обслуживание на нашей запани поставлено не по-стахановски: газеты доставляют аккуратно, в каждой комнате стахановца имеется радио, но спектакли почти совсем не ставят, кино бывает от случая к случаю. Обслуживание звукового кино идет черепашими темпами.

Плохо у нас с квартирами. Я с женой и ребенком живу в самом плохом общежитии, в комнате площадью всего 10 м². Я просил начальника запани т. Петухова предоставить мне другую комнату, но т. Петухов проявил полное бездушие, в то время как имеются хорошие комнаты в хороших домах, занятые и не стахановцами.

НОСОВ

Дябринская запань

Почему мы не выполняем плана

В Изяславском лесопункте Славутского лесотрансхоза не выполнен план IV кв. 1937 г., I кв. 1938 г. и план лесозаготовки и вывозки II и III кв. Для выяснения причин невыполнения плана неоднократно созывались технические совещания с участием начальника лесотрансхоза т. Быкова и главного бухгалтера т. Хараза. Однако заметного перелома в работе до сих пор не видно. Кто же виноват в невыполнении плана?

Для выполнения плана на лесопункте надо иметь, кроме приемщиков, двух мастеров I разряда, трех II разряда и четырех III разряда. Такой штат и был предусмотрен лесотрансхозом.

Администрация лесопункта, чтобы выделить себе средства на бесконтрольные разъезды, сэкономила на штате, оставив только одного мастера I разряда, двух — II разряда и одного — III разряда.

К рабочим и колхозникам на лесопункте относятся бюрократически. Колхозники, которые приходят для получения аванса за вывозку, обязательно должны обойти 5—6 столов, пока им произведут расчет.

В собственном обзоре из-за отсутствия рабочей силы ежедневно проставает до 45 лошадей. Заведующие обзorem меняются каждый месяц. Вместо того, чтобы выдвинуть на эту работу стахановца, парторг Василию и профорг Леонов берут хороших знакомых. Фураж систематически расхищается, и ежемесячно составляются акты о его недостатке.

Таких фактов немало. Руководители же лесотрансхоза во главе с начальником т. Быковым не обращают на это внимания, и лесопункт работает по-старому.

Начальник лесопункта т. Мельников и технорук Сокурко не заботятся о том, чтобы на лесопункте были постоянные рабочие. Они забывают, что создать постоянный кадр можно только в том случае, если для него будут обеспечены жилищно-бытовые условия. На лесопункте же, кроме барака с клопами, ничего нет. Понятно, что при такой работе плана не выполнить.

А. ЛИСОВСКИЙ

Книг нет

Ровно полгода я, заведующий лесным участком, прошу и устно и письменно дать на лесной участок литературу. Лесные участки — Безбейлавский и Отузский — оторваны от населенных пунктов, а потребность в книгах и газетах большая.

В лесхозе в кладовой, в шкафу под замком лежит ценная библиотека по лесному хозяйству — художественная, политическая и т. д. Председатель рабочкома т. Гончар каждый раз обещает выдать книги, но когда дело доходит до получения, отказывает, мотивируя тем, что библиотеку нужно проверить. Когда же мы, наконец, получим книги по интересующим нас вопросам?

А. И. ДОБРИДИН

Средства на жилищное строительство не используются

Явельский лесопункт систематически не выполняет плана по лесозаготовкам и лесовывозке.

Прорыв объясняется главным образом отсутствием постоянных кадров, однако, лесопункт не уделяет внимания жилищному строительству, чтобы, создав соответствующие культурно-бытовые условия, закрепить этим рабочих.

В текущем году на жилищное строительство мехлесопункту отпущено 93 тыс. руб., израсходовано только 3600 руб.

В этом году должны были построить три дома, электростанцию и клуб. Но до сих пор заложены только фундамент электростанции и одного дома. К ремонту старых бараков ни в лесу, ни на базе не приступлено.

Постоянные рабочие живут по деревням и при базе очень тесно, даже квалифицированным рабочим-стахановцам приходится порой жить на кухнях.

Плохо используются средства и на капитальное строительство. На дороги ассигновано только 48 тыс. руб.

Гаражи мотовозного и тракторного парка не отпелены, зимой в них работать невозможно, но к ремонту до сих пор не приступлено.

Из 6 тракторов отремонтированы только 3, из 6 мотовозов — только 2. Остальные тракторы и мотовозы целый год нельзя отремонтировать, нет необходимых запасных частей.

А. В. БАРЫШЕВ

ст. Явеньга

К зиме у нас не готовятся

Я работаю в Подгорновском механизированном лесопункте Шацкого леспротхоза. До последнего времени вывозили тракторами примерно 200 кубометров в день. Теперь же работает только один трактор, и тот делает всего один рейс.

Дело в том, что древесину, которая была заготовлена на складах, мы всю вывезли. Древесины, заготовленной минувшей зимой и в прошлые годы, подвозят к складам очень мало, новых же заготовок нет. Из-за этого план второго квартала по вывозке не выполнен.

Не видно, чтобы велись и подготовительные работы к осенне-зимнему сезону.

Немногом лучше обстоит дело и с ремонтом автотракторного парка. Мы затребовали от треста Рязлеспром подшипники для пневматиков, бусы, автопокрышки и другие части. Трест прислал подшипники к автомашинам, но не прислал бусы, автопокрышек и камер. Поэтому автоприцепы не удастся отремонтировать.

Трест Рязлеспром не полностью и очень медленно выполняет заявки по нашим требованиям.

Главк должен обратить на все это внимание и помочь нам работать по-стахановски.

Т. В. САУТИН

Вр. и. о. ответств. редактора Е. А. Товмасьин

Уполн. Главлита № Б-43464.

Заказ № 645.

Тираж 18 000 экз.

Издание № 34. Формат 60 × 92 (1/4).

Сдано в набор 27/IX 1938 г.

Знаков в п. л. 50 400.

Подписано к печати 25/X 1938 г.

Типография Профиздата. Москва, Крутицкий вал 18.

Открыт прием подписки на 1939 год

НА ЕЖЕМЕСЯЧНЫЕ ЛЕСОТЕХНИЧЕСКИЕ ЖУРНАЛЫ НАРКОМЛЕСА СССР

„ЛЕСНАЯ ИНДУСТРИЯ“

Руководящий производственный
и технико-экономический журнал
орган Наркомлеса СССР

В журнале имеются разделы:

1) Лесозексплуатация, 2) Сплав, 3) Механическая обработка древесины, 4) Экономика и планирование, 5) Обмен опытом, 6) Новости заграничной техники, 7) Критика и библиография.

Объем журнала — 10 печ. листов
Цена отдельного номера — 3 руб.

ПОДПИСНАЯ ПЛАТА:

На год — 36 руб., на полгода — 18 руб.

„ЛЕСНОЕ ХОЗЯЙСТВО“

Производственный и научно-технический журнал
Орган Наркомлеса СССР и Главлесоохраны при
СНК СССР

В журнале имеются разделы:

1) Экономика и организация лесного хозяйства, 2) Лес на охрану водных источников, 3) Система рубок и меры ухода за лесом, 4) Лесоразведение, 5) Защита леса, 6) Побочные пользования в лесах, 7) Обмен опытом, 8) Новости науки и техники, 9) Хроника, 10) Критика и библиография.

Объем журнала — 6 печ. листов
Цена отдельного номера — 2 руб.

ПОДПИСНАЯ ПЛАТА:

На год — 24 руб., на полгода — 12 руб.

„СТАХАНОВЕЦ ЛЕСНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ“

Массовый популярно-технический журнал
Орган Наркомлеса СССР

В журнале имеются разделы:

1) Работать по-стахановски, 2) Создать постоянные кадры, 3) Освоим механизацию, 4) Опыт рационализатора, 5) Сократить потери древесины, 6) Внедрим новые механизмы на сплаве, 7) Новости техники, 8) Дать ширпотреб.

Объем журнала — 6 печ. листов
Цена отдельного номера — 1 руб.

ПОДПИСНАЯ ПЛАТА:

На год — 12 руб., на полгода — 6 руб.

„БУМАЖНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ“

Производственно-технический журнал
Орган Наркомлеса СССР

В журнале имеются разделы:

1) Научно-технический, 2) Обмен стахановским опытом, 3) Труд и кадры, 4) Экономика и планирование, 5) Рационализация и изобретательство, 6) Вопросы и ответы, 7) За рубежом, 8) Хроника, 9) Критика и библиография.

Объем журнала — 5 печ. листов
Цена отдельного номера — 2 руб.

ПОДПИСНАЯ ПЛАТА:

На год — 24 руб., на полгода — 12 руб.

„ЛЕСОХИМИЧЕСКАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ“

Производственный научно-технический журнал
Орган Наркомлеса СССР

В журнале имеются разделы:

1) Наука и техника, 2) Экономика и планирование, 3) Обмен стахановским опытом, 4) Труд и кадры, 5) Новости заграничной техники, 6) Хроника, 7) Критика и библиография.

Объем журнала — 5 печ. листов
Цена отдельного номера — 2 руб.

ПОДПИСНАЯ ПЛАТА:

На год — 24 руб., на полгода — 12 руб.

КАЖДЫЙ стахановец, квалифицированный рабочий, мастер, бригадир, техник, инженер, хозяйственник и научный работник должен читать ежемесячный журнал своей отрасли промышленности!

ПОДПИСЫВАЙТЕСЬ на лесотехнические журналы. Выделяйте общественных организаторов подписки для распространения журналов среди рабочих и инженерно-технических работников!

Для получения журналов с первого номера подписную плату необходимо перевести не позднее 20 декабря с. г.

ПОДПИСКА ПРИНИМАЕТСЯ: Гослестехиздатом — Москва, 12, Рыбный пер. д. № 3, Отделением Гослестехиздата — Ленинград, Апраксин двор, корпус 42; общественными организаторами подписки на предприятиях и повсеместно Союзпечатью и на почте.