

Третьей Терми

Орган парткома, дирекции и завода профкома
Алтайского тракторного завода имени М. И. КАЛИНИНА

Год издания 6-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ

6

И Ю Н Я

1948 года

№ 64 (396)

Выходит
по вторникам, четвергам
и воскресеньям

Закалка с ограниченным временем охлаждения в закалочной жидкости

Закалка стальных изделий из углеродистой конструкционной стали обыкновенно производится в воде. Изделие при этом выдерживается в закалочной жидкости до выравнивания температуры изделия с температурой жидкости.

Такой метод закалки связан с возникновением больших напряжений в закаливаемом изделии, приводящих зачастую к образованию закалочных трещин.

Многочисленными исследованиями доказано, что напряжения при закалке возникают главным образом в момент образования структуры закалки — мартенсита.

Установлено также, что мартенситное превращение в углеродистой стали происходит в интервале температур 350—120 градусов (в зависимости от содержания углерода). Быстрое охлаждение в этом интервале температур способствует образованию максимальных напряжений при закалке.

Исследования, проведенные в течение последних 20 лет, показали, что для осуществления процесса закалки охлаждение нагреваемых под закалку стальных изделий надо проводить с большой скоростью лишь в области высоких температур, т. е. до 450—350 градусов. Дальнейшее охлаждение может проводиться медленно.

В соответствии с этими исследованиями разработан целый ряд методов изотермической и ступенчатой закалки. Сущность этих методов заключается в том, что нагретое под закалку изделие охлаждается в горячей жидкой ванне с температурой 250—450 градусов (металлические сплавы, соляные ванны, горячее масло).

При этом изделие относительно быстро охлаждается до температуры ванны. Происходит выравнивание температуры изделия во всем сечении его. В зависимости от марки стали, температуры ванны и времени выдержки, закалка изделия происходит в самой ванне или при последующем охлаждении.

Естественно, что высокотемпературная ванна (250—450 градусов) не может создать такой большой скорости охлаждения, как это имеет место при закалке в воде. Установлено, что скорость охлаждения в горячих ваннах даже несколько ниже, чем при закалке в масле. Такими методами можно закалить изделие из углеродистой стали толщиной не более 5—6 миллиметров.

Как же закалить более массивное изделие из углеродистой стали, не создав в нем больших напряжений?

Из сказанного выше ясно, что для достижения таких результатов

★
Ш. И. ПРЕЙГЕРЗОН,
главный металлург завода

необходимо добиться большой скорости охлаждения в области высоких температур (от температуры нагрева под закалку 800—840 градусов до 350—450 градусов) и медленного охлаждения в области температур образования мартенсита (350—120 градусов).

Многочисленные исследования по подбору такой закалочной жидкости, которая удовлетворяла бы этим двум требованиям, не привели к положительным результатам.

Вода и водные растворы при разных температурах приводят к быстрому охлаждению не только в области высоких температур, но и при низких температурах. Поэтому закалка в этих средах приводит к большим напряжениям и трещинам.

Закалка в разных сортах масла приводит к относительно небольшой скорости охлаждения как в области высоких, так и низких температур. Поэтому закалка в масле, хотя и не связана с образованием закалочных трещин, но получить достаточную твердость при закалке углеродистой стали в масле не удается.

Решить задачу быстрого охлаждения в области высоких температур и медленного охлаждения при низких температурах можно путем применения закалки в воде с ограниченным временем охлаждения в ней закаливаемого изделия.

В самом деле, если нагретое под закалку изделие из углеродистой стали закалить в воде, но выдержку в закалочной жидкости производить лишь до достижения закаливаемым изделием температуры в 400 градусов и при этой температуре выдать изделие для дальнейшего охлаждения на воздухе, то мы создадим условия для быстрого охлаждения до 400 градусов и замедленного охлаждения ниже этой температуры.

Надо учесть, что при закалке интенсивный отбор тепла происходит от поверхности изделия, внутренние слои охлаждаются значительно медленнее.

Это приводит к тому, что, если в момент выдачи на воздух закаливаемого таким методом изделия средняя температура его равна 400 градусам, то наружные слои достигли уже температуры 200 градусов, а температура сердцевин равна еще 600—650 градусам. Что же произойдет с таким изделием после его выдачи из закалочного бака на воздух?

Естественно, что закалившийся поверхностный слой будет разогреться и, следовательно, отпускаться за счет тепла, сохранившегося в сердцевине образца.

Регулируя время пребывания закаливаемого изделия в закалочной жидкости, можно добиться охлаждения до разных температур наружных слоев и сердцевин изделия.

Таким образом, временем выдержки в воде можно регулировать степень закалки поверхности, глубину закалки и степень отпуска за счет тепла, сохранившегося во внутренних слоях изделия.

Для решения вопроса о практической целесообразности этого метода закалки надо было исследовать целый ряд процессов, происходящих при этом. Основные из них следующие:

1. Скорость охлаждения наружных слоев и сердцевин при кратковременном охлаждении в воде и при последующем охлаждении на воздухе;
2. средняя температура закаливаемых изделий после их выдержки в течение разного времени в воде;
3. механические свойства закаленных этим методом образцов и изделий по сравнению с свойствами, получаемыми после обычной закалки с последующим отпуском;
4. микроструктура в разных участках сечения образцов и изделий;
5. напряжения, получающиеся при этом методе закалки по сравнению с обычной закалкой.

Все эти вопросы и ряд других подверглись подробному исследованию, содержание которых не может быть изложено в краткой статье.

Основные выводы, вытекающие из исследований, следующие:

1. Механические свойства закаленной этим методом углеродистой конструкционной стали не уступают, а в некоторых случаях превосходят свойства обычно закаленной и отпущенной стали;
2. напряжения, возникающие при этом методе закалки, значительно ниже напряжений, получающихся при обычной закалке;
3. благодаря совмещению операций закалки и отпуска, а также резкого сокращения производственного цикла стоимость термообработки при внедрении этого метода резко снижается.

Метод закалки с ограниченным временем охлаждения в закалочной жидкости внедрен в производстве наиболее массовой детали трактора — палец трака, что привело к резкому сокращению брака и снижению себестоимости термообработки.

ПЕРСПЕКТИВЫ ВНЕДРЕНИЯ НА НАШЕМ ЗАВОДЕ ЭЛЕКТРОЛИТНЫХ МЕТОДОВ НАГРЕВА МЕТАЛЛОВ

И. З. ЯСНОГОРОДСКИЙ,
ЛАУРЕАТ СТАЛИНСКОЙ ПРЕМИИ

Задачи нашей машиностроительной промышленности в области внедрения новой техники нагрева металлов определены Законом о пятилетнем плане восстановления и развития народного хозяйства СССР. Необходимо возможно шире внедрять современные методы электронагрева, имеющие огромные технические и экономические преимущества.

Электролитный нагрев металлов, разработанный на нашем заводе, признан научно-исследовательскими организациями и предприятиями Союза, как весьма эффективный и перспективный производственный процесс. По стоимости обработки и простоте необходимого оборудования электролитные методы нагрева могут во многих случаях успешно конкурировать с таким передовым методом, как нагрев в токах высокой частоты.

До 1947 года практическое применение электролитного нагрева ограничивалось только концевым нагревом деталей под закалку и концевым нагревом заготовок под штамповку.

На этот процесс закалки в автоматном и моторном цехах переведено десять наименований деталей, а для процесса штамповки автоматы электролитного нагрева применяются в метизном производстве.

Автоматы для концевого нагрева внедрены на ряде заводов Министерства сельхозмашиностроения.

Основными преимуществами этих автоматов являются:

1. Возможность регулировки в широких пределах скорости и температуры нагрева, что обеспечивает однородность и качество обработки деталей;
2. Высокая производительность и автоматичность осуществления операций, что обеспечивает возможность установки автоматов непосредственно в поточных линиях станков металлообрабатывающих цехов, отказавшись от транспортировки деталей в термические цехи и обратно;
3. Простота методов и конструкций автоматов, простота их осуществления и обслуживания;
4. Экономичность по сравнению с другими методами;
5. Преимущества, связанные с нагревом в восстановительной среде, не допускающей окисления поверхности изделий.

То, что сделано на нашем заводе по внедрению концевого нагрева в электролите далеко не охватывает всех возможных случаев его применения. Согласно намеченному плану на 1948 год этот процесс должен быть внедрен для термической обработки еще многих наименований деталей. Уже в июле моторному цеху будет передан

новый автомат для закалки деталей №№ 21-21 и 38-12.

Дальнейшие наши изыскания в недавнее время привели к разработке нового метода электролитного нагрева — метода последовательного нагрева, открывшего широкие возможности его использования для разнообразных целей горячей обработки металлов в различных областях машиностроения.

Новый метод обеспечивает равномерный нагрев изделий, имеющих большую поверхность, включая различные виды проката, позволяет осуществлять поверхностный нагрев и нагрев по всему сечению, местный и полный нагрев деталей и этим принципиально отличается от всех предыдущих методов.

Кроме указанных преимуществ, существенным преимуществом нового метода является еще то, что нагрев больших поверхностей деталей и заготовок может производиться при одновременной затрате сравнительно небольшой мощности тока.

Метод последовательного нагрева металла в электролите полностью разработан в применении к термической обработке ряда деталей трактора и к нагреву заготовок под штамповку.

В настоящее время проектируются автоматы нескольких типов, внедрены в текущем году. Так, на 1948 год намечены к внедрению автоматы для поверхностной закалки пальцев трака, валков, коромысел, пальцев ведомой шестерни и валков вилки включения, а также автомат для нагрева заготовок под штамповку клапанов.

От внедрения этих автоматов годовая экономия только по нашему заводу выразится в сумме, превышающей миллион рублей.

Задачи нашего завода, на котором был создан и разработан новый метод нагрева металлов, не могут ограничиваться только внедрением его в производство.

Мы продолжаем интенсивно работать по дальнейшему усовершенствованию метода, выявлению областей его применения, разработке конструкций автоматов и передаче опыта другим заводам Союза.

Наша работа по разработке нового метода нагрева металла получила высокую оценку правительства — присуждена Сталинская премия. Это большое событие в жизни и деятельности советского инженера-исследователя. Эта оценка придает много энергии и огромное желание сделать возможно больше для нашей страны, для техники нашей промышленности.

Хочу выразить свою признательность товарищам, которые оказали мне помощь в работе.

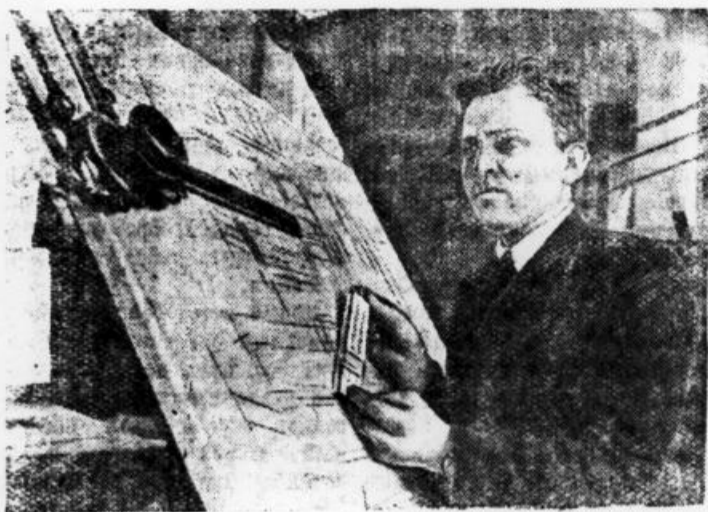
Вчера вечером в клубе завода открылась третья научно-техническая конференция завода и Алтайского института сельскохозяйственного машиностроения.

Сегодня, с 10 часов утра конференция продолжает свою работу.

Быстрее внедрять в производство достижения науки и техники

★ 178 ★
За процветание науки, той науки, которая не отгораживается от народа, не держит себя вдали от народа, а готова служить народу, готова передать народу все завоевания науки, которая обслуживает народ не по принуждению, а добровольно, с охотой.

И. СТАЛИН.



Социалистическое соревнование на лучшего технолога, конструктора и исследователя на автозаводе имени Молотова (Горький) возникло еще в годы Отечественной войны.

Звание «Лучшего конструктора завода» в пятый раз завоевал инженер конструкторского бюро И. А. Ронжин. По его предложению на заводе составлены таблицы диаметров сверл и глубокого сверления в колечном валу мотора машины «Победа», что позволило производить точную балансировку сразу без лишней перестановки вала с балансировочного станка на сверлильный и обратно.

На снимке: инженер И. А. Ронжин.

Фото В. Урманова.

Прессклише ТАСС

ПРИМЕНЕНИЕ НИЗКИХ ТЕМПЕРАТУР ПРИ ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ ИНСТРУМЕНТОВ

Центральной лабораторией завода проведена исследовательская работа по низкотемпературному охлаждению инструментов.

Процесс низкотемпературной обработки относится к числу методов, повышающих режущие свойства инструментов.

Сущность процесса заключается в том, что при охлаждении быстрорежущей стали ниже нуля происходит распад остаточного аустенита, который приводит к повышению твердости и улучшению структуры.

Чтобы понять, как влияют низкие температуры на структуру сталей, необходимо разобраться в том, что происходит в сталях при обычной термической обработке и при обработке холодом.

Термическая обработка инструмента из быстрорежущей стали состоит из закалки и многократного отпуска.

После обычной закалки с охлаждением до комнатной температуры структура быстрорежущей стали состоит из аустенита, мартенсита и карбидов. Мартенсит и карбиды увеличивают, а аустенит, если его много, уменьшает твердость инструмента.

Остаточный аустенит при отпуске можно превратить в мартенсит. Но при отпуске аустенит не сразу превращается в мартенсит. Из

него сначала при выдержке во время отпуска выделяются мельчайшие (дисперсные) карбиды, в результате чего аустенит беднеет легирующими элементами и только потом превращается в мартенсит. Твердость инструмента при этом повышается. Это так называемая вторичная твердость.

Если в стали РФ1 удается многократным отпуском весь аустенит превратить в мартенсит, то в малолегированных быстрорежущих сталях как, например, ЭИ 184, ЭИ 161, аустенит никаким отпуском разложить невозможно. Вот тут и приходит на помощь низкотемпературная обработка.

Что же происходит с аустенитом при охлаждении инструментов в жидком кислороде?

Из остаточного аустенита под влиянием большого холода не успевают выделиться карбиды и он полностью превращается в мартенсит. По химическому составу этот мартенсит идентичен превращенному аустениту.

Полученный таким образом мартенсит является высоколегированным, а поэтому и обладающим лучшими режущими свойствами.

На этом основана обработка инструментов холодом.

Обрабатывать инструмент можно не только в жидком кислороде, но и в любой среде, имеющей

температуру не выше минус 70 градусов по Цельсию. Например, смесь сухого льда и спирта, сухой лед (охлажденная углекислота), механическое охлаждение и т. д.

Проведенные на заводе исследования по охлаждению целого ряда инструментов в жидком кислороде показали увеличение его стойкости. При этом инструмент из стали РФ1 повышает свою стойкость на 18—34 процента (сверла, резцы), инструмент из стали ЭИ 262—на 79 процентов (зенкеры). Фрезы, изготовленные из стали марки ЭИ 161 и ЭИ 184, повысили свою стойкость на 170 процентов.

На нашем заводе изготовлена и испытана установка для охлаждения инструментов. В июне метод низкотемпературной обработки будет внедрен в производство.

Обработка низкими температурами применяется не только для увеличения стойкости инструментов. Одной из областей применения обработки холодом является использование его для быстрого получения очень прочного и плотного сопряжения деталей путем холодной посадки. Так, например, сборка кольца в коническом роликовом подшипнике после переохлаждения внутренней части выполняется всего за 30 секунд.

Г. А. БОГДАНОВА.

В течение пяти дней в Ленинграде проходила Всесоюзная конференция по скоростным методам обработки металлов резанием. В ней приняло участие свыше 1500 делегатов от заводов, вузов, научно-исследовательских и проектных институтов и ряда министерств страны. Среди делегатов были докторы и кандидаты технических наук, инженеры, техники, стахановцы всех отраслей машиностроения. На конференции было заслушано 23 научно-технических и производственно-технических докладов и сообщений о работе стахановцев-скоростников.

Применяемые на заводах, в том числе и на нашей, режимы резания занижены. Они, как правило, не используют технических возможностей станков, допустимых стойкости инструмента, в особенности твердосплавных (победитовых), базируются на устаревших понятиях о геометрии режущего лезвия (углы резания должны быть обязательно меньше 90 градусов) и ограничениях в применении твердых сплавов в связи с повышенной хрупкостью их, а главное, совершенно не учитывают изменение физико-механических свойств обрабатываемого металла, какие происходят и могут быть достигнуты соответствующими режимами и геометрией режущего лезвия инструментов.

Опыт стахановцев-скоростников и исследования ряда научных работников показали, что созданием соответствующих режимов резания и геометрии лезвия, при которых обрабатываемый металл на поверхностных слоях обработки сильно нагревается и приходит в пластическое состояние (размягчается), процесс резания значительно об-

СКОРОСТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ МЕТАЛЛОВ — НА СЛУЖБУ ВЫПОЛНЕНИЯ ПЯТИЛЕТКИ В 4 ГОДА

★
М. Н. ПЕНС
★

легчается, что позволяет также легко резать труднообрабатываемые материалы: легированные стали, отбеленный чугун, сталь Гатфильда, закаленную сталь и т. д. Эти условия достигаются при высоких скоростях резания и при геометрии режущего инструмента, имеющего углы резания больше 90 градусов, при таком расположении режущей кромки первичный контакт изделия с инструментом происходит не по вершине последнего, а средней частью передней грани.

Углы резания больше 90 градусов упрощают также режущее лезвие и делают его высокостойким против динамических (ударных) нагрузок, возникающих при резании, и являющихся губительными для твердосплавных инструментов вследствие большой хрупкости последних.

Следует отметить, что несмотря на высокую температуру, возникающую в зоне резания (700—800 градусов), режущее лезвие и обработанное изделие остаются холодными и не подвергаются ни структурным изменениям, ни тепловым разрушениям. Основное тепло уходит в быстробегущей стружке при мгновенном касании ее с лезвием, а «вентиляционный эффект» от больших скоростей при фрезеровании способствует вихревому удалению нагретой атмосферы с обработанной поверхности и инструмента.

В тоже время это исключает и делает отрицательным применение

охлаждающей жидкости, чтобы первый элемент стружки у поверхности резания не терял полученной пластичности.

Важным обстоятельством является получение высокого качества обработанной поверхности детали.

Практически достигнутые величины таких скоростей составляют: при точении и фрезеровании стали до 300—400 метров в минуту и чугуна 170—180 метров, при нарезании резьбы до 250—320 метров в минуту. Величины этих скоростей не являются предельными и перекрыты отдельными стахановцами-скоростниками, достигшими скорости резания до 700—1000 метров в минуту.

Высокие скорости резания, как сказано выше, создают высокотемпературный режим работы, а также большое усилие трения стружки о режущее лезвие, как фактор высокого износа материала режущего лезвия. Эти отрицательные обстоятельства практически исключаются тем, что промышленность твердых сплавов улучшила качество применявшихся ранее вольфрамо-кобальтовых сплавов типа ВК для чугуна и создала новые сплавы титано-вольфрамо-кобальтовые типа ТВК для стали.

Эти сплавы обладают пониженным коэффициентом трения, относительно повышенной вязкостью и малой теплопроводностью, т. е.

теми качествами, которые позволяют обрабатывать стали на режимах, вызывающих высокие температуры, большие силы трения и динамические усилия.

Для скоростного резания твердые сплавы должны занять первое место среди всех материалов, применяемых при изготовлении режущего инструмента.

Высокие скорости резания, определяющие повышение мощности резания, вызывают также большие вибрационные силы и поэтому предъявляют новые повышенные требования к оборудованию. Основные из них следующие: станки по всем скользящим и вращающимся поверхностям должны быть тщательно пригнаны, отрегулированы, передаточные цепи (ремни) должны быть с высокими тяговыми усилиями, средства крепления изделия и инструментов должны быть жесткими.

Опыт показал, что скоростное резание достижимо на существующих станках при соблюдении приведенных выше элементарных требований и содержания их в эксплуатационном состоянии, а в случае необходимости при небольшой модернизации станка, сводящихся в основном к следующему: замена мотора в случае необходимости увеличения мощности в пределах 20—25 процентов;

установка вновь или увеличение существующих балансировочных противовесов на вращающихся частях станка;

увеличение диаметров отдельных шестерен или шкивов для повышения числа оборотов шпинделя; повышение жесткости зажимных средств, задних центров и т. п.

Все это не является трудоемким и не требует капитальных затрат.

В части инструментов также не встречаются особые затруднения, так как они конструктивно и технологически упрощаются: уменьшение числа зубьев наборных фрез до 6—8, увеличение сечений резов и т. п.

Вопрос внедрения скоростного резания — это вопрос резкого повышения производительности труда за счет уменьшения затрат машинного времени. Это, естественно, вызывает необходимость и в сокращении вспомогательного времени путем рационализации и механизации ручных элементов работы.

Выгоды от внедрения скоростных методов обработки металлов резанием очевидны. Они позволяют сократить машинное время обработки в 10—20 раз. Большое народно-хозяйственное значение определяется, примерно, следующими данными: высвобождение из наличного парка 1500 фрезерных станков стоимостью 200 млн. рублей; годовая экономия в рабочей силе — 70 млн. человеко-часов; экономия в зарплате — 130 млн. рублей; сокращение потребления электроэнергии — на 300 млн. киловатт-часов в год.

Вот почему скоростному резанию уделяется исключительное внимание.

Долг инженеров, технологов, мастеров и стахановцев нашего завода в ближайшее время внедрить скоростное резание.

ВЕЛИКИЙ СЫН РУССКОГО НАРОДА

(К 100-летию со дня смерти В. Г. Белинского)

«Любовь к родине, мысль о благе ее, одушевляла каждое его слово».

Чернышевский.

С гордостью, с любовью вспоминают и произносят советские люди имя Белинского, великого просветителя-демократа, верного сына русского народа, бесконечно много сделавшего для развития его духовной культуры, для освобождения его от оков угнетения и несправедливости.

Учитель Чернышевского и Добролюбова, предшественник русской социал-демократии, Виссарион Григорьевич Белинский сыграл огромную роль в развитии русской литературы и общественной мысли. Гениальный мыслитель, блестящий литературный критик и пламенный публицист, он был беззаветно предан своему народу. Всю жизнь он посвятил неустанной борьбе с крепостничеством, страстно мечтая об освобождении родины, о ее счастливом будущем, о том времени, когда могучий народ сбросит с себя ярмо порабощения.

Белинский был истинный патриот в самом глубоком смысле этого слова. Народное благо — вот чем измерял он все свои слова и поступки. Любить родину значило для него страстно бороться за ее счастье, страстно ненавидеть угнетателей народа.

С именем Белинского связана целая эпоха в истории русского освободительного движения. И недаром товарищ Сталин в трудный час войны, обращаясь к советскому народу, вспомнил Белинского. Он назвал русскую нацию нацией Плеханова и Ленина, Белинского и Чернышевского, Пушкина и Толстого, Глинки и Чайковского, Горького и Чехова, Сеченова и Павлова, Репина и Сурикова, Суворова и Кутузова. Товарищ Сталин привел имена величайших людей, которых дал миру русский народ.

По складу своей натуры, своего ума и таланта Белинский был рожден для большой общественной деятельности. Это был человек с характером борца, с неукротимым темпераментом трибуна и революционного агитатора. Пафосом борьбы и протеста насыщены творения Белинского, начиная с драмы «Дмитрий Калинин», написанной в пору юности, и кончая самыми зрелыми его статьями последнего года жизни.

Белинский жил в тяжелое время николаевской реакции, когда всякий проблеск свободной мысли карался, как преступление, когда жандармы свирепо преследовали передовое искусство, душили просвещение. Литература в те годы была единственной отдушиной для мыслящего человека, единственной областью, где можно было как-то высказать свои взгляды, в той или иной форме коснуться животрепещущих вопросов.

«У нас общественная мысль преимущественно выражается в литературе», — писал Белинский. И он посвятил себя литературе. Он сумел стать не только литератором, критиком; его кипучая деятельность была по существу деятельностью народного трибуна. «Я в мире боец...» — говорил сам о себе Белинский.

Критик прошел сложный путь идейного развития. Преодолев вре-

менные колебания, он пришел к социалистическим убеждениям.

С наибольшей силой революционное мировоззрение Белинского проявилось в его знаменитом письме к Гоголю, написанном во время пребывания за границей, без оглядки на цензуру. В этом письме, отразившем гнев и ненависть угнетенных масс крепостного крепостничества, Белинский смело высказал свои заветные мысли, которые он не мог прямо излагать в печати. Его письмо к Гоголю, как писал Ленин в 1914 году, подводило итог литературной деятельности Белинского, было одним из лучших произведений бесцензурной демократической печати, сохранивших громадное, живое значение и по сию пору» (Ленин, Соч., том XVII, стр. 341).

Царское правительство было перепугано письмом Белинского, которое в списках распространялось по всей России. Заключение в письме революционная сила была столь сокрушительна, что чтение письма рассматривалось как тяжчайшее государственное преступление. Самого Белинского только ранняя смерть избавила от тюрьмы и каторги.

О чем бы ни писал Белинский — о крупнейших произведениях современной литературы, о театре и об актерах, о забытых теперь книжках и брошюрах, — его статьи всегда были насыщены смелой мыслью, революционной страстью.

Белинский создал теорию реалистического искусства, в основе которой лежит идея народности. Народность была для критика тем «пробным камнем», с помощью которого он оценивал достоинства литературного произведения.

В искусстве, в литературе он

видел мощное орудие общественной борьбы. Правдиво показывая важнейшие явления жизни, подлинное искусство должно приносить реальную пользу людям, должно отражать нужды и интересы народа. Белинский объявлял беспощадную войну тем писателям и поэтам, которые, отвергившись от живой жизни, «щебетали по птичьему», когда надо было говорить громким голосом о делах действительных и насущных. Он сурово осуждал и высмеивал тех, кто пытался противопоставить искусству обществу. Свежо и сильно звучат сегодня прекрасные слова Белинского: «Отнимать у искусства право служить общественным интересам, — значит не возмущать, а унижать его, потому что это значит — лишить его самой живой силы, то есть мысли, сделать его предметом какого-то сибаритского наслаждения, игрушкой праздных ленивцев».

Теория реализма и народности искусства, созданная Белинским и надолго оплодотворившая развитие русской литературной мысли, помогла критику дать глубокий анализ творчества крупнейших русских писателей — Пушкина, Лермонтова, Гоголя, Грибоедова. Она помогла ему справедливо оценить первые шаги таких писателей, как Кольцов, Некрасов, Тургенев, Гончаров, Достоевский.

Белинский первый определил историческое значение Пушкина — национального русского гения, основоположника новой русской литературы. Белинский был первым критиком, который понял и объяснил русскому обществу значение Гоголя и Лермонтова. Его классический анализ таких крупнейших произведений русской ли-

тературы, как «Евгений Онегин», «Герой нашего времени», «Мертвые души», «Тарас Бульба», до сих пор остается непревзойденным образцом литературной критики. Белинский был блестящим истолкователем и неустанным пропагандистом прогрессивных идей русской литературы.

Перечитывая Белинского, мы восхищаемся силой и глубиной его мысли, яркостью языка, справедливостью оценок, боевым темпераментом публициста. Мы видим, как идея служения народу окрыляла этого человека. Пламен-

ная вера в творческие силы русского народа, убеждение в высоком предназначении России водили пером Белинского, когда он писал вдохновенные слова, обращенные к нам, людем социалистической эпохи:

«Завидуем внукам и правнукам нашим, которым суждено видеть Россию в 1940-м году, стоящую во главе образованного мира, дающей законы и науку, и искусству, и принимающей благоговейную дань уважения от всего просвещенного человечества...».

В. ЖДАНОВ.

В. Г. Белинский

(Биографическая справка)

Великий русский критик Виссарион Григорьевич Белинский родился 1 июня 1811 года в семье флотского врача. Детство Виссариона Григорьевича протекало в городке Чембаре, Пензенский губернии. Там он окончил уездное училище. В 1826 году Белинский поступил в пензенскую гимназию. Еще мальчиком он пристрастился к чтению и выделялся среди сверстников смелостью и самостоятельностью своих суждений о прочитанном. Позднее, будучи студентом Московского университета, Белинский, по свидетельству современников, по своему уму, литературному таланту, смелости и глубине мысли стоял на голову выше многих учивших его профессоров.

В. Г. Белинскому не удалось получить диплом об окончании высшего учебного заведения: в 1832 году его исключили из университета. Причиной исключения являлась написанная им пьеса «Дмитрий Калинин», в которой открыто изобличались зверские крепостнические порядки.

Не имея средств к существованию, Белинский после исключения из университета перебивается грошовыми уроками и переводами. В 1834 году в московских журналах «Молва» и «Телескоп» появляется его статья «Литературные мечтания», а за ней ряд других критических статей о русской и иностранной литературе. С тех пор Белинский занимает ведущее место среди русской прогрессивной интеллигенции. Особенно сильное впечатление производят его смелые революционные мысли на учащуюся молодежь.

Литературные выступления Белинского были замечены А. С. Пушкиным, о чем Белинский всегда вспоминал с чувством гордости. Однако обстоятельства сложились так, что великий русский поэт и великий русский критик ни разу лично не встретились.

В 1836 году «Телескоп» был закрыт, а редактор его отправлен в ссылку. Для Белинского снова начался период страшной нужды.

Памяти В. Г. Белинского

В связи с 100-летием со дня смерти В. Г. Белинского в Академии общественных наук при ЦК ВКП(б) состоялось юбилейное собрание, посвященное памяти великого русского критика.

После вступительного слова ректора Академии профессора А. В.

На средства друзей он совершает поездку для лечения в Пятигорск. С 1838 по 1839 год Белинский редактирует журнал «Московский наблюдатель», а после его закрытия переезжает в Петербург, чтобы работать в журнале «Отечественные записки». Здесь его литературный талант развертывается во всем блеске. Особенно значительными в этот период были его двенадцать статей о Пушкине. В Петербурге Белинский сближается с Герценом, Тургеневым, Некрасовым.

Редактором-издателем «Отечественных записок» был ловкий делец Краевский, беспощадно эксплуатировавший Белинского. Как ни любил Белинский журнал, но в 1846 году он вынужден был уйти из него. В письме другу он так объяснял причины своего ухода: «... работаю с страшным лихорадочным напряжением, до того, что пальцы деревенеют и отказываются держать перо... Здоровье, видимо разрушается... С г. Краевским невозможно иметь дела. Это... приобретатель, следовательно, вампир, всегда готовый высосать из человека кровь и душу, а потом бросить его за окно, как выжатый лимон».

Друзья пришли на помощь Белинскому. Знаменитый русский артист Щепкин повез его с собой на юг, но восстановить подорванное здоровье Белинскому уже не удалось. После короткого периода работы в некрасовском журнале «Современник» он уезжает лечиться за границу. Там он, уже смертельно больной, пишет свое знаменитое «Письмо к Гоголю», ставшее его политическим завещанием. Осенью 1847 года Белинский возвращается в Петербург, пытается приступить к работе, но силы покидают его. Предписание явиться в царскую охранку застало умирающего писателя в постели.

Белинский умер 7 июня 1848 года в возрасте 37 лет. В предсмертном бреду он обращался с речью к русскому народу. О нем была последняя мысль Белинского.

Минули были заслужены доклады профессоров М. В. Нечкиных о роли Белинского в русском революционном движении, В. С. Кружкова — о мировоззрении Белинского и В. Я. Кирпотина — «Белинский, как революционный демократ».

180 В тресте «Алтаймашстрой»

2-й строительный участок на под'еме

В апреле 2-й строительный участок треста «Алтаймашстрой» одержал большую производственную победу — выполнил месячную программу на 143 процента. Эта победа была первой с начала 1948 года.

Перед началом мая участок провел подготовительные работы на новый месяц с таким расчетом, чтобы майская программа была выполнена досрочно и первенство было прочно закреплено за нашим участком. Для этой цели мы также провели большую политико-воспитательную работу среди бригад.

Возле конторы участка и на каждом прорабстве были установлены витрины, на которых ежедневно отображались результаты работ каждой бригады и ее членов, был выпущен очередной номер стенной газеты. Партийная организация участка провела партийное собрание по вопросу «О роли коммунистов в выполнении майского плана и об обязательствах, данных строителями в письме великому вождю советского народа товарищу Сталину». Из числа более подготовленных коммунистов и комсомольцев были выделены агитаторы.

Широкая политико-массовая работа помогла поднять активность рабочих в борьбе за выполнение майской программы. Однако с самого начала нам встретились препятствия: комбинат производственных предприятий доставлял едва 50 процентов требуемого строительного материала.

Только в последние дни месяца комбинат производственных предприятий, после резкой критики его руководителей, увеличил выпуск материала. На участок стало поступать требуемое количество кирпича, алебаstra, песка и глины.

Закипела работа. О том, какой был трудовой под'ем среди рабочих, лучше всего расскажут цифры. Комсомольско-молодежные бригады каменщиков и штукатуров тт. Кочнева, Гузе и Дмитриенко ежедневно выполняли по 2—2,5 нормы. Плотники бригад тт. Шавшина, Гончарова и Кабанова дневное задание выполняли на 120—130 процентов.

Выполнение участком плана во многом способствовала хорошая организация труда, проделанная мастером тов. Маковским и прорабом тов. Вацковским.

Несмотря на перебои в обеспечении стройматериалами, майское задание участок выполнил на 106 проц. В мае мы построили и сдали в эксплуатацию 2-х этажное общежитие жилой площадью в 550 квадратных метров, 2 одноэтажных общежития общей жилой площадью в 476 квадратных метров, 4 двухквартирных коттеджа жилой площадью в 284 квадратных метра и лесозавод для комбината производственных предприятий.

Н. ДЕЙВЕГО,
старший инженер 2-го строительного участка треста «Алтаймашстрой».

Бережно расходовать строительный материал

Каждый рабочий, техник и инженер должен вести решительную борьбу с расточителями социалистической собственности, должен стать поборником бережливости.

Администрация треста «Алтаймашстрой», совместно с партийным бюро и построечным комитетом, разработала мероприятия по усилению контроля за расходованием строительных материалов. С этой целью создана при управлении треста специальная балансовая комиссия, в которую вошли начальник планового отдела тов. Ледовских, инженер производственно-технического отдела тов. Петров и заместитель главного бухгалтера тов. Шелехов.

Комиссия ежемесячно проверяет финансово-экономическую деятельность каждого участка, конторы, отдела и предприятия треста, выезжая на места строек. На днях комиссия провела проверку работы на отставившем третьем строительном участке в присутствии мастеров, бригадиров и прорабов участка.

Комиссия выявила, что на участке плохо обстоит дело с организацией труда, мастера и прорабы плохо учитывают расходный строительный материал, нет должной борьбы за экономию государственных средств. Одно только прорабство тов. Сосина перерасходовало за 4 месяца 1948 года 298 куб. мтр. пиломатериала, 114 куб. мтр. раствора, 25 тонн алебаstra, 333 куб. мтр. шлака.

Мастера и прорабы на своих объектах разбрасывают много ценного строительного материала, ко-

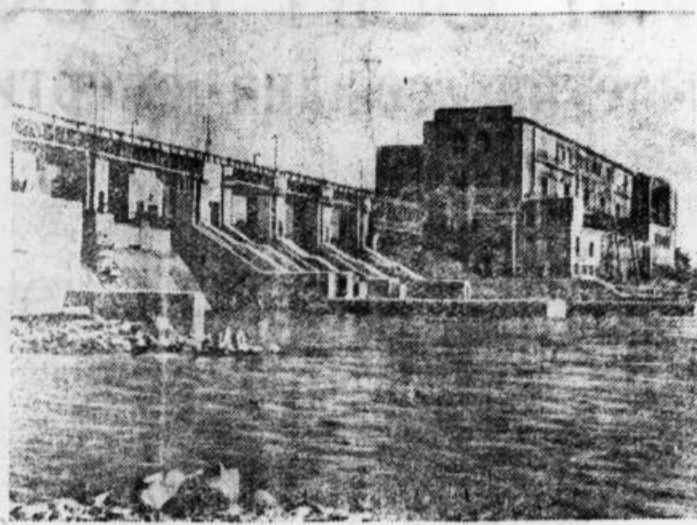
торый впоследствии затаптывается в мусор и приходит в негодность. На участке не борются за внедрение ускоренных методов строительства. Руководители участка совсем забыли о своих рационализаторах, мало обращают внимания на механизацию трудоемких работ. Все это привело к тому, что участок свое четырехмесячное задание выполнил едва на 60,4 процента. Комиссия также вскрыла безхозяйственное отношение к инвентарю.

Заслушав отчеты бригадиров и мастеров участка, комиссия указала каждому из них на неправильный стиль руководства работами и одобрила лучшие методы работы мастеров и бригадиров прорабства тов. Волкова на этом же участке, добившегося за 4 месяца 69300 рублей экономии.

Бригадиров, мастеров и прорабы приняли деловые указания комиссии и сделали для себя конкретные выводы по устранению всех недочетов в работе.

Такую же работу комиссия провела и на других участках и предприятиях треста. Вскрывая недостатки, комиссия оказывает практическую помощь каждому бригадирову и прорабу. Проведенные ею работы во многом влияют на ускорение темпов строительства и бережное отношение к государственному добру.

Мы обязались в письме вождю народов товарищу Сталину строить быстро и рентабельно. Выполнить свои обязательства — почетная задача каждого труженика нашего коллектива. Ал. ПРОЗОРОВ.



Ленинградская область. Восстановлена Нижнесвирская гидроэлектростанция, превращенная во время войны фашистскими захватчиками в груды развалин. Восстановлены шлюзы и плетина, заново смонтированы агрегаты, построены подстанции и станционные сооружения. Нижнесвирская ГЭС достигла довоенной мощности. С пуском этой станции полностью восстановлена довоенная гидроэнергетика Ленинграда.

На снимке: общий вид Нижнесвирской ГЭС со стороны плотины. Фото Я. Ярина.

Прессеклише ТАСС

Наша помощь подшефной МТС

Февральский Пленум ЦК ВКП(б) поставил перед сельским хозяйством исключительно серьезные задачи в деле повышения урожайности, накопления сырьевых резервов и продуктов питания для населения Советского Союза.

Алтайские хлеборобы из года в год занимают видное место в социалистическом соревновании, направленном на быстрейший под'ем сельского хозяйства.

В этом году, как и в предыдущие годы, алтайские хлеборобы в письме к товарищу Сталину взяли на себя серьезные обязательства. Коллективы ремонтно-механического, деревообделочного и термического цехов, желая оказать действенную помощь колхозникам Алтай в деле выполнения взятых обязательств в письме к товарищу Сталину, в течение нескольких лет осуществляют шефство над Вишневецкой машинно-тракторной станцией.

В нынешнем году, как и в предыдущие годы, наши коллективы оказали огромную помощь Вишневецкой машинно-тракторной станции в подготовке к весеннему сезону.

В начале апреля для выявления нужд МТС, туда был направлен представитель, который по возвращении доложил партийному бюро о той помощи, которую необходимо оказать МТС. Мы помогли комплектовать станцию необходимыми инструментами. Коллективом ремонтно-механического

цеха был направлен газосварщик тов. Кортаненко, который помог машинно-тракторной станции отремонтировать имеющуюся бочко-тару для горючего и смазочных материалов.

Для того, чтобы наша подшефная машинно-тракторная станция имела своего постоянного газосварщика, по инициативе нашего цеха МТС прислал к нам своего работника для 3-х месячного обучения. Сейчас Вишневецкая МТС имеет своего газосварщика.

Наша шефская помощь не прошла даром. Вишневецкая машинно-тракторная станция на протяжении всего периода весенне-полевых работ крепко удерживала переходящее красное знамя районного комитета ВКП(б) и райисполкома. Она первая в районе досрочно завершила сев яровой пшеницы.

Шефы МТС — коллектив ремонтно-механического, термического и деревообделочного цехов — не успокаиваются на достигнутом.

Для того, чтобы убрать обильный урожай в сжатые сроки, коллективы цехов помогают привести в боевую готовность машинный парк станции, добиваются досрочного окончания ремонта комбайнов. В ремонтно-механическом цехе изготавливаются скатные доски, кожуха вентиляций. Коллектив деревообделочного цеха завершает изготовление остродефицитных деталей для комбайнов и других машин.

П. ИВАНОВ,
секретарь партбюро ремонтно-механического цеха.

Диафон инженер Васильева

Московский завод «Гостеасвет» начал изготовление диафонов конструкции инженера К. В. Васильева. Диафон-аппарат служит для одновременного воспроизведения звука и изображения. Он помещается в обычном патефонном ящике и может действовать в любом месте, получая питание от осветительной сети.

Первые аппараты будут использованы при проведении выездных научных лекций. На экране одновременно будут производиться диапозитивы, карты, диаграммы, фотографии, рисунки и т. д.

На пленку диафона уже записаны лекции видных ученых, которые можно будет слушать в самых отдаленных местах страны. (ТАСС).

Письмо в редакцию

Когда будет произведен ремонт термообрубного корпуса?

Много, очень много говорилось уже о ремонте термообрубного корпуса сталелитейного цеха. Но дальше этих разговоров дело никак не идет.

В данное время корпус термообрубного отделения непригоден к нормальной работе. Дело в том, что крыша корпуса уже с давних пор продирявилась и через ее отверстия в помещение зимой падает снег, а летом — дождь. Особенно невыносимо стало работать весной, когда потоки дождевой воды залили участки отделения.

Во время зимы рабочие отделения вытаскивали детали из-под снега. Это серьезно препятствовало работе. Сейчас, когда идут сильные дожди, одежда рабочих совершенно промокает.

Дождевая вода попадает на печи, что может привести к серьезным последствиям. Детали, которые подвергаются закалке в отделении, нередко попадают в лужи воды и портятся.

Заказы на ремонт крыши уже неоднократно направлялись начальнику ремонтно-строительного цеха тов. Дзюба. Но последний не принимает совершенно никаких мер для того, чтобы отремонтировать крышу. Очевидно, для того, чтобы произвести надлежащий ремонт корпуса отделения и создать нормальные условия для работы коллектива требуется вмешательство руководителей завода.

Е. КОСТИЧ.

По следам наших выступлений

«Почему 27 мая простоял 4-й конвейер»

Под таким заголовком была опубликована заметка в № 61 нашей газеты от 30 мая.

В ответ на эту заметку главный механик завода тов. Лукин прислал в редакцию следующее письмо: «Сообщаю, что в чугунолитейном цехе из-за халатности техника по запчастям создавалось в конце мая напряженное положение из-за отсутствия в цехе вибраторов. По моему указанию два вибратора были взяты взаимоборно в стальном цехе и переданы чугунолитейному цеху для ликвидации аварии. Кроме того, даны указания отливать без задержек литье для ремонта вибраторов, а также отлить несколько новых вибраторов».

«В заколдованном круге»

Под таким заголовком было опубликовано письмо в нашей газете № 57 от 20 мая. И. о. зам. директора завода тов. Шкляр прислал в редакцию следующий ответ: «Заказ на отливку цех для камнедробилки асфальтобетонного завода был выдан плановым отделом завода ремонтнолитейной мастерской 30 марта 1948 года. Ремонтнолитейная мастерская, уклоняясь от выполнения заказа, ссылалась на его утерю».

После опубликования в газете письма, мастерская разыскала заказ и отлила щеки для камнедробилки».

Ответственный редактор
С. ЛИСКЕР.