





# Турнтаевская МТС перед севом

## Как очистить семена овса от овсюга

### „Решительное улучшение работы машинно-тракторного парка — одна из самых важных задач партийного руководства сельским хозяйством“

(„Правда“ за 13 апреля 1946 года)

Есть закопанный сорняк — овсюг. Он растет всюду, где растут злаки, и принимает им незамысловатый убор. Агрономы называют его диким овсом. Но по тому, что он обильно растет, он не овсюг, овсюг — это обычный овес, сорняк с ним сызвол затруднителен. Если овсюгом засорена пшеница, то очистить ее не составляет большого труда: трер, как опытный лаборант, отберет вил в одну сторону пшеницу, в другую овсюг. То же самое и с ячменем, и с рожью, если они засорены овсюгом. Особенно легко очистить от овсюга просо, гречиху, яну, лен и многолетние мелкосемянные травы.

Труднее очистить овес. И вот почему: семена овсяного мало отличаются от семян овса формой, весом, объемом, и трер не может навечно разделить их. По тому же причинам нельзя полагаться на чистоту от овсюга и при подборе других зерноочищающих машин.

Иногда говорят: «Значит, не так уж вреден этот сорняк, если он уживается с одним только овсом». Но в том-то и беда, что жуковатость не только с овсом. Вот типичный пример. Пшеничное зерно было, как жемчуг. Лаборатория не вышла в торы. Из Красной Армии по декоративным приборам к нам транспортники, среди них ребята да войны механики. Седьмого, теперь имеется возможность уменьшить качество обслуживания тракторных бригад.

В этом году надо подготовить только колхозы одного Ново-Арсеневского сельсовета. К осени я готовился тщательно. Изучил состав бригад, участвующих при приеме машин, следил за тем, чтобы бригады, уезжая в колхозы, взяли с собой полный набор инструментов, запорочных винтов.

И обнаружил, что обеспечить отличную работу тракторов на осеннем севе. В. БАЕВ. Участковый механик Турнтаевской МТС.

Осетский овсюг попал в почву вместе с овсом и дал себе знать три года спустя. Осетский овсюг. Он может прорасти в земле очень долго и потом неожиданно появиться среди культурных растений. Плодородный и сильный, он отнимает у культурных растений влагу и почву, затеняет их и угнетает. Урожайность завоисоженных хлебов снижается в два и даже в три раза. Вот почему так важно допустить поспевания овсюга в почву вместе с семенами.

Как же избавиться от него? Какими средствами удалить его за семенного овся? Неопытному глазу кажется, что овес и овсюг ничем друг от друга не отличаются. Но это не так.

Агроном И. ВОРОБЬЕВ. Москва.

## Роль участкового механика на полевых работах

Шесть лет я исполняю обязанности участкового механика. Машини знают хорошо. Однако, в прошлом году случались серьезные аварии, и это вело к простоям тракторов. Почему же происходили эти аварии? Я обслуживал колхозы Спасовского и Ново-Арсеневского сельсоветов, в которых работало 17 тракторов. Не было возможности своевременно помочь всем трактористам, проверить, в каком состоянии у них тракторы и как выполняются правила технического ухода.

В этом году делегаты подготовили техникские кадры, улучшили участковыми механиками называемые лучшие трактористы, имеющие достаточный опыт, хорошо знающие машины. Пополнились кадры механизаторов. Из Красной Армии по декоративным приборам к нам транспортники, среди них ребята да войны механики. Седьмого, теперь имеется возможность уменьшить качество обслуживания тракторных бригад.

В этом году я буду обслуживать только колхозы одного Ново-Арсеневского сельсовета. К осени я готовился тщательно. Изучил состав бригад, участвующих при приеме машин, следил за тем, чтобы бригады, уезжая в колхозы, взяли с собой полный набор инструментов, запорочных винтов.

И обнаружил, что обеспечить отличную работу тракторов на осеннем севе. В. БАЕВ. Участковый механик Турнтаевской МТС.

## В мастерской МТС

Из мастерской МТС вышел последний трактор. На работу людей не прекращается. Сразу же по окончании подготовки трактористов в пришедший инвентарь у нас была создана бригада, в которую вошли 6 комбайнеров и штурманов под руководством опытного комбайнера-механика тов. Аюева.

Шесть моторов комбайнов отремонтировано. Следующие шесть моторов разобраны, их детали промыты, подшлифованы залиты.

В процессе между ремонтными работами в кузине будут изготавливаться крепежные детали, реставрируются отдельные части с трактором и прицепными машинами. Сварщики начнут создавать запас нужных инструментов.

Мы сделаем все, чтобы обеспечить бесперебойно и высокопроизводительную работу машинно-тракторного парка.

А. МЕЩЕРЯКОВ. Заведующий мастерской Турнтаевской МТС.

Стойкость, вполне оправданная, но довольно жесткая резаная инструментальность этого инструмента. Это отмечено на некоторых «коблережах». Составляющая быстрорезуемой стали (Л-10, Р-2) и более тонких аменителей подобран так, чтобы инструмент на все время ковался, проработал без замены, и только в конце изготовления инструмента было сделано припускующее режущие свойства в пользу хорошей обрабатываемости.

Интересно, например, что повышение содержания углерода в быстрорезуемой стали увеличивает стойкость инструмента, но снижает жесткость. При увеличении содержания углерода сталь очень жаропрочна, инструмент из нее получается стойким, но его тяжело ковать и обрабатывать на станках, так как она становится вязкой и плохо режется в твердую. Это же получается при попытке ввести в сталь некоторые элементы, увеличивающие ее режущие свойства.

Литой инструмент не надо ковать, а в отличие от стали не требуется и отжига. Состав стали, предназначенной для изготовления инструмента, должен быть таким, чтобы можно было ковать для увеличения скорости резания и стойкости инструмента без учета указанных обстоятельств.

Литой инструмент не надо ковать, а в отличие от стали не требуется и отжига. Состав стали, предназначенной для изготовления инструмента, должен быть таким, чтобы можно было ковать для увеличения скорости резания и стойкости инструмента без учета указанных обстоятельств.



Из МТС — в колхоз. После завершения ремонта в Турнтаевской МТС тракторные бригады отправляются в колхозы. На снимке: бригада В. Н. Шапорова первой выезжает с трактора МТС в колхоз «Колоски», Спасовского сельсовета.

## Тракторы будут работать бесперебойно

Наступает самый ответственный период в работе машинно-тракторного парка. Сейчас главное внимание специалистов МТС сосредоточено на том, чтобы обеспечить бесперебойную работу тракторов в поле и полностью выполнять государственный план тракторных работ.

Организуем ремонт машин, коллектив МТС вместе с тем все подготовку к обслуживанию трактористов в полевых условиях. Механики МТС закреплены за отдельными участками. Каждый механик будет обслуживать колхозы одного сельсовета.

Участковый механик имеет в своем распоряжении передвижную мастерскую, в которой есть запасные детали, необходимые инструмента.

И. МАРКОТУН. Старший механик Турнтаевской МТС.



Лучший трактор Турнтаевской МТС В. Р. Журавлев, выполнивший работу на 150 процентов.

за последние годы в США, остались безразличными. Центральная отливка фрез была успешно осуществлена в 1931 году в Сибирском институте металлов (А. Н. Дибровников и К. А. Вессонович). Но отсутствие специальной дилатантной печи заставило ограничиться лабораторными опытами.

В данное время существует две способа изготовления литых режущих лезвий. Можно, пользуясь теплоемкостью литого флюкса, замедляющего остывание, плавить быстрорезуемую сталь непосредственно на державке из обычной подложной стали. Жидкий металл заливается в форму, и после охлаждения и обработки режущую форму инструмента, который затем отливается, обрабатывается механически в закалочной ванне.

Бригада Томского политехнического института (Н. А. Балакин, А. Н. Дибровников, А. М. Рабенберг, на инициативу профессора Томского политехнического института А. Н. Дибровникова, в Н. Д. Торова) разработала новый весьма простой способ плавки режущих лезвий. Металл заливается в форму флюкса, замедляющего остывание, и после охлаждения и обработки режущую форму инструмента, который затем отливается, обрабатывается механически в закалочной ванне.

Налаженные режущие инструменты, изготовленные на заводских станках, имеют в среднем 30-40% стойкости в сравнении с инструментами, изготовленными на станках. Стойкость режущих инструментов в среднем в 2-3 раза выше, чем у инструментов, изготовленных на станках. Стойкость режущих инструментов в среднем в 2-3 раза выше, чем у инструментов, изготовленных на станках.

Отливка фрез с литыми инструментами приходится плавить сталь в вагонетке в форме. Для переналадки

## Машинно-тракторная станция в борьбе за высокий урожай

Работники сельского хозяйства приступают к выполнению новой пятилетки. Успешным проведение осеннего сева будет заложена прочная основа дальнейшего подъема сельского хозяйства. В этом деле решающую роль играют сельхозмашины-тракторы и станция.

Изучая Закон о пятилетнем плане восстановления и развития народного хозяйства СССР, трактористы, бригадисты, механики и другие работники нашей МТС стали ясно себе представлять, что от решения текущих задач по улучшению земледелия зависит успех пятилетки.

Новым производственным подъемом, дальнейшим развитием социалистического соревнования между колхозниками и станцией сельского хозяйства на программную роль товарища Сталина от 9 февраля 1946 года.

Новым производственным подъемом, дальнейшим развитием социалистического соревнования между колхозниками и станцией сельского хозяйства на программную роль товарища Сталина от 9 февраля 1946 года.

Почти во всех моторах комплектована новая поршневая группа, произведена точная расточка и шлифовка цилиндров. Всем моторам сделана колдовая приработка. Тракторы прошли полную обкатку.

МТС вновь восстановлена часть известных тракторов, признанных непригодными для работы. Благодаря этому у нас стало больше машин, которые сможем использовать в новом сельскохозяйственном году. Это позволит более успешно выполнять государственный план тракторных работ, значительно увеличенный против плана прошлого года.

Лучше подготовлены механизаторские кадры. Молодые колхозники, работающие в прошлом году прицепниками, обучались на курсах трактористов. Бригадисты тракторных бригад и старые трактористы переставляют. Лучшие рабочие поставлены к руководству тракторными бригадами.

Бригады полностью укомплектованы. За ними закреплены тракторы и прицепный инвентарь. Трактористы извлекают желание работать в тех же колхозах, где работали в прошлом году. Это будет способствовать повышению

## За 500 гектаров на трактор

Трактористы моей бригады включились во Всесоюзное социалистическое соревнование и оказались выработкой по 500 гектаров на 15-силный трактор, хорошо обработать почву и помочь колхозу имени Калинина вырастить высокий урожай — не менее 15 центнеров зерна с гектара.

Для того, чтобы обеспечить высокопродуктивную работу тракторов и получение высоких урожаев, мы имеем все условия. Еще в прошлом году в колхозе имени Калинина мы высадили

90 гектаров паров, подняли 130 гектаров зноя. Яровые культуры будут посеяны по лучшим предшественникам.

Одновременно с вспашкой мы будем производить культивацию и боронование зноя. Произведем также рядовые сеялки. Когда почва поспевает на больших массивах, организуем ауленическую работу. Тракторы будем направлять в борозды.

А. ПЕРОВ. Бригадир тракторной бригады Турнтаевской МТС.

## Трибуна передового технического опыта

### Литой инструмент

В начале нашего столетия была изобретена быстрорезуемая сталь. Ее применение заставило строить более мощные и более быстрорезущие станки. С этого времени стали применяться инструменты, способные определять конструкцию металлорежущих станков.

Не так давно появились сверхбыстрорезуемая сталь «коблер», которую пришлось перестраивать конструкцию и характер работ металлорежущих станков.

Во направлении одного из крупнейших предприятий находится на авиационном заводе, где производится изготовление режущих инструментов. Этот завод производит режущие инструменты с 1899 года, когда было изготовлено несколько инструментов.

Обычно инструмент изготавливается из литой или катанной стали, при этом сталь подвергается формовке в штамповку. При этом в стержне обычно содержится 60 процентов веса азота.

Изготовление инструментов отливкой может решить проблему получения дешевого инструмента.

Первое желание отлить режущий инструмент относится к 1899 году, когда было изготовлено несколько инструментов.

Еще в 1913 году была составлена программа изготовления литых режущих инструментов. Много лет спустя было заявлено в 1915—1925 гг.

Но отливка быстрорезуемой стали — дело не простое, она связана с рядом серьезных трудностей. Вальды металлургов России ввели в 1926 году.

Опыт получения литых инструментов в быстрорезуемой стали, поставленный

## Провизация картофеля

Для провизации следует отбирать только здоровые клубни средней и высшего сорта. Их надо разложить на полу или в колхоз в один или два слоя, следить за температурой, проветривать помещение, наблюдать за состоянием семенного материала.

Наиболее благоприятной температурой для провизации клубней является 12—14 градуса тепла по Цельсию, а для провизации — от 10 до 12 градусов по Цельсию. Если температура будет выше, клубни становятся арбушными и их достояния снижаются.

Если клубни лежат слоем в 2—3 ряда, то надо переключать их через каждые 7—10 дней с таким расчетом, чтобы клубни, лежащие в верхнем ряду, положились на нижний ряд и наоборот.

При таком способе все клубни получают одинаковое освещение, достаточное для того, чтобы образовались розетки, толстые стебли, роски.

Для провизации режущих (средних) отбирают вполне здоровые верхушки весом не ниже 10 граммов. Прежде всего надо насыпать на полку корыто-зернистый песок, деревянные опилки или порохобразный торф слоем в 1—1,5 сантиметра. Эта подстилка предохраняет верхушки от высыхания и порчи. Подстилка увлажняется чистой водой. Верхушки раскладываются в один или два слоя, песок или подстилку, что предохраняет их от высыхания.

Если в помещении жарко и сухо, следует верхушки сбрызгивать чистой водой через каждые 2—3 дня. Провизировать верхушки в течение 10—12 дней, а начинать эту работу надо не ранее, чем за 2 недели до посадки картофеля.

И. КАРПОВИЧ. Старший научный сотрудник Нарымской государственной селекционной станции, лауреат Сталинской премии.

