

316

СТАТИСТИЧЕСКІЯ СВѢДѢНІЯ

ПО

И ЖЕВСКОМУ

СТАЛЕДѢЛАТЕЛЬНОМУ

ЗАВОДУ.

БИБЛИОТЕКА
СТАТИСТИЧЕСКОГО КАБИНЕТА
ЛЕН. ГОС. УНИВЕРСИТЕТА

ЕКАТЕРИНБУРГЪ.

Типографія А. П. Мѣрной и Е. К. Краевой.

1887.

ЗМ шк. б.

100282432

Печ. дозв. Екатеринбургскій Полиціймейстеръ Баронъ Таубе.

К.С.180
С.78

БИБЛИОТЕКА ЭФ
СТАТИСТИЧЕСКИЙ
КАБИНЕТ
СПбГУ

ИЖЕВСКИЙ ЗАВОД

СТАТИСТИЧЕСКІЯ СВДѢНІЯ

ПО

ИЖЕВСКОМУ

СТАЛЕДѢЛАТЕЛЬНУМУ

ЗАВОДУ.

316. ук. 6.

БИБЛИОТЕКА
СТАТИСТИЧЕСКОГО КАБИНЕТА
ЛЕН. ГОС. УНИВЕРСИТЕТА

БИБЛИОТЕКА
ЭКОНОМИЧЕСКОГО
ФАКУЛЬТЕТА
СПбГУ

4 1000

Научная библиотека СПбГУ



1001282732

ИЖЕВСКІЙ ЗАВОДЪ

находится въ Вятской губерніи Сарапульскаго уѣзда, на рѣкѣ Ижѣ, впадающей въ Каму, и принадлежитъ Главному Артиллерійскому Управленію военнаго Министерства.

Ижевской заводъ, какъ желѣзодѣлательный, основанъ въ 1763 году, а въ 1807 году введено на немъ производство ружей для арміи.

Въ настоящее время Ижевской заводъ раздѣляется на 2 отдѣленія: на собственно оружейный заводъ, занимающійся выдѣлкою ружей для арміи, и на сталедѣлательный, занимающійся отливкой тигельной и мартеновской стали, чугунныхъ припасовъ, приготовленіемъ пудлинговаго и кричнаго желѣза, прокаткой какъ стали, такъ и желѣза и выдѣлкой ружейныхъ стволовъ и коробокъ.

Заводу принадлежитъ казенная дача въ 129494 десятины, изъ коихъ 126612 десятины находятся подъ строевымъ и дровянымъ лѣсомъ. Для рабочихъ и ихъ дѣтей имѣются: ремесленная школа, пріемный покой и ссудосберегательное Товарищество.

Здѣсь представляются статистическія свѣдѣнія только по сталедѣлательному заводу.

Въ заводъ находится:

Вагранокъ	3
Отжигательныхъ печей	1
Горновъ для отливки мѣдныхъ издѣлій	3
Газовыхъ печей для плавки стали въ тигляхъ (на 8 тиглей каждая) . . .	18
Печей Сименса для плавки стали въ тигляхъ (на 26 тиглей каждая) . . .	2
Печей Мартена	1
„ подогрѣвательныхъ	14

Печей пудлинговых	4
сварочных	3
Кричныхъ горновъ	1 (о 2 огняхъ)
Печей для отжига металловъ	4
" " обжига кирпича	3
Кузнечныхъ горновъ	9 на на 14 ногней.
<i>Движущихъ машинъ:</i>	
Водяныхъ колесъ	9 на 290 силъ.
Турбинъ	6 " 179 "
Паровыхъ машинъ	6 " 738 "
" козловъ	10 " "
" молотовъ	2 въ 1: стопну.
" " "	1 " 1/2 "
" " "	1 " 1/4 "
" колотушекъ	5
Молотовъ вододѣйствующихъ	2
Прокатныхъ становъ	5
Штамповъ	4
Американскихъ водяныхъ молотовъ	2
Воздуходувныхъ машинъ	1
Вентилаторовъ	11
Приводовъ	11
Прессовъ	4
Разныхъ машинъ и станковъ	271

Наибольшая производительность завода въ 1881 году была слѣдующая:

Отлито:

Чугунныхъ припасовъ: изъ отражательныхъ печей	7,104 пуд.
Изъ вагранки	28,971 "
Тигельной стали	87,924 "
Мартеновской стали	91,300 "

Выдѣлано:

Жельза пудлинговаго въ кускахъ	102,221
кричного	16,173

Изъ выкованнаго желѣза приготовлено:

Полосоваго для тигельной стали	61,841	пуд.
Кричнаго рафинированнаго	11,052	"

Прокатано:

Стали тигельной	82,641	"
" Мартеновской	53,331	"
Сковано стволоть	258,156	шт.
Отштамповано коробокъ	256,300	"

А въ 1886 году, за сокращеніемъ работъ, дѣятельность завода была слѣдующая:

Отлито:

Чугунныхъ вещей изъ вагранки	5,135	пуд.
Тигельной стали	18,550	"
Мартеновской стали	14,025	"

Выдѣлано:

Желѣза пудлинговаго въ кускахъ	11,283	"
" кричнаго	10,534	"

Изъ выкованнаго желѣза приготовлено:

Полосоваго для тигельной стали	9,196	"
Кричнаго рафинированнаго	3,152	"

Прокатано:

Стали тигельной	4,739	"
" Мартеновской	8,935	"

Сковано:

Стволоть	30,000	шт
Осей лафетныхъ всомь 1036 пуд.	210	"
Протянуто разной проволоки	1,847	пуд.

Рабочихъ и служащихъ при заводскихъ работахъ 1,045 человекъ. Изъ стали Мартэнъ приготовляются части ружья; содержание углерода въ этой стали до 0,5%. Шихта для ея изготовленія составляется изъ гороблагодатскаго сыраго чугуна, изъ разныхъ обсычекъ и брака отъ оружейныхъ вещей, изъ пудлинговаго желѣза,

СТАЛЬ ТИТЕЛЬНАЯ

разной твердости от мягких до самых твердых сортов инструментальной стали.

		Цѣны для казенныхъ учреждений		Цѣны для частныхъ мѣстъ и лицъ.			
		Р.	К.	Р.	К.		
ПРОКАТАННАЯ.							
Квадратная	□	въ	1/4"	6	47	7	12
"	"	"	3/8"	6	13	6	74
"	"	"	1/2"	5	66	6	22
"	"	"	5/8"	5	11	5	62
"	"	"	3/4"	5	11	5	62
"	"	"	1"	5	03	5	50
"	"	"	1 1/8"	4	91	5	39
"	"	"	1 1/4"	4	91	5	39
Круглая	○	въ	1/4"	6	65	7	30
"	"	"	3/8"	6	47	7	12
"	"	"	1/2"	5	79	6	37
"	"	"	5/8"	5	12	5	63
"	"	"	3/4"	5	04	5	54
"	"	"	7/8"	5	04	5	54
"	"	"	1"	4	98	5	48
"	"	"	1 1/8"	4	91	5	39
"	"	"	1 1/4"	4	91	5	39
ПРОКАТАННАЯ.							
Плоская	▭	въ	2" — 1 1/2" шир.	5	18	5	70
"	"	"	1" — 3/4" толщ.				
"	"	"	2" — 1 1/2" шир.	5	52	6	07
"	"	"	1 1/2" — 5/8" толщ.				
"	"	"	1 1/2" — 3/4" шир.	5	80	6	38
"	"	"	3/8" — 1/4" толщ.				

	вд. шир.	вд. шир.	Цѣны для казенныхъ учреждений.		Цѣны для частныхъ мѣстъ и лицъ.	
			Р.	К.	Р.	К.
Плоская 	въ 1 1/2" — 3/4"	шир.)	7	77	8	55
"	" 1/8" — 1/16"	толщ.)				
"	" 3/4" — 1/4"	шир.)	10	16	11	18
"	" 1/32"	толщ.)				
КОВАННАЯ.						
Квадратная 	въ 1 1/2"		7	29	8	02
"	" 2"		7	29	8	02
"	" 2 1/2"		6	75	7	41
"	" 3"		6	61	7	27
"	" 3 1/2"					
"	" 4"		6	41	7	04
"	" 4 1/2"					
"	" 5 1/2"					
Круглая 	въ 1 1/2"		5	62	6	21
"	" 1 3/4"		5	62	6	21
"	" 2"		5	62	6	21
КОВАННАЯ.						
Круглая 	въ 2 1/2"		7	09	7	80
"	" 2 3/4"		7	09	7	80
"	" 3"		7	09	7	80
Плоская 	въ 2" — 3 1/2"	шир.)	8	59	9	45
"	" 5/8" — 1/2"	толщ.)				
"	" 2" — 3 1/2"	шир.)	9	13	10	04
"	" 1/2" — 1/4"	толщ.)				
"	" 3 1/2" — 5"	шир.)	10	26	11	29
"	" 3/8" — 1/16"	толщ.)				
"	" 6 1/2" — 4"	шир.)	6	85	7	54
"	" 4" — 2"	толщ.)				

	Цена для казенных учреждений.		Цена для частных мѣстъ и лицъ.	
	Р.	К.	Р.	К.
Плоская	7	53	8	28
"	6	51	7	16
СТАЛЬ МАРТЭНА				
дешевле тигельной стали на 1 руб. 64 коп.				
СТАЛЬ ХРОМИСТАЯ				
дороже тигельной стали на 1 руб. 50 коп.				
И. д. Начальника заводовъ, Полковникъ <i>Патрусъ.</i>				

ТАБЛИЦА

ИСПЫТАНІЯ СТАЛИ ИЖЕВСКАГО ЗАВОДА.

		ТИГЕЛЬНАЯ СТАЛЬ ИЖЕВСКАГО ЗАВОДА.					
		<i>На 0 миллиметр</i>					
№	Содержаніе	Предѣлъ	Разрыва.	Удлиненіе			
стали.	углерода.	упругости.		разрыва.			
№ 0	Литое тигельное желѣзо. По мягкости въ разработкѣ замѣняетъ кричное желѣзо, для издѣлій требующихъ особой прочности и чистоты въ отдѣлкѣ . . .	0,25 — 0,3%	— — —	— 54,3 —	— 20,4 —	Сталь Ижевскаго завода испытана въ брускахъ, длина съ головками около 100 миллиметровъ — 4 дюйма діаметръ цилиндра около 12½ миллиметровъ— 0,5 дюйма. Удлиненіе при 100 м. м.	
№ 1	Мягкая сталь. Калится только въ водѣ при свѣтлокрасномъ нагрѣвѣ. На ружейные и револьверные стволы и на барабаны для револьверовъ. Хорошо куется ручными молотками, а потому годна на кустарныя издѣлія . . .	0,35 — 0,45	— 33,8 —	— 55 60	— 19% 17,7		
№ 2	Хорошо сваривается, калится въ маслѣ и въ водѣ безъ особыхъ предосторожностей. На части машинъ и станковъ требующія калки. На штемпеля, зубила для камнетесныхъ работъ, пружины, пилы крупнаго зуба, клинки, косы, столовые и перочинные ножи высшаго сорта и на наварки топоровъ . . .	0,65 — 0,8	— 51,2 —	— 85,3 —	— 11,5 —		
№ 5	Сваривается. Калится въ маслѣ и въ водѣ. На фигурные рѣзущіе инструменты (шарошки и т. п.) пилы средняго зуба, крупныя зубила, рѣзцы и сверла (для не жесткихъ металловъ) . . .	0,8 — 1%	— 59,7 —	— 11,3 —	— 5,7% —		
№ 6	Калится въ маслѣ и въ теплой водѣ при темнокрасномъ нагрѣвѣ. На шарошки, рѣзцы, сверла, пуансоны, обжимныя матрицы, пилы мелкаго зуба, зубила. Для издѣлій подвергаемыхъ сильнымъ ударамъ и погибамъ сталь должна быть передъ закалкой отожжена въ углѣ (при красномъ нагрѣвѣ) . . .	1% — 1,25	— 79 —	— 10,9 —	— 4,6% —		
№ 7	Калится въ маслѣ. На рѣзцы для закаленной поверхности. На тонкіе сверла, бритвы и хирургическіе инструменты . . .	1,25 — 1,4	— 81 —	— 10,9 —	— 7,7% —		
Сталь № 6 и 7 во избѣжаніе пережога слѣдуетъ нагрѣвать при обработкѣ не выше вишнекраснаго цвѣта							
Сталь хромистая	углерода . . .	—	0,85	—	—		
<i>Сталь хромистая</i>	хрома . . .	—	—	79,6	97,0		9,87%
	<i>углерода</i>	—	2,5%	—	—		—
	<i>хрома</i>	—	0,85	—	—	—	
	<i>хрома</i>	—	3,3%	90	137	3,1%	

Помощникъ Начальника Ижевскаго сталелѣвательнаго завода, Подполковникъ Соколовъ.

БИБЛИОТЕКА
СТАТИСТИЧЕСКОГО КАБИНЕТА
ЛЕН. ГОС. УНИВЕРСИТЕТА

3/4

ТАБЛИЦА

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ СТАНОВ И РАБОТ НА СТАНОВЕ

№ станка	№ работы	Инструменты		Время (мин)	Примечания
		Исходный	Конечный		
№ 0	0.25	—	—	50.4	Станок № 0. Работы выполняются в последовательном порядке. По мере необходимости производится замена инструмента.
	0.30	—	—	1.00	
№ 1	0.45	—	—	17.7	Станок № 1. Работы выполняются в последовательном порядке. По мере необходимости производится замена инструмента.
	0.8	—	—	1.5	
№ 2	0.8	—	—	—	Станок № 2. Работы выполняются в последовательном порядке. По мере необходимости производится замена инструмента.
	0.8	—	—	—	
№ 3	0.8	—	—	—	Станок № 3. Работы выполняются в последовательном порядке. По мере необходимости производится замена инструмента.
	0.8	—	—	—	
№ 4	0.8	—	—	—	Станок № 4. Работы выполняются в последовательном порядке. По мере необходимости производится замена инструмента.
	0.8	—	—	—	
№ 5	0.8	—	—	—	Станок № 5. Работы выполняются в последовательном порядке. По мере необходимости производится замена инструмента.
	0.8	—	—	—	
№ 6	0.8	—	—	—	Станок № 6. Работы выполняются в последовательном порядке. По мере необходимости производится замена инструмента.
	0.8	—	—	—	
№ 7	0.8	—	—	—	Станок № 7. Работы выполняются в последовательном порядке. По мере необходимости производится замена инструмента.
	0.8	—	—	—	

СТАНОК № 0

Позволяет выполнять работы на станках № 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7.

время
время
время

Станок хромирован

KC 190
C 78