

## Т-34-85 Два станка на страну

### Рождение мифа

Увеличению производительности помогли как модернизация конвейера и введение новых сварочных автоматов, так и в немалой степени электрогайковерты, электроотвертки, пневмомашинки снятия заусенцев и зачистки поверхностей и прочий инструмент, полученный по ленд-лизу. Для изготовления механизмов КПП и борторедукторов были получены многорезцовые агрегатные станки и автоматы «Рид», «Фэй», «МТ-30» и «Шпильей». Кроме того, для производства деталей танков в 1943 г. были приспособлены импортные многошпиндельные станки «Буллард» и «Нью бриттен», ранее никогда не применявшиеся в танкостроении. Как бы то ни было, но 5-скоростные КПП, которые прежде завод получал по кооперации с ЧКЗ, теперь выходили из рук рабочих «Вагонки» и качество их вполне соответствовало требованиям заказчика.

Все эти меры позволили ликви-

дировать на заводе второй конвейер, спешно возведенный в мае 1942 г., а на освободившейся площади начать подготовку башенного производства для Т-34-85, которое планировалось начать со 2-го квартала 1944 г. Пока же обработку зубчатого венца башни диаметром вести было нечем. Имеющийся карусельный станок не мог оперировать с деталями диаметром более 1500 мм.

Из предприятий НКТП такие станки имелись лишь на УЗТМ и заводе № 112. Но поскольку «Уралмашзавод» был загружен программой выпуска танка ИС, надеяться на него в плане выпуска Т-34 не приходилось. Новые карусельные станки были заказаны в Великобритании (фирма «Лоудон») и США («Лодж»), но их прибытие ожидалось только в январе–феврале 1944 г. Таким образом, первым предприятием, которое должно было осваивать Т-34-85, стал Горьковский завод № 112.

Вот из этого текста и родился миф, на основании которого представители «демократической» общественности делают следующие выводы:

1. Т-34-85 не мог изготавливаться на заводе № 183, так как этот завод не располагал токарно-карусельным станком для расточки погона 1600 мм.
2. Два таких станка имелось (УЗТМ и Горький) но они были заняты производством танков ИС и горьковской 34-ки
3. Начало выпуска Т-34-85 в апреле 1944 г обусловлено прибытием в феврале заказанных по ленд-лизу 2 (3) станков, которые позволили обрабатывать погон 1600 мм
4. И вообще все Т-34 необходимо записать в помощь по ленд-лизу

И все эти выводы делаются на основании не совсем понятного текста. Нет ни одного документа подтверждающего эту гипотезу, а вот опровергающих сколько угодно, не говоря уже о простом здравом смысле.

Еще есть фраза у Ермолова типа, он согласен с Свириним и оборудование можно было заказать раньше. Впрочем, на стр. 208 странице своего труда, он сам себя и опровергает.

Но вернемся к цитате выше. Оставляя в стороне всякие мелочи, как ни крути МТ-30 все же советский станок (многорезцовый токарный) Или что в практически официальной «Боевые машины Уралвагонзавода. Т-34» по поводу 5-скоростной КПП сказано «..Однако в серийное производство в 1943 году она была внедрена только на УЗТМ и ЧКЗ. Основной производитель танков Т-34 – Уральский танковый завод № 183, не смотря на неоднократные попытки и череду приказов по освоению новшества, вплоть до конца войны продолжал изготавливать 4-скоростные коробки. Причина простая и обидная: В Нижнем Тагиле не хватало зуборезных станков, они работали на износ, круглосуточно и даже без остановок на обед. Шестерен в новой КПП было немного больше (трудоемкость соответственно 168 и 179 нормо/часов), чем в старой, но и этого было достаточно для заметного сокращения числа выпущенных коробок, а соответственно и танков.» Запомним на будущее, что сокращение выпуска на 6.6% считалось не приемлемым и никакие приказы ситуацию переломить не могли. Ибо следовали возражения Маскарева о наличии всего одного старого расточного станка, который необходимо сохранить..

Теперь о фразе выделенной прямоугольником « Пока же обработку зубчатого венца башни диаметром (1600??) вести было нечем. Имеющийся карусельный станок не мог оперировать с деталями диаметром более 1500 мм» Что хотел сказать автор неизвестно и мы это уже и никогда не узнаем. Что хотят сказать ссылающиеся на нее – если бы Америка не подарила станки то... **Но эта фраза бред по одной простой причине: на карусельных станках зубья шестерен не обрабатывают, недаром же они называются токарно карусельные.** Для зубьев есть несколько видов зубообрабатывающего оборудования. Так что узнать, что там по мнению автора, представляло сложность не представляется возможным. Тем не менее, исходя из фотографий оборудования 1942 года, где видна зубонарезка с длиной штангой, понимания, что не специалисту трудно понять, где бандаж, где венец, где изделие в сборе, неоднократного упоминания токарно-карусельных станков, и некоторых других моментов, которые станут ясны в дальнейшем, примем, что речь идет все же о токарно карусельных станках.

Далее – где сказано, что таких станков не было нигде, кроме как на УЗТМ и 112 заводе? Написано, что **не было в НКТП**, а в других наркоматах? Где написано, что станки были получены по ленд-лизу? При этом повторяю, нет ни одного документа подтверждающего даже то, что пишет автор, не говоря уже о придуманных глобальных выводах.

### **Наличие оборудования в СССР**

Для начала нужно заметить, что погон более 1500 мм не был чем то новым для советской танковой промышленности, так у KB-1 погон 1530 мм, ИС-2 – 1800 мм, Т-28 – 1620 мм.

Оставляя в стороне, что в СССР изготавливались токарно карусельные станки, и тот же завод Седина в августе 1937 г. изготовил два первых станка модели 152 (что означает

токарный, карусельный с диаметром обработки 2000 мм) и уже в 1941 решением Совнаркома заводу выделялось 23 млн. рублей на расширение и доведение выпуска до 800 станков в год. Понятно война, но до расширения завод станков 80-100 в год уж точно изготавливали. Они конечно перебрали с одной стойкой, но быстро перешли на вариант 152М

Далее куда делись станки с паровозных и экскаваторных заводов? Для тех же паровозных заводов А. Кан разработал стандартный проект и там предусматривалось 15 ТКС для каждого завода, и какой был диаметр колеса у самого распространенного паровоза ИС? Ну а у экскаваторов поворотный механизм тот же погон.

Необходимое оборудование было на «Сибтяжмаше» куда был эвакуирован Бежецкий паровозостроительный завод. В конце 1943 рассматривался вопрос о передаче оборудования на 183 завод, со сроком транспортировки и монтажа чуть более месяца. Но отказались, причина неизвестна может, решили что обойдутся имеющимся. Морская артиллерия (башни и т.д.) в Юрге эвакуированный завод 232 «Большевик» и завод 75 на его базе, которому такие станки не были нужны.

Когда возникла необходимость производства ИС с погоном 1800 мм, то вопрос был решен в кратчайшие сроки. Вначале на уровне НКТП который приказом № 488 от 16 августа, наряду с другим оборудованием, передавал от УЗТМ на завод №200 два карусельных станка с диаметром планшайбы 3000 мм. Затем подключился ГКО, который в Постановлении №4043сс от 4 сентября 1943 г «О принятии на вооружение танка ИС» обязал Госплан предоставить заводу № 200 5 карусельных станков с диаметром 3-4 метра, спроектировать и изготовить до конца года 14 специальных станков для обработки погона.

Возьмем на заметку на заводе 200 - 7 карусельных станков и 14 специальных станков для обработки погона башни 1800 мм.

### **Оборудование завода 183**

Рассмотрим имеющуюся информацию о возможностях соответствующего оборудования имеющегося на 183 заводе.

Вопрос о башне с погоном 1600 мм не был новым. Более того предполагалось что с декабря 1941 года будет изготавливаться модификация Т-34М. Но 22 июня задачи стали совершенно иными.

Т-34М имел следующие отличия от Т-34:

- увеличенную толщину брони башни и переднего лобового листа корпуса до 60 мм;
- торсионную подвеску;
- расширить погон башни до размера не менее 1600 мм и командирскую башенку с круговым обзором;
- бортовые листы корпуса танка, установленные вертикально, с толщиной брони, равнопрочной 40-мм броне при угле наклона 45°.

Естественно такие решения без соответствующей проработки не принимаются. 13 декабря 1940 года начальник 1-го отделения 3-го отдела бронетанкового управления ГАБТУ КА подполковник И. Панов (он курировал работы по Т-34 от автобронетанкового

управления) направил на имя генерал-лейтенанта Федоренко письмо, в котором среди прочего докладывал

« Возможно ли это расширение с точки зрения производства? Возможно, так как для Мариупольского завода это расширение не имеет никакого значения, а завод № 183 имеет станочное оборудование для производства расширенного погона.»

Другим важным моментом, на который стоит обратить внимание это подготовка производства Т-34 на СТЗ, где работы еще на этапе строительства были под модификацию Т-34М.

«В связи с перерасчетом проекта на 2-сменную работу завода, потребность в покупном оборудовании увеличилась с 282 до 376 станков. Получено нарядов на 144 станка. Прибыло на завод 27 станков. Из потребных 46 токарно-карусельных станков не получено ни одного... Брак литья достигает 70 %... По-прежнему неудовлетворительно работает сталелитейный цех... Технология отливки отрабатывается крайне медленно и по существу стоит на месте. В механическом цехе № 2 из числа частично поданных сталелитейным цехом деталей обнаружен большой брак. Так, например:

Внутренний барабан — подано литья 74 шт., годных 10

Бандаж — подано литья 92 шт., годных 2

Ступица — подано литья 175 шт., годных 3

Диск — подано литья 6 шт., годных 0»

*(Сводка состояния подготовки средств производства по Т-34 от 19 августа 1940 г. ЦАМО РФ, ф. 38, оп. 11355, д. 30, лл. 84–85.)*

«Станкоимпорт должен поставить на СТЗ в 1940 г. 80 металлорежущих станков. На 20/XI подтверждено (размещено на импорт) 35 станков со следующими темпами поставки:

12 станков — в 1940 г.

2 станка — в 1 квартале 1941 г.

10 станков — в 2–3 кварталах 1941 г.

11 станков — в 1942 г.

На программу 1941 г. потребуется 36 карусельных станков. Механический цех № 2 с учетом переброшенных из других цехов имеет в наличии только 16 карусельных станков. Карусельные станки заказаны на импорт в количестве 30 штук, но срок поставки их (конец 1941 г.) не обеспечивает выполнения программы...»

*(Сводка состояния подготовки средств производства по Т-34 от 20-го ноября 1940 г. ЦАМО РФ, ф. 38, оп. 11355, д. 30, лл. 162–164)*

Для информации, в заявке на оборудование фигурировали в том числе и:

— токарно-винторезных «Гейдсирейх и Гарбек» 13 шт., «Берингер» 11 шт., «Фр. Браун» 1 шт.;

— токарно-карусельных «Найльс» 35 шт.;

— токарно-многолезцовых «Гишолд» 11 шт.;

— револьверных «Хейнеман» 18 шт.;

— зубострогальных «Мааг» 2 шт.;

— зубодолбежных «Рейнеккер» 6 шт., «Лоренц» 3 шт., «Пфаутер» 1 шт.;

— универсальных шлифовальных «Шмальц» 1 шт.;

— внутришлифовальных «Вотан» 1 шт.;

— шлицшлифовочных «Ф. Вернер» 3 шт.;

— заточной «Глиссон» 1 шт.

*(Письмо по вопросам подготовки производства машины А-34. ЦАМО РФ, ф. 38, оп. 11355, д. 30, л. 5.)*

Тем не менее, не смотря на все трудности, работа велась, что сделало возможным принятие следующего постановления

Совершенно секретно  
Особая папка

Совет Народных Комиссаров Союза ССР и Центральный Комитет ВКП(б) ПОСТАНОВЛЯЮТ:

1. Утвердить Наркомсредмашу на 1941 год план производства:

а) танков Т-34 в количестве 2 800 штук, в том числе по заводу № 183 1 800 штук и по СТЗ - 1 000 штук, с обеспечением поставки этих машин Наркомобороны по следующему графику:

	Всего на 1941 г.	До 1.V	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
Завод										
№ 183	1 800	525	140	150	160	175	175	150	160	165
СТЗ	1 000	130	60	80	100	110	110	130	130	150

б) запасных частей к танкам Т-34 по заводам № 183 и СТЗ для Наркомобороны на сумму 18 млн. рублей, в том числе коробок перемены передач 200 штук с обеспечением их поставки в сроки по согласованию с ГАБТУ КА.

2. Обязать Наркомсредмаш т. Малышева и директора завода № 183 т. Максарева внести в танки

Т-34 следующие улучшения:

- а) увеличить толщину брони башни и переднего лобового листа корпуса до 60 мм;
- б) установить торсионную подвеску;
- в) расширить погон башни до размера не менее 1 600 мм и установить командирскую башенку с круговым обзором;
- г) установить бортовые листы корпуса танка вертикально, с толщиной брони, равнопрочной 40-мм броне при угле наклона 45°.

3. Установить полный боевой вес улучшенного танка Т-34 - 27,5 тонны, для чего разрешить Наркомсредмашу:

- а) изменить ширину гусеницы с 550 мм до 450 мм;
- б) исключить из возимого ЗИПа шпоры, брезент и один домкрат.

4. Обязать Наркомсредмаш т. Малышева и директора завода № 183 т. Максарева обеспечить в 1941 году выпуск 500 штук улучшенных танков Т-34 в счет программы, установленной настоящим Постановлением.

При этом разрешить:

- а) начать серийное производство улучшенных танков Т-34 на заводе № 183, не ожидая результатов испытаний на гарантийный километраж;
  - б) перейти на Сталинградском тракторном заводе на выпуск улучшенных танков Т-34 с 1 января 1942 года. Установить, что изготовление танков Т-34, до начала выпуска улучшенных танков, производится по тактико-техническим требованиям, действовавшим в I квартале 1941 г.
5. Обязать Наркомсудпром т. Носенко изготовить в 1941 году на Мариупольском заводе 2 300 комплектов бронедеталей корпуса и башни танков Т-34 и на

заводе № 264 - 450 корпусов комплектно с погонами и бронедеталями для корпуса и башни с поставкой заводу № 183 и СТЗ по следующему графику:

	Всего	До 1.V	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
Мариупольский завод										
Комплекты бронедеталей	2300*	675	200	200	210	210	200	200	200	205
З-д № 264										
Корпуса с башнями	450**	–	10	20	30	50	60	80	90	110

\* В том числе 850 комплектов для улучшенного танка Т-34 с началом поставки в августе месяце с.г.

\*\* В том числе 60 бронекорпусов и башен для улучшенного танка Т-34 с началом поставки в декабре месяце с. г.

6. Обязать Наркомсудпром т.Носенко и директоров Мариупольского завода т. Гармашова и Кулебакского завода т. Скиба к 1 июля 1941 года изготовить и поставить заводу № 183 два комплекта бронедеталей корпусов и башен для улучшенного танка Т-34, для чего Наркомсредмашу (завод № 183) к 15 мая 1941 года выдать чертежи: Мариупольскому заводу на измененный корпус и башню и Кулебакскому заводу на измененный погон улучшенного танка Т-34.

7. Обязать Наркомсредмаш т. Малышева и директора завода № 183 т. Максарева:

а) к 15 октября 1941 г. изготовить два опытных образца танков Т-44, согласно тактико-техническим требованиям по приложению № 1;

б) к 1 ноября 1941 года изготовить один образец планетарной трансмиссии для танка Т-34, согласно тактико-техническим требованиям по приложению № 2, приняв за основу схему, предложенную тт. Благодоровым и Данченко.

Для изготовления указанных образцов выделить Наркомсредмашу из резервного фонда Совнаркома СССР 3,5 млн. рублей

12. Обязать Наркомобороны т.Кулик поставить заводам № 183 и СТЗ 2 400 76-мм танковых пушек Ф-34 и 400 57-мм танковых пушек ЗИС-4 с оптикой по следующему графику:

Заводы потребители	Тип артиллерийской системы	Всего на 1941 г.	По 1.V	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
Завод № 183	Ф-34	1315	400	150	160	175	175	125	50	40	40
	ЗИС-4	400	–	–	–	–	–	50	100	120	130
СТЗ	Ф-34	1085	115	80	100	110	120	130	130	150	150

13. Обязать Наркомвооружения т. Ванникова и директора завода № 92 т.Елян организовать производство пушек ЗИС-4 в количестве 400 шт. с выпуском их, начиная с 1 сентября 1941 г. по графику, согласно п. 12

24. Выделить импортный контингент для закупки по импорту металлорежущих станков, кузнечно-прессового оборудования, приборов и аппаратуры и особо дефицитных

материалов заводу № 183 - на 2,16 млн. рублей, СТЗ на 2 млн. рублей и обязать Наркомвнешторг - т. Микояна разместить на импорт в течение 1941 г. для заводов № 183, СТЗ и № 75 оборудование, приборы и материалы, согласно приложению № 3

Председатель Совета  
Народных Комиссаров Союза ССР В. Молотов  
Секретарь Центрального  
Комитета ВКП(б) И. Сталин

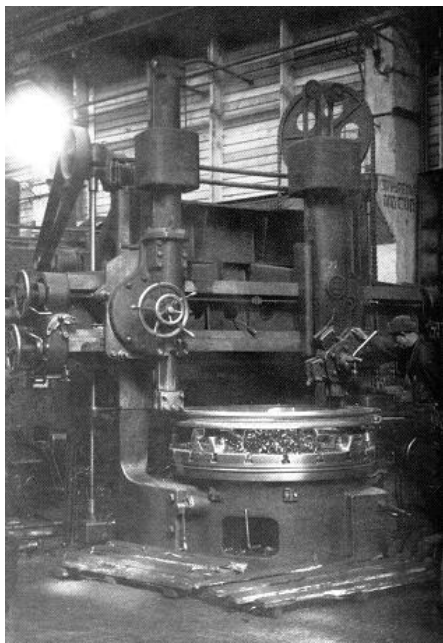
ПРИЛОЖЕНИЕ №3

к Постановлению Совнаркома СССР и ЦК ВКП(б) № 1216-502сс от 5 мая 1941 г. Ведомость импортного оборудования и материалов, выделяемых заводам № 183, СТЗ и 75 для производства танков Т-34 на 1941 г.

№ п/п	Наименование оборудования	Фирма	Тип	Кол-во	Срок заво-за	Стоимость единицы в руб.	Сумма в руб.
1	2	3	4	5	6	7	8
	<b>Для завода №183</b>						
1.	Вертикальнофрезерный	Рейнекер		2	1941г	70 000	140 000
2.	Плоскошлифовальный	Рейнекер		1	"-	45000	45000
3.	Внутришлифовальный	Фортуна		1		50000	50000
4.	Вертик. д/внутр. шлифовальн.	Рейнекер		1		70000	70 000
5.	Плоско шлифовальн.	Гаузер	300x150	2	"-	45000	90000
6.	Прецизион. расточной	СИП	В/гидропстик	1		120 000	1 20 000
7.		СИП	№7	1		150000	150000
8.	Заточной	Клингельнберг	20	1		25000	25000
9.	Для шлифов. скоб	Макс-Гасса		1		15000	15000
10.	Линейная делит. машина	СИП	45А	1		40000	40000
11.	Делит, машина по кругу	Рейнекер	КТМ 1	1		40000	40000
12.	Шпоночно-фрезерн.	Карл-Курт	2	1	"-	20000	20000
13.	Оптическ. проф. шлиф.	Л.Леве		1		35000	35000
14.	Внутри шлифов.	Гартекс	1	4	"-	45000	180000
15.	Для доводки разверток	Леве		1		15000	15000
16.	Универс. шлиф.	Штудер	ОВ	1		35000	35000
17.	Универс. шлифов.	Штудер	№ 1	1		35000	35000
18.	Станок д/шлиф. долбяк	Мааг		1		15000	15000
							1 120 000
19.	Приборов и аппаратуры						200 000
20.	Сверхтвердый сплав СЕКО-2	300кг					240 000
21.	Алмазы и др. материалы						100000
22.	Перезаказ оборудования с США на Германию						500 000
							2 160 000
	<b>Для СТЗ</b>						

1.	Зубодолбежный М-8	Рейнекер	М-1	2	1941г	70000	140 000
2.	Шлифовальный	Фриц-Вернер	3275	2		50000	100000
3.	Прецизионно-расточной	СИП	МР6В	1		115000	115000
4.	Вертикально-фрезерн.	Рейнекер	800x2400	1		70000	70000
5.	Токарно-прецизион.	Кергер	200x1000	5		18000	90000
6.	Резьбо-шлифов.	Линднер	0,4-6мм	2		75000	150 000
7.	Прецизионно-шлифов.	Штудер		1		15000	15000
8.	Станок для притир, разверток	Леве		1		20000	20000
9.	Универсальнозаточн.	Шутте		1		20000	20000
10.	Профильношлиф. для долбяков	Мааг	М4-12	1		20000	20000
11.	Универс. заточной	Рейнекер		1		20000	20000
			Итого	18			760 000
12.	Измерит, приборов и аппаратуры на сумму						300 000
13.	Сверхтвердый сплав СЕКО-2	300кг					240 000
14.	Алмазы, нихром и др. материалы на сумму						200 000
15.	Перезаказ оборудован, с США на Германию						500 000
						Итого	2 000 000
<b>Для завода №75</b>							
1.	Алмазы в зерне для резцов (1,75-2 карата)			200			
2.	Алмазной крошки карат			150			
3.	Ленточные пилы по металлу в метр. Ширина ленты 1,5-5,5 мм Толщина ленты 1,3-1,5 мм Шаг зуба 10-12 мм Твердость 45-55 по Роквеллу			6000			

Как мы видим уже тогда обеспечивалась возможность обработки погона диаметром 1600 мм и на 183 заводе и на СТЗ



О реальном наличии оборудования на 183 заводе говорит известная фотография 1942 года

На которой мы видим двух стоечный токарно карусельный станок. Любой учащийся советского машиностроительного техникума (а то и ПТУ) знал, что одностоечные токарно карусельные станки применяются для обработки максимального диаметра 1500-1600 мм, а для больших обрабатываемых



диаметров используются двух стоечные станки. Об этом написано в любом учебнике. В 1937 г. так сказать на заре, попробовали отойти от этого положения и в итоге пришлось вместо 152 станка сразу же выпускать 152М. Кроме того на фото видно на сколько еще может быть отведен суппорт вправо по направляющим.

Необходимо понимать что в машиностроении существуют модельные ряды, ряды типоразмеров, что например покупая токарный станок одного типоразмера, ты если хочешь нарезать зубья покупаешь и зубообработку того же типоразмера и в итоге получаешь ситуацию когда все что может быть выточено может быть и нарезано. Это несколько упрощенное объяснение но, по сути, оно правильно. Существуют даже ряды предпочтительных размеров, модулей и т.п. то есть те из которых конструктор их и выбирает. Впрочем, это не относится к предмету нашего разговора.

В итоге мы выяснили что:

1. Погон 1600 мм не являлся чем то новым для советского танкостроения. Более того с конца 1941 планировался переход на такой погон для танков Т-34 (183 завод и СТЗ) и имелось соответствующее оборудование. Более того имеется фото 1942 г. подтверждающее возможности 183 завода.
2. Для выпуска танка ИС-2 в количестве примерно 2200 шт. в год необходимо 7 карусельных станков для обработки погона и еще 14 специальных для той же цели (это если не добавили еще) Для 1000 Т-34 на СТЗ необходимо 46 токарно карусельных станков пусть с учетом войны, круглосуточной работы и т.д. 20 станков.

А вот 183 заводу для выпуска 6500 танков необходимо всего 1 или 2 токарно-карусельных станка, которые получили из за границы. Не кажется ли это несколько притянутым за уши? В 1944 на 183 заводе такт 1,33 часа/ час, следовательно, и на погон приходится то же время. Ну а теперь посмотрите на погон и прикиньте, сколько времени нужно на его обработку. На черновую, чистовую с припусками, чистовую после сборки и термички, на выверки, переустановки и т.д. Вспомним сколько нормо/часов было необходимо только на зубообрабатывающие операции коробки передач. При этом стоит помнить, что производство Т-34-85 было организовано еще и на 174 заводе.

Думаю, что у мыслящего человека мысль о возможности выполнения данной работы на 1-2 станках просто не может возникнуть.

Если 1-2 станка токарно карусельных станка и были получены заводом, то отнюдь не для организации выпуска погона 1600 мм, а для компенсации возможного падения (или некоторого увеличения) производства. Ведь при замене погона 1420 на погон 1600 происходит некоторое увеличение механической обработки, примерно на 15 процентов и соответствующее падение производительности. Ну а как относились даже гораздо меньшему падению производительности мы помним по коробке передач. Это так же является одной из причин, почему старались то разработать и установить 76-мм пушку повышенной мощности, то закомпановать 85-мм пушку в башню с погоном 1420 мм. В

общем, старались решить проблему необходимости повышения огневой мощи при минимальных конструкторско технологических изменениях могущих повлечь снижение выпуска продукции. Промышленность естественно хотела оставить старый погон.

15 января 1944г. произошел очередной разговор Сталина с Малышевым.

«15 января 1944 г. Звонил т. Сталин — разговаривали довольно долго. Т. Сталин ещё раз спрашивал, не ошибёмся ли мы, выпуская танк Т-34 с 85-мм пушкой и узким погоном, не будет ли тесно команде. Я ответил, что нет, танк в армии будут любить и что танкисты довольно подробно и тщательно проверяли условия работы в этом танке и остались довольны. Тогда тов. Сталин спросил: «А всё же в широком погоне работать лучше?» «Безусловно, лучше», — ответил я. «Тогда нельзя ли выпускать танки Т-34 с широким погоном?» Я ответил, что «для этого нужны дополнительно крупные карусельные станки и крупные формовочные машины. Кроме того, встречаются трудности в освоении новой башни при условии одновременного роста выпуска танков. Тов. Сталин сказал: «Да, выпуск танков уменьшать нельзя. Но Вы дайте Ваши предложения через 3 дня. Не забудьте только» и попрощался.»

Как мы видим разговор шел не о возможности выпуска, а о предполагаемом снижении выпуска танков чего допустить было нельзя. И что в середине января не было окончательного решения, с каким погоном выпускать башню.

#### **Время начала выпуска.**

Время начала выпуска регламентировалось только готовностью орудий. Естественно предполагался переходной период в течении, которого предполагалось устанавливать 85 мм пушки в башни с погоном 1420 мм

Необходимо понимать, что существовало два вида танка Т-34-85. Образца 1943 года с пушкой Д-5Т и образца 1944 года с пушкой ЗИС-С-53.

Вариант Т-34 образца 1943г рассматривался как временный, ввиду сложности пушки Д-5Т и как следствие малой программы выпуска. Кроме того эта пушка была необходима для вооружения других образцов бронетанковой техники. Всего было выпущено (на заводе 112) 255 Т-34-85 образца 1943 года, последние 5 в апреле.

В части производства Т-34-85 образца 1944 г. то пушка ЗИС-С-53 была поставлена на опытно-промышленное производство с 1 марта 1944 года и после этого данные танки стали изготавливаться в более менее ощутимых количествах. Так в январе было изготовлено 25 танков, в феврале 75, в марте 328, в апреле 993.

#### **Возможность поставки необходимых станков по ленд-лизу**

Вероятность поставки этого оборудования по ленд-лизу весьма низка. Малышев дал указание директорам заводов представить свои соображения по подготовке башни с уширенным погоном 23 октября 1943 г. Пока были собраны заявки заводов, обобщены, утверждены, причем на самом высоком уровне, то минимум срок начала декабря и как можно было ожидать прибытие оборудования в январе-феврале с учетом доставки там месяц минимум? При том, что оборудование хоть и не «уникальное» как любят писать

менеджеры нового типа, но все же специальное и на складах его не держат, ну а цикл изготовления не менее полугода.

Кроме того поставки по ленд-лизу осуществлялись по планам которые согласовывались к 1 июля и действовали год. Это понятно, ведь заказанную продукцию нужно было разместить, оплатить фирмам изготовителям и, в конце концов, изготовить. По мере возможности власти США старались идти на встречу и переносили сроки, но это касалось массовой продукции. Если возникала потребность в продукции, не заказанной по ленд-лизу, СССР закупал необходимые изделия непосредственно у фирм США или других стран. Естественно львиная доля это ленд-лиз, тем не менее, существовали еще и торговые отношения.

Так импорт СССР за годы войны составил 58064 млн. руб.

В том числе:

По ленд-лизу США - 47418,3 (81.7%)

Британские военные поставки без оплаты – 5417,2 (9,3%)

По канадскому закону о взаимопомощи - 642,4 (1.1%)

За наличный расчет – 1896,3 (3,3%)

По кредиту - 2259,7 (3,9%)

По соглашениям о товарообороте – 433,1 (0,7%)

Таким образом, если какие то станки и ожидалось в феврале, то они должны были быть заказаны еще до 1 июля в случае ленд-лиза, что маловероятно, ибо тогда еще никто не думал про погон 1600 мм, или же куплены за деньги у какой либо фирмы, если такую удалось найти. Впрочем, есть вариант поставки по ленд-лизу, если оборудование было заказано в соответствии с протоколом для увеличения существующего производства танков, но это начисто разрушает гипотезу о том, что таких станка было всего два и они чем то отличались от уже использующихся.