

加工鑽桿接手卡槽的工具

殷德菴

鑽桿接手在鑽探工程中的消耗量很大，如以人力加工鑽桿接手的卡槽，不但時間長，而且質量也不能得到保證。江西分局 224 勘探隊技師奚福根同志，根據鉗工組的建議，設計制作用鑽床加工卡槽的工具，使加工卡槽接手的效率由每班 2 個提高到 16 個，表面加工合乎工藝要求，這一工具可利用廢料制作，操作簡單，一般技術工人均可以很快掌握。

這一工具分兩部份：

一、夾具部份：

構結如圖 1 所示將工作物置於壓蓋(6)下，壓蓋(6)可隨工作物之大小更換；搖動調整絲桿(8)推動弧形壓鉄(7)，使壓鉄(7)压紧工作物，並擰緊壓蓋(6)上的螺釘，這樣，工作物便固定在夾具上。夾具以四個爪頭裝在工作台上，但不需卡緊，

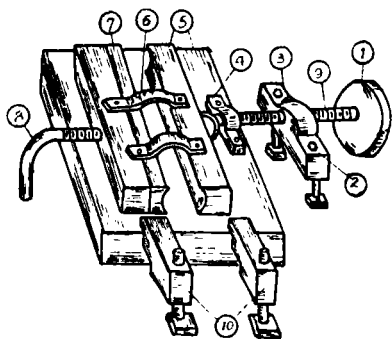


圖 1

以便操作手輪(1)，即可使工作物隨同夾具一起沿是使給進絲桿(9)作移動。具有母螺紋之壓蓋(2)用螺釘固定於鑽床工作台上。固定軸承(4)是使給進絲桿(9)帶動夾具作移動之用的。

二、刀具部份，

將帶有錐度的刀柄(2)，裝在鑽床主軸(7)中(見圖 2)，用螺絲墊帽(6)上的兩個平頭螺絲把它固緊。將拉套扭入螺絲墊帽(6)上，整個刀具便可隨鑽床主軸旋轉。刀柄上開有四個方形的裝刀孔，按刀具的大小來決定其孔的大小，但應注意裝刀孔的相對邊必須通過刀柄的中心綫(見圖 2 左)。加工時，只需要裝置兩把切削刀即可，切削刀是用螺釘(1)固定緊。

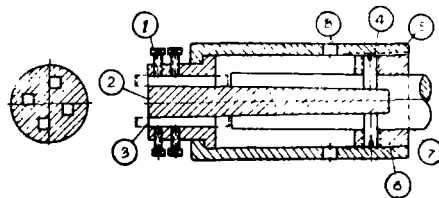


圖 2

該隊所選用的切削刀材料，為 $\frac{3}{8}'' \times \frac{3}{8}''$ 的白鋼刀(鋒鋼、硬質合金亦可)；刀的形狀，與右切直頭刀相同。每次吃刀量應適當，如加工 $\phi 65$ 公厘接手時，吃刀三次即可。進刀速度不可過高，可與普通車床上進刀速度相近。

暈滄線的畫法

東北地質分局

過去描繪暈滄綫(平行、垂直或交叉斜綫等)，一般都用兩個三角板推畫，為了掌握適當距離，還須用尺先將距離點好，稍不注意，尺一錯動就難得出標準的符號。如對儲量報告圖紙，在礦塊邊界綫畫好後，要用各種平行綫條來表示礦級符號，畫的如果偏扭，則易使礦級符號混淆不清。我們在实际工作中創造了暈滄綫的畫法，不但提高了工作效率，而且保證了質量。

其方法是用一張正方形公厘方格紙，在其上加繪

一條 45% 對角綫，然後鋪於透圖紙的下面。畫交叉斜綫時，將對角綫對准下邊圖廓綫或與圖廓平行的某一橫綫，再根據圖面上礦塊的範圍，查對方格推繪。如畫垂直綫時，則按方格紙上原有縱橫綫對准圖上座標綫，即可推繪。這個方法非常簡便，做出符號很規整，比較用尺量距離再用兩個三角板推，可提高效率一倍多。此外對畫房屋的暈滄綫或土堤符號時也可採用。