

# 合金鑽頭的鑲嵌方法

206 隊 昌 盛

我隊在加工合金鑽頭時，採用了一種鑲嵌的方法來鑲鑽頭上的合金，不但提高工效，而且保證了合金出刃的正確。這種鑲嵌的具體作法是：首先按鑽頭的合金數，規格以及合金出刃的要求設計一個鑽套（圖 1），將它置於筒狀鑽頭上，鑽頭下部支持在特製的體墊上（圖 2），再按圖 3 所示的辦法將鑽頭卡好，即可放鑽床上加工合金孔，孔的直徑及深度按合金規格及合金出刃要求決定。由於有鑽套在上面，加工時

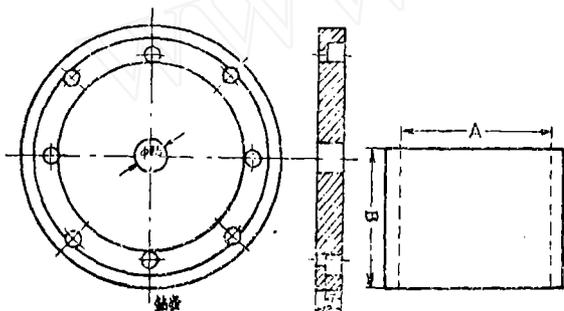


圖 1

圖 2

“A”應比鑽頭絲扣外徑大些。  
“B”比鑽頭絲扣長10~20公厘。

不但迅速，而且準確。

合金孔鑽好以後，即開始鑲嵌：首先作一個合金套（圖 4），置套於筒狀鑽頭上，按合金孔的位置放正，將要鑲嵌的硬質合金塊，通過合金套的方孔，插入鑽頭合金孔中，再蓋上壓板（圖 5）放入壓力

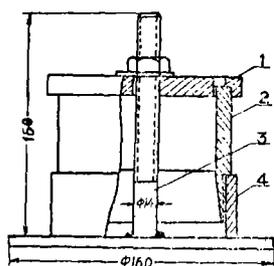


圖 3

(1) 鑽套 (2) 筒狀鑽頭  
(3) 壓鑽套架 (4) 體墊

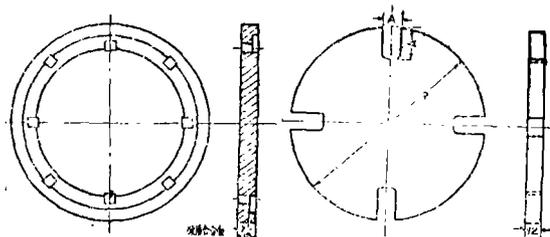


圖 4

圖 5 圖中標有尺寸的“A”為設計時依鑽頭規格決定。

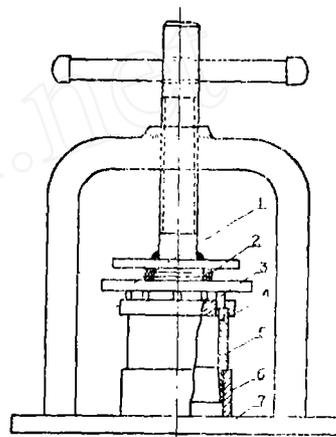


圖 6

(1) 壓板 (2) 推力軸承 (3) 硬質合金  
(4) 合金套 (5) 鑽頭 (6) 體墊 (7) 壓力機

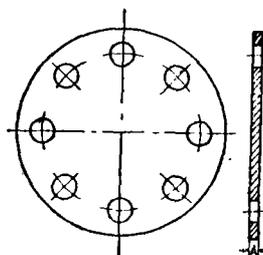


圖 7 圖中尺寸“A”為合金出刃

機中（如圖 6 所示），初步將合金壓入後，再放上定高度板（如圖 7 所示）繼續加壓，一直到與定高度板接觸時，即已將合金壓入合乎要求了。

如果壓力機壓力小，可分兩次壓入，即是將壓板的切口放套合金上，壓入四個合金以後，再壓另外四個合金，這樣減少一半的壓力，分兩次壓入。

這種方法的缺點是不能斜鑲硬質合金。

## 訂購“105 隊資料編錄及

### 儲量計算經驗總結”的單位請注意：

本刊前介紹之 105 隊資料編錄及儲量計算方法經驗總結一書，現已出版。此書已決定由本局資料處負責發行。今後有關購買此書之一切事宜，務請直接與資料處聯繫，以免轉轉辦理，延誤寄書時間。以前寄交編輯部之書款及訂函，均已移轉資料處。——編者。