

搬手型鉗子介紹

103 勘探隊 劉春山整理

搬手型鉗子是我隊依據 106 勘探隊所介紹的經驗而改進的一種代替管鉗子的工具。

這種鉗子的優點是：制作成本非常低，可用廢料复制；機構簡單，堅固耐用；使用方便，效果好，鉗咬很緊，扭卸起來很快；由於構造簡單，修理起來很方便。

需用材料與加工工藝（以用於 $\phi 50$ 鑽桿的鉗子為例）：

1. 需要材料：①直徑為 15 公厘的廢鉗子鋼一段，長 0.550 公尺；②廢管鉗子把一個；③電焊條和氰化鉀粉；④直徑為 $\frac{5}{8}$ 吋的鐵筋一段。

2. 加工工藝：

① 將長 0.550 公尺鉗子鋼的兩端鍛拍成厚 8 公厘的薄片；再以中間為中心鍛成 V 字型（見圖 1），

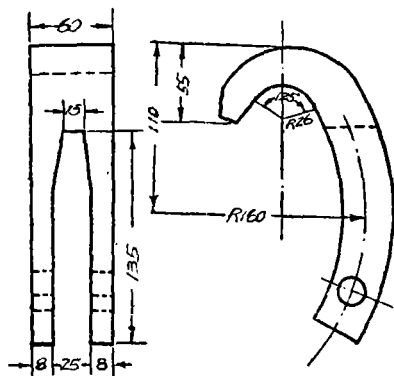


圖 1

V 字型下部用電焊焊起，V 字型上部的兩個薄為 8 公厘的兩角，按圖 1 所示位置，在同一中心線上各鑽直徑為 $\frac{5}{8}$ 吋的兩孔；最後將 V 字型下部鍛成和 $\phi 50$ 鑽桿外徑相適應的半圓型。

② 鉗把是用廢管鉗子把代用，將廢管鉗子的頭

和鉗嘴都去掉不要，鍛成圖 2 所示的形狀，並在頭部刻成橫牙，牙高了 3~4 公厘，牙的方向見圖 3。鍛好後，進行退火，把頭燒成紅白色，放在爐灰中冷卻，然後用錘將橫牙稍加工，再進行淬火，淬火過程是：先加熱燒成紅白色稍冷卻一下，在牙上加些氰化鉀粉，待幾分鐘後，再放入火中燒紅，再一次放氰化鉀粉，最後在暖水中冷卻。

③ 鉗子把插在鉗頭兩角中間，取一鑽桿放在鉗頭部，按其直徑，確定好鉗子頭與鉗子把的結合位置，將鉗子頭的兩角上孔位對正，再在鉗子把上鑽一直徑相同的 $\frac{5}{8}$ 吋孔，最後用 $\frac{5}{8}$ 吋的鐵筋做鉚釘使其成自由轉動狀態的結合，鉚在一起，即成成品（見圖 4）

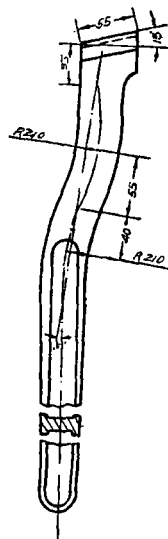


圖 2



圖 3



圖 4

在制造過程中應注意鉗頭中心與鉚釘中心和鉗把末端應成一直線，這樣使用效率最高。

勘 表

期 數	頁 數	行 數	誤	正
15	20	右 13	$S = \{ \dots \dots$	$S_1 = \{ \dots \dots$
15	20	右 15	$S_2 = 5.0 \dots \dots$	$S_2 = 5 \times 0$
15	20	右 16	$S_2 = 5.1 \dots \dots$ 假使 L 為 1	$S_2 = 5 \times 1 \dots \dots$ 假設 L 為 1
16	23	右 7	$\dots \dots$ 應在 72 秒以上	$\dots \dots$ 應在 22 秒以上
16	24	右倒 13	但含量一定 $\dots \dots$	但含砂量一定 $\dots \dots$