

表 2

項目	总眼数 (个)	总眼深 (公尺)	爆破次数 (次)	进尺 (公尺)	起爆方式	爆破率 %
	77	99.80	9	11.40	火炮	88

表 3

小組名称	总時間分 (分)	总凿岩時間 (分)	其他時間 (分)
张殿云小組	480	433	47
王玉堂小組	460	428	32
于洪章小組	517	426	91
楊春奎小組	563	374	189

- 注：1. 张殿云小組其他時間包括行走与影响
 2. 楊春奎小組其他時間包括裝放炮、吹炮、行走、准备、机故。

四、还要不断改进

楊春奎綜合小組虽然在大跃进中取得了这些成績，但是我們認為，仍有很多方面有待进一步改进。目前存在的主要问题是工作时间的延长，輔助工作时间和机器故障时间所佔比例較大。总凿岩时间仅达 374 分，这和华銅矿的張殿云等先进小組相比还差很远(表 3)。

楊春奎小組輔助時間長的原因，除客观的作业条件存在困难外，主要是：班前对凿岩机檢查不够，中途出故障影响时间 40 分；工具排列較乱，临时仓促現找，影响时间 15 分；钎子規格檢查不够，发生六角套卡钎故障影响时间 15 分；钎子号数不全，供应不及时，到第四排炮以后多用滑钎打眼，影响了穿孔速度；打眼工具不全，手搖推进器需来回搬家，推进絲桿导程过小 ($S=12$)，退钎緩慢，增大了輔助时间。

总之，楊春奎小組的創举基本是成功的，提供了許多新的經驗，特别是在劳动組織与作业方式上，充分显示了綜合掘进队的优越性。我們認為这应该是今后組織坑探作业的一个主要方向。

使用套料刀加工立軸的方法

張力子

鑽机立軸的制造，多是使用实心棒料来加工的。一般是先用鑽头鑽內孔，然后再用車刀加工。这样既浪费材料和劳力，效率也不高。最近我厂翟炳坤同志和大家研究試驗了一种套料刀，使用它加工立軸，可以提高效率，減輕体力劳动，并能从立軸棒料中加工套

出一根棒料，用于加工其他零件。

套料刀的結構如图所示共分三部份：第一部份是刀头，刀头上鑲有四个白鋼或錒鋼刀片。刀片应热处理与刃磨。刀头前半部要淬火，其硬度为 Rc 50~54；第二部份是刀桿，它是用 45 号鋼制成的。刀头与刀桿用絲扣連接，为了增加螺紋的强度防止脫扣，应进行小量淬火；第三部份接头，用以按接水管，通入冷却液使用。

套料刀加工切削用量为：轉數 166 轉/分；走刀量为 0.1207 公厘/轉。

加工时，刀头必須对准工件中心，切削前，应先将棒料端面加工一个槽，使套料刀先放入，便于开始加工，就切入軸內，不致于摆动。切削中应注意供給冷却液。

