

元素,由于托架忽起忽落影响,使铜液中的锌容易氧化,使黄铜变为紫铜,降低铜液流动性,这不但影响黄铜质量,而且又很费事。改进后的托架及操作方法如图3所示,熔铜坩埚是铁板制的,托架放在铜液中不动,当钻头预热完成以后,将硬合金钻头放到托架上。但铜液深度必须超过托架表面以上15到20公厘之间,以保证铜液浸渍深度,当浸渍时间到达40秒左右,用长把铁钳夹住钻头,慢慢提出铜液表面,停3~5秒钟后,将钻头拿到炉外,放平,自然冷却,然后依次浸渍。托架的高低是依靠在托架两脚上加垫铁来调整的。

应用上述柴油加热端来浸接合金钻头,不仅效率高、质量好,而且铜液中的锌也不易氧化了,铜液温度保持均匀,有毒气体也不易影响操作。制造时托架上

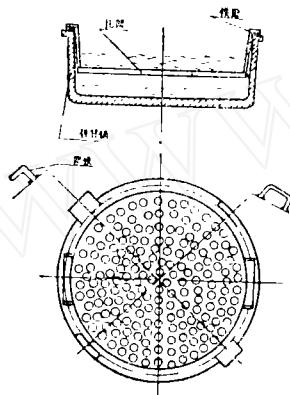


图3

面应钻成小孔,使铜液可以从孔中浮到托架上来,以利浸渍工作

讀者來信

你刊第15期由孙書山、甘志賢同志合写的“某多金属矿床伴生分散元素的取样及储量计算方法”一文,絕大部份均抄自范永香同志“关于辽宁建昌八家子多金属矿伴生稀有分散元素的初步了解”一文(未刊稿)。虽然,作者曾声明結合范永香同志的研究成果,整理介绍。但这种大量抄袭而沒有自己新的东西的文章是有問題的。如果孙、甘同志認為我們歪曲了事实,我們可以將范同志的原文轉給你刊,以茲核對。此致

敬 禮

讀者 长木、聞英、李林正。

1958年9月

(上面的信是我們根据几位讀者來信綜合的,因內容基本相同,故不再一一刊登——編者)

加工卡槽式提引器的工具胎

卡槽式提引器的槽口部份(图1, 想象綫部份)加工,过去在一〇五勘探队是使用鑽削和銼削的方法来进行的。既麻煩,也浪費時間。后来該队刘子富同志設計制造了一个工具胎。卡裝提引器在車床上进行加工,获得成功。不但提高了加工效率。也保证了質量。其具体作法如下:首先,制造一个工具胎,如图2所示。由本体(1)和頂紧螺帽(2)組成。頂紧螺帽(2)与本体(1)是用左旋螺紋连接的,其目的是起反頂作用,用以卡紧提引器,防止轉动,便于加工。本体(1)的另一端絲扣,应与提引器上部固定絲扣相同,以便提引器扭入;以后,將提引器通过頂紧螺帽(2),扭入工具胎本体(1)的絲扣中。再搬轉頂紧螺帽(2),由于左旋絲扣连接,

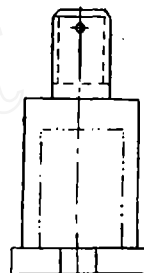
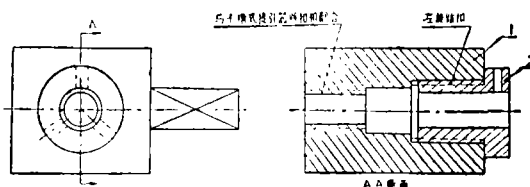


图1



2

使其向外移动故頂紧提引器,防止松动;最后,將卡好的工具胎,固定在車床的刀架上,如图3所示,使被加工部份对准車刀,車刀固定在車床卡盤上,即可開車加工。主軸轉数为200轉/分。

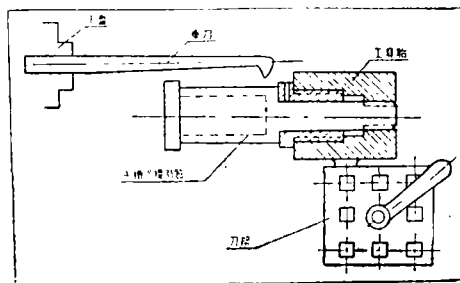


图3

为便于加工,提高速度和加工質量,亦可使用銼刀加工,銼刀可固定在刀桿上,刀桿一端被卡在卡盤上,另一端卡頂在床尾頂針上。

各另件規格尺寸,可在設計时自行選擇。

·刘显志·