

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，当钻头顶热完成以后，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，当浸渍焊接到达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

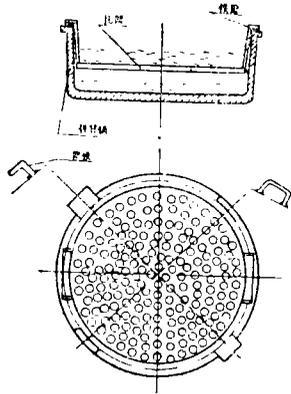


图 3

面应钻成小孔，使铜液可以从孔中浮到托架上而来，以利浸渍工作

• 讀者來信 •

你刊第15期由孙书山、甘志贤同志合写的“某多金属矿床伴生分散元素的取样及储量计算方法”一文，绝大部分均抄自范永香同志“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，作者曾声明结合范永香同志的研究成果，整理介绍。但这种大量抄袭而没有自己新的东西的文章是有问题的。如果孙、甘同志认为我们歪曲了事实，我们可以将范同志的原文转给你刊，以兹核对。 此 致

敬 礼

讀者 长木、闻英、李林正。

1958年9月

（上面的信是我们根据几位读者来信综合的，因内容基本相同，故不再一一刊登——编者）

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, 想象线部份)加工, 过去在一〇五勘探队是使用钻削和铰削的方法来进行的。既麻烦, 也浪费时间。后来该队刘子富同志设计制造了一个工具胎。卡装提引器在车床上进行加工, 获得成功。不但提高了加工效率, 也保证了质量。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)和顶紧螺帽(2)组成。顶紧螺帽(2)与本体(1)是用左旋螺纹连接的, 其目的是起反顶作用, 用以卡紧提引器, 防止转动, 便于加工。本体(1)的另一端丝扣, 应与提引器上部固定丝扣相同, 以便提引器扭入; 以后, 将提引器通过顶紧螺帽(2), 扭入工具胎本体(1)的丝扣中。再搬转顶紧螺帽(2), 由于左旋丝扣连接,

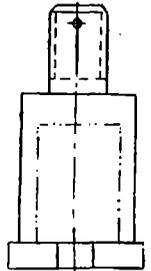
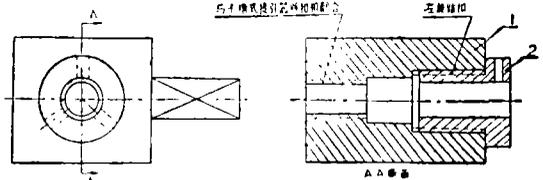


图 1



2

使其向外移动故顶紧提引器, 防止松动; 最后, 将卡好的工具胎, 固定在车床的刀架上, 如图3所示, 使被加工部份对准车刀, 车刀固定在车床卡盘上, 即可开车加工。主轴转速为200转/分。

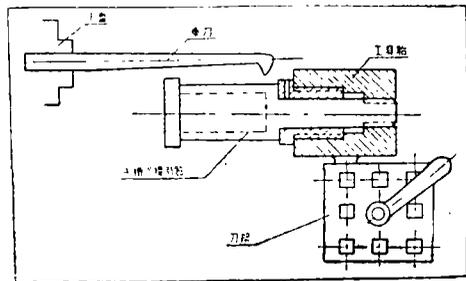


图 3

为便于加工, 提高速度和加工质量, 亦可使用铣刀加工, 铣刀可固定在刀杆上, 刀杆一端被卡在卡盘上, 另一端卡顶在床尾顶针上。

各另件规格尺寸, 可在设计时自行选择。

• 刘显志 •