

角(刀尖角)为 135° ，能大大的减少刀刃上的压力。为了增加刀具强度，前面是由两个平面制成，在截面上的角度是 730° ，为了使切屑能顺利的卷曲和折断，所以在刀刃上磨成宽为 $0.2\sim 0.3\text{mm}$ ， $r_\phi = 3^\circ\sim 4^\circ$ 的负倒棱。倒棱最好是在研磨机或万能工具磨床上磨出。又由于刀刃上有负 $30^\circ\sim 40^\circ$ 的负倒棱，故切削时会产生相当大的压力。

另外刀前面有 R 为 $2\sim 2.5$ 毫米的圆弧半径，这样就增加了切削刃的长度，从而提高了刀具的散热性。

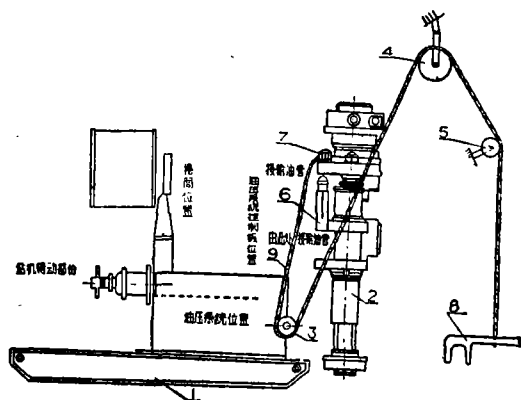
使用此刀所采用的切削用量：切鑽粒鑽头时走刀量是 0.3MM/轉 ，轉数是每分鐘 700 轉，切断高强度的合金鋼时，走刀量是 0.25MM/轉 ，切削速度是每分鐘 $200\sim 300\text{M/分}$ ，且刀具寿命很长。

注意事项：1) 磨刀时必须使前面的两平面一致，不然刀片易碎裂。2) 工件要夹牢固，不能有轴向移动，否则刀易断。並为使刀具寿命更高，可以进行磷化处理。

油压提管器

彭育洲

在“紅五月”的竞赛运动中，我队七号机台针对升降鑽具费力、费时，影响向千米进军的关键问题，經武培枝、高峯同志建議利用油压 650 型鑽机，試用成功了油压提管器，收效良好。其优点是：机械化提升，減輕工人劳动强度，压缩辅助时间，按装简单，使用材料少，容易推广。按装方法与需用材料詳见附图。操作方法如下：



1. 钻机底座；2. 迴轉器；3. 钻机底座附属小滑輪；4. 变向滑輪（吊在第三层塔杆底座上）；5. 导向小滑輪（吊在第二层塔杆底座上）；6. 油压筒（提升）；7. 拉杆；8. 提引搬钩；9. 提引鋼繩（ $4/8''$ ）

1. 提升鑽具：管子回脫后，將提引搬钩挂在鑽杆上，再將油压手把放在提升位置，然后給油，使立軸带动鋼絲繩上升，鑽杆被提取，再移置放鑽座处。

2. 下降鑽具：先挂好提引器和提引搬钩，再开动升降油压手把，將鑽杆提取移到与孔內鑽杆连接处

3. 油压手把由操作升降机者操作，由于增加一道工序，要求操作者精力集中。

鍛釐机風鏈的改进

张学材

过去在鍛釐机上鍛制（如图1所示）一根正规釐尾需要三次工序：（1）冲釐尾領盘；（2）冲釐尾水眼；（3）在砂輪上磨倒角。

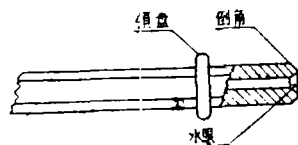


图 1

但因冲出的水眼往往不能正置中心，常常造成水釐的使用寿命減短，运转凿岩机时最易折断。由于砂輪上磨倒釐尾角度很不容易掌握好规格，易使凿岩机活塞打坏，並且对于砂輪的消耗量亦很大。因此，不但增加了坑探成本，而且大大的增长了生产輔助时间以及影响供应。

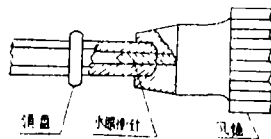


图 2

为解决上述缺点，在技术革新中，我們改进了风鏈，如图2风鏈头的型式，在风鏈头的中心安装一根水眼冲針，將燒紅的釐尾如图2所示进行冲压，只需一次工序，即將領盘倒角，釐尾及水眼全部完成。（領盘系在槽板內冲压成型），克服了以上缺点，规格質量达到要求，縮短了生产时间，降低了坑探成本。