

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130°,为了使切屑能顺利的卷曲和折断,所以在刀刃上磨成宽为0.2~0.3mm, $r_{\phi}=3^{\circ}\sim 4^{\circ}$ 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°~40°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2~2.5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。

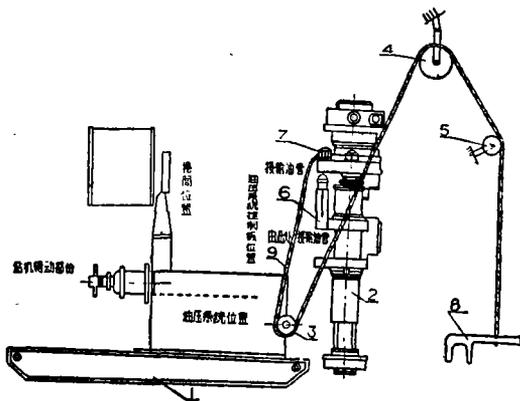
使用此刀所采用的切削用量:切粒钻头时走刀量是0.3MM/转,转数是每分钟700转,切断高强度的合金钢时,走刀量是0.25MM/转,切削速度是每分钟200~300M/分,且刀具寿命很长。

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。并为使刀具寿命更高,可以进行磷化处理。

油压提管器

彭育洲

在“红五月”的竞赛运动中,我队七号机针对升降钻具费力、费时,影响向千米进军的关键问题,经武培枝、高峯同志建议利用油压650型钻机,试用成功了油压提管器,收效良好。其优点是:机械化提升,减轻工人劳动强度,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详见附图。操作方法如下:



1. 钻机底座; 2. 迴转器; 3. 钻机底座附属小滑輪; 4. 变向滑輪 (吊在第三层塔栏杆底梁上); 5. 导向小滑輪 (吊在第二层塔栏杆底梁上); 6. 油压筒 (升降); 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,将提引搬钩挂在鑽杆上,再将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,将鑽杆提取移到与孔内鑽杆连接处

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。

鍛釘机風鏈的改进

张学材

过去在鍛釘机上鍛制(如图1所示)一根正规釘尾需要三次工序:(1)冲釘尾領盘;(2)冲釘尾水眼;(3)在砂輪上磨倒角。

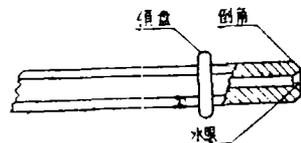


图 1

但因冲出的水眼往往不能正置中心,常常造成水眼的使用寿命減短,运转凿岩机时最易折断。由于砂輪上磨倒釘尾角度很不容易掌握好规格,易使凿岩机活塞打坏,并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。

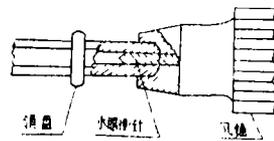


图 2

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,将烧紅的釘尾如图2所示进行冲压,只需一次工序,即将領盘倒角,釘尾及水眼全部完成。(領盘系在槽板内冲压成型),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。