

銑制方法：在4呎車床上銑制時，是將立銑刀夾在車床主軸上，一排接手用簡單夾具夾在刀架（將小刀架去掉）上，移動橫刀架進行加工；在管子車床上銑制時，用夾具將工件夾在夾盤上（1個到4個均可），立銑刀夾在旋風刀架里，如圖1示，移動刀架即可高

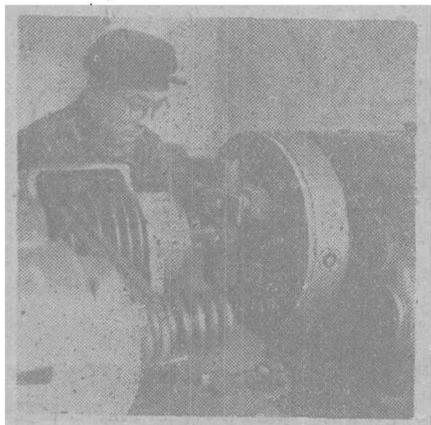


圖 1

速銑制，此比普通車床生產效率高。

立銑刀（如圖2示）由圓錐形刀杆1、刀體2、固定

螺絲3組成。圓錐形刀杆1是用螺絲杆夾持在車床主軸或旋風刀架孔中（其圓錐度相同）。刀體2用螺絲3緊固在刀杆1上。當刀體磨損不能使用时可另換。刀體2上焊有八塊合金，合金鑲制的好壞直接影響到它的壽命。我們是采用鑽頭合金，即B<sub>2</sub>S 5×5×12的合金，其切削速度達100米/分鐘以上，切削深度為7毫米。由於其切削力大，且開始切入有沖擊，所以主切削刃前角取為負值，即 $\gamma_1$ 為 $-5^\circ$ ，以免刀崩碎，為便于刀在鑲焊時直接鑲出 $\gamma_1=-5^\circ$ 及 $\alpha_1=5^\circ$ ，為制作方便，取 $\gamma_2=0^\circ$ 及 $\alpha_2=8^\circ$ （它們不起主切削作用）。每把立銑刀的耐用程度為可銑制100個接手。

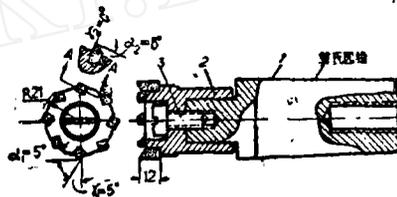


圖 2

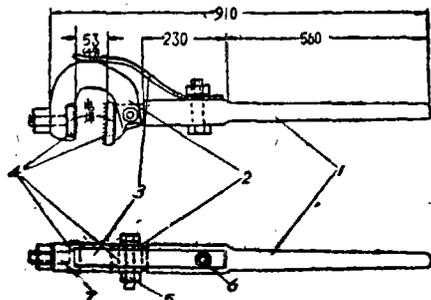
## 跃进式鑽杆鉗子

貴州省冶金局第一勘探隊

王 群 章

我隊修配所郭師傅利用廢舊料制成一種跃进式鑽杆鉗子，經現場使用，效果良好，基本上滿足了我隊管鉗子的需要。

該跃进式鑽杆鉗子如圖所示，圖中1為鉗子把，用廢舊的鏈鉗子把或管鉗子把加工制成；2為U形鉗子頭，用舊鉗子鋼鍛制而成，用螺帽5將它裝置在鉗



子把1上；彈片3用螺絲6固定在鉗子把1上，它起阻止回往U形鉗子頭2的作用；4為上下齒瓦（板牙），用鉗子鋼在鉋床上先鉋成所需大小的長方形，再鉋出齒（牙）來，後經淬火即成；下齒瓦（板牙）用電焊焊在鉗子把1一端的相應位置上，上齒瓦（板牙）則焊在調節螺絲7的一端上；調節螺絲7是用來調節鉗子口（上下板牙間距）大小的，假若扭卸規格較小的鑽杆時，可在上板牙背後調節螺絲7上，加上適當厚度的墊片即可。

該跃进式鑽杆鉗子構造簡單，易加工；輕巧靈活，使用方便；全部利用廢舊料加工制成，節約材料，降低成本；易修復，一旦損壞，更換上下板牙及U形鉗子頭即可。