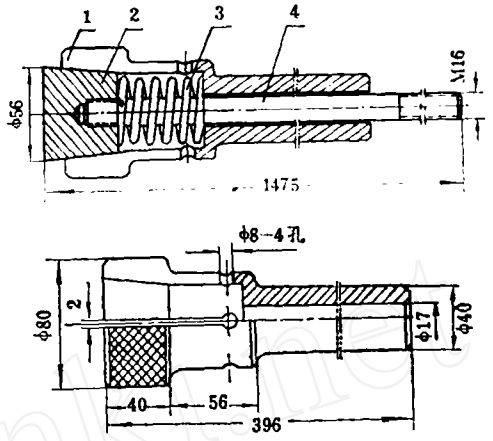
双革消息

用普通车床加工岩心管

我部八二分队机修排试验成功用胀胎在C620—1型车床上加工岩心管和套管丝扣的方法。所用胎具结构简单，由胀盘1、胀锥2、弹簧3、锥杆4组成（见图）。不同管径用不同规格的胀盘。如加工φ89岩心管用φ80胀盘；加工φ146岩心管用φ137胀盘。胀锥、弹簧、锥杆规格不变。加工时，先将胀盘一端夹在车床卡盘上，对正中心，把待加工的管材用尾架托平，再将整个胀胎放进管材内，旋转锥杆螺帽，胀锥内移迫使胀盘胀紧管壁，上好特制切削和挑扣弯刀，即可加工丝扣。转速以38～96转/分为宜。加工精度可达±0.15毫米，螺纹表面光洁度∇4，同心度每米偏差不超过0.5毫米。

（建字813部队15分队）



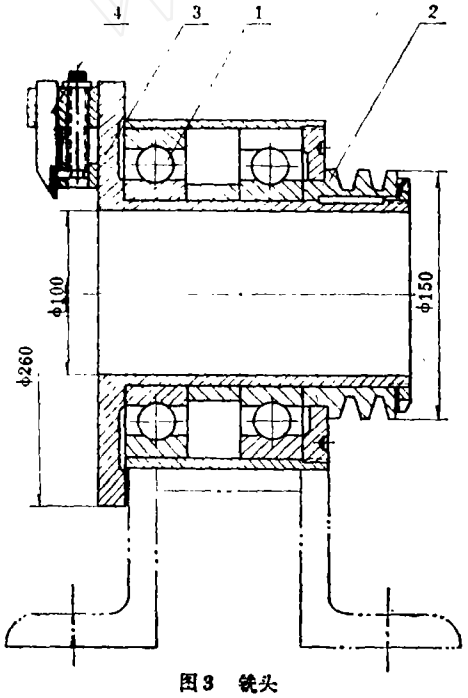


图3 铣头

1.滚珠轴承；2.三角皮带轮；3.铣头盘；4.刀杆架

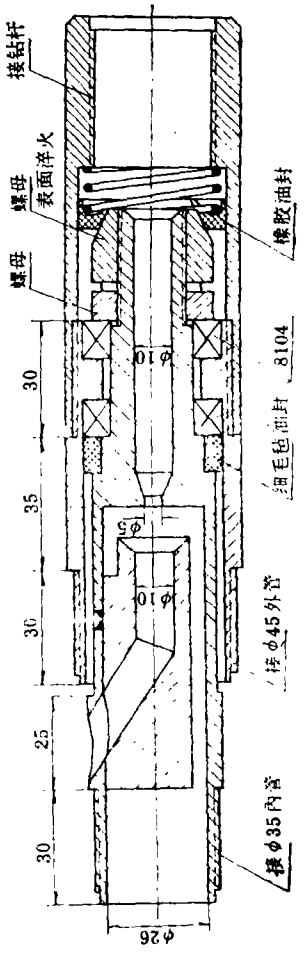
带动丝杆和床头回转。

铣头结构如图3。主要由滚珠轴承（1），三角皮带轮（2），铣头盘（3）和刀杆架（4）等组成。

45毫米小口径双管单动反循环钻具

我公司学习兄弟单位的经验，改进试制成功总长只有220毫米的小口径双管单动反循环钻具。经过两个钻孔的试验，证明效果良好。钻进效率相当于双管正循环钻具。结构如图。加工件少，检修方便。在破碎岩层中钻进，岩心采取率达75～98%。反水性能良好，当岩心堵满不能反水时即变为正循环，不致烧钻。抽吸力大，岩心几乎可全部进入内管，孔底干净，有利于延长金刚石钻头寿命。

（首钢地质勘探公司）



© 1994-2009 China Academic Journal Electronic Publishing House. All rights reserved. http://www.cnki.net