

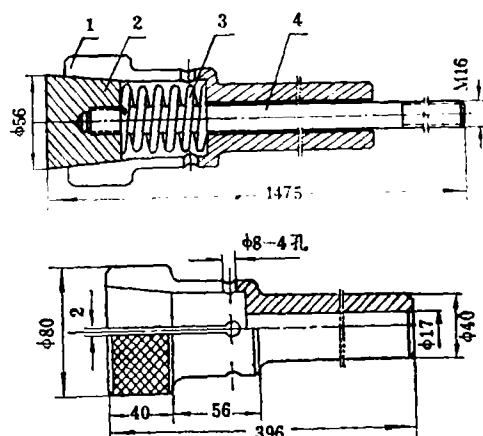
双革消息

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 $\phi 89$ 岩心管用 $\phi 80$ 胀盘;加工 $\phi 146$ 岩心管用 $\phi 137$ 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 $\nabla 4$,同心度

每米偏差不超过0.5毫米。

(建字813部队15分队)



45毫米小口径双管单动反循环钻机

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机。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机。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)

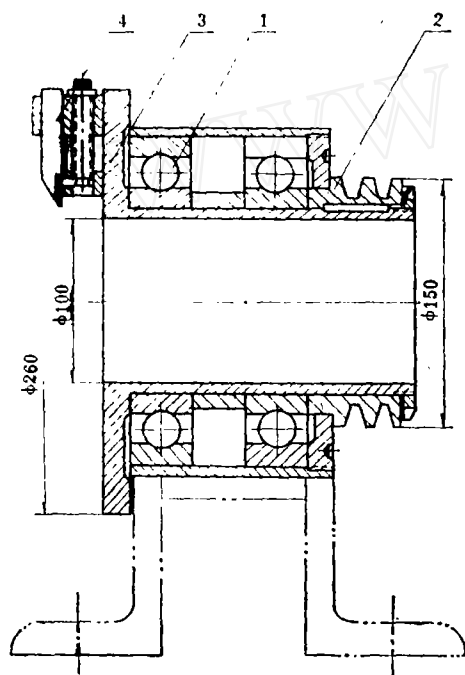
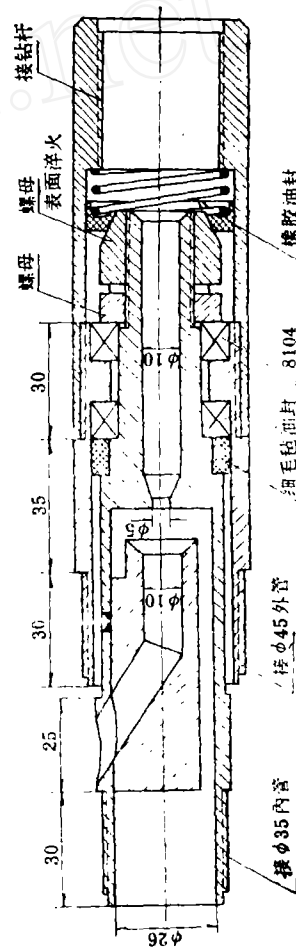


图3 铣头

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。