

(安) (全) (提) (引) (鈎)

內蒙 126 地質隊

502 机周永昌班为了防止下降鑽具时鑽具摘鈎事故,改进了提引鈎,使用結果証明,效果良好,并节省了輔助工作時間。

一、提引鈎的构造:

将原来的提引鈎頂端用5/8"的圓鉄加长,圍繞鈎頸部分旋轉一周,并与鈎頸間留有一定間隙,其大小以通过提引器上部橫樑为标准。如示意

图:

二、安全提引鈎的优点:

- (1) 构造简单,易加工。
- (2) 防止了提引器自动脫鈎現象,避免了跑管事故和发生工伤事故。
- (3) 操作方便,减少了摘挂提引器时松解或縛捆鉛絲的工序,增加了純鑽进時間,提高工作效率50%以上。

· 介 紹 一 种 新 切 刀 ·

新疆地質局机械厂 薛 延 祥

在地質勘探机械制造厂中要經常切割管材,刀具消耗量很大。我厂車工馬俊同志在工作中,一方面学习先进經驗,一方面自己摸索,改进出一种新的切刀

(图1),不但大大提高刀具寿命(約4—5倍),而且大大的提高生产效率,基本上克服了經常打刀崩刃現象。

这种切刀基本上是在庫佐夫金切断刀的基础上改进来的。其特点是:

1. 刀桿强度大,可以承大的垂直切削力;
2. 刀尖角改为 70° ,可以减少刀具主刃的切削压力,因此可以增大送刀量(图2);
3. 前面改为 176° 的屋脊形,使兩側刃有5左右的負前角,增加了兩側刃的强度;

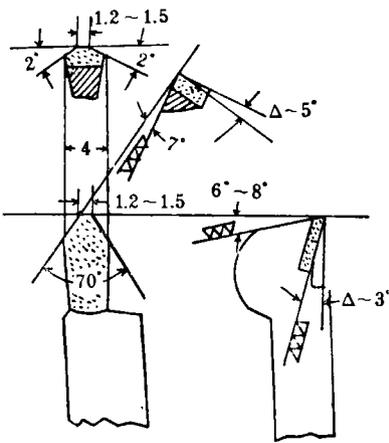


图1

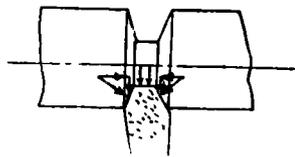


图2

4. 刀尖角改为 70° ,使刀刃各尖都大于 90° ,提高了强度,延长了寿命;

5. 由于有对称形状和 176° 的屋脊形,切屑形成为两分的卷屑(图3),从兩側刃流出,大大的減輕了切削刃和前面的磨損,改进了以前切屑生热过多,烧成黑紫色,現在則沒有大的变形和变色。

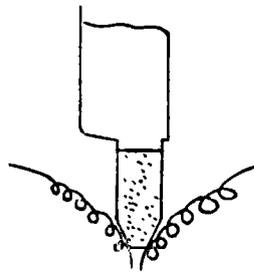


图3

使用注意事項及改进意見:

1. 根据現場观察及理論分析,刀具的后角还不够大,經常发现合金刀片下面燒伤磨損严重,使支持力下降而造成刀尖崩刃,所以最好磨成双后角,并增大度数(图4) $\alpha_1 = 12^\circ$ $\alpha = 6-8^\circ$ 。

2. 一定要保持刀角側刃的对称性、角度相等,否則不能分屑,产生切偏崩刃現象。

3. 建議为要切更硬、强度更高的材料时,刀尖前刃作成負倒稜,防止崩刃。

4. 夹持刀具一定要夹正垫平,刀尖要严格对正中心。

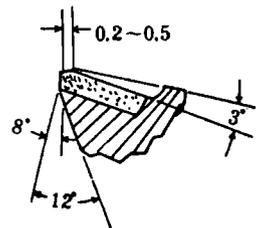


图4