

压 絲 机

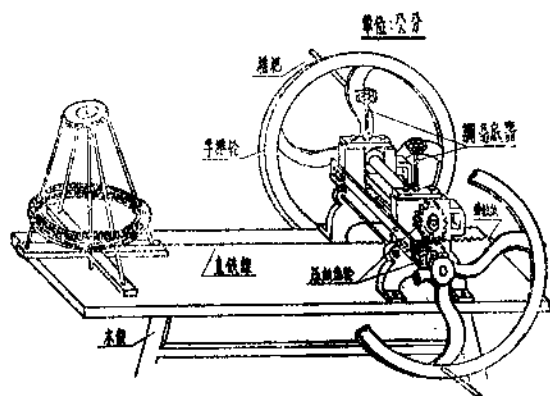
编制各种有规格的工用鉛絲篩子，是需要波浪式的鉛絲的，以前这种鉛絲都是人工弯成，不仅费力大，规格不一，而且生产效率很低。黄石市鉛絲制品厂老师傅万里郁为了解决这些困难，設計了一种压絲机，在該市鉄絲社陈自力、陈维樵等同志帮助下，终于試制成功了。

一、构造：主要有两个压絲齒輪，这对齒輪必須一样大小，压絲时互相套好。將鉛絲压成波浪式就靠这对齒輪。其次就是手搖輪，是搖动齒輪轉动的。压絲的齒輪是活动的，可以按照波浪的大小不同要求，装上不同的齒輪。

二、操作方法：將鉛絲由固定小眼插入齒輪，两边手搖輪搖动时，波浪式鉄絲就自动出来了。

三、功效：机器两边都可同时压两根鉄絲，生产效率较人工提高26倍。如果改用动力，一次可压四根以上，生产率就更高了。

四、优点：生产效率高，质量好，规格一致。



压 丝 机

軋鉄圈器

沙市工具生产合作社以前打板車輪子的鉄圈时，是将打好边的卡鉄条放在一个直徑80公分的圓木墩上，一节一节地錘圓，工效低，質量也坏。社員刘启发同志，今年2月参观了建筑工厂，对他的启发很大，回社后，試制成这种軋鉄圈器。

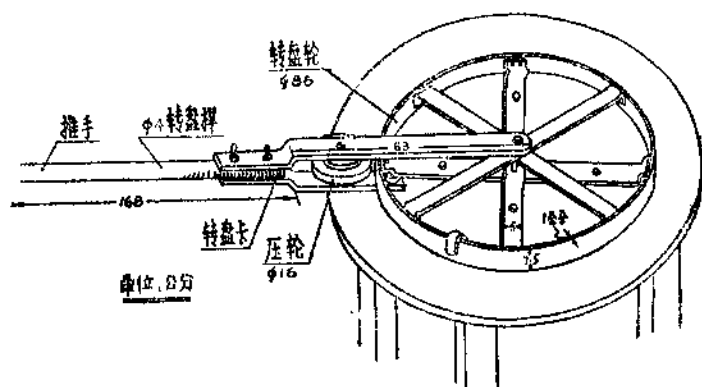
一、构造：1.轉盘輪，扁鉄制成，直徑86公分，寬7.5公分，厚1公分，作內模用。2.轉盘杆，用

4分无条制成，长168公分，用来推动压轮轧铁条的着力点。3. 转盘卡，1公分厚扁铁，上长63公分，宽6公分。转盘轮就夹在它的中央，一头和转盘杆相接，另一头与转盘轮轴心相连。4. 压轮，铸铁件，直径14公分，厚2.5公分，作外模轧铁条用。

二、操作方法：将铁条用夹子卡在近压轮处，二人操作，一人扶铁条，一人握住转盘杆推动，就轧成了板车铁圈。

三、效能：用人工打，两人一天打11对，现在可轧27对，提高工效1.5倍。

四、优缺点：工效高，质量好，减少劳动强度；但不能轧铁圈二面的边子，另外转盘卡上的压轮不活动，推动较费力。



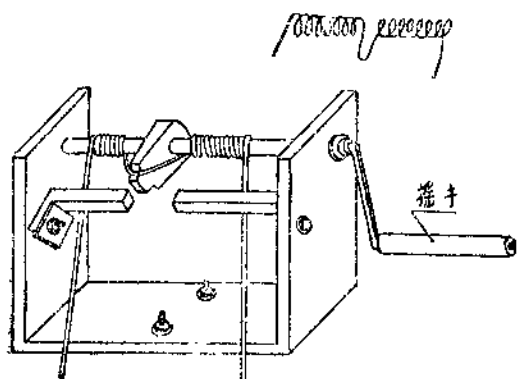
轧铁圈器

搖 簧 器

搖簧器是黃石市鉛絲製品廠老師傅萬里邵創造的。以前卷制彈簧時，是用手將鋼絲在棒上扭成，不僅效力低，並且容易將手彈傷。

一、用途：做老鼠夾板上面的彈簧用，利用這一原理，也可扭制其他彈簧。

二、構造：主要構造有一個鐵的支架和一個鐵的搖手，在鐵支架的前面有兩根鐵條，是用來拦住鋼絲的。



搖 簧 器

三、操作方法：將鋼絲對折，在扭絲棒上放一個鐵卡子把鋼絲拦住，搖動搖手，簧就可一次扭成。

四、效能：質量好，生產安全，效率比手工

提高9倍。

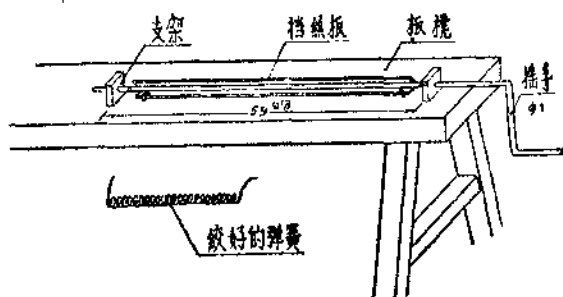
絞彈簧器

沙市鋼鐵翻砂社做移留器上面的彈簧，原是将鋼絲一头夾在老虎鉗上，一头釘在木棍上，用手慢慢的絞，既費力、質量又不好。社員楊厚才同志依照絞彈簧的原理，做了个38公分長的絞簧工具。但每次卷彈簧要浪費十小圈鋼絲。經鄧少勤同志將身長改為69公分后，一次可絞8根，提高了工效，消滅了浪費。

一、構造：1.搖杆（一分元条，在搖手的另一头有一个進絲孔）；2.檔絲板（0.1公分鉄板，防止鋼絲兩面摆动）；3.支架（扁鉄規格不限）。每部成本3元。

二、操作方法：一人操作，右手握搖手（左手將鋼絲頭穿入進絲孔內），自怀里向外轉動，左手將鋼絲依次移動，使彈簧密度均勻，絞完后取下，按需要的長短剪斷。

三、效能：比手作絞提高工效15倍。



絞彈簧器

元条上下卡

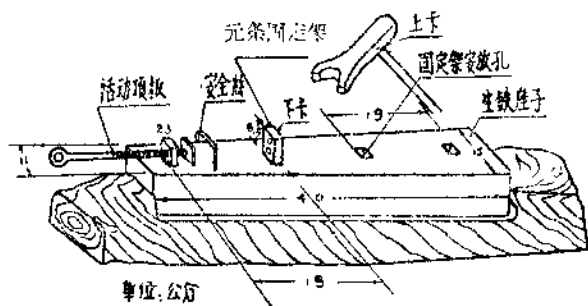
这种元条上下卡是鄂城县国营农具厂工人陈昌坤制造，效率高，又安全，它可以截几种不同规格的元素。

一、构造：由五部分组成。1. 座子，用生铁铸成。座子上有四个能插固定架的方眼。2. 下卡，用钢做成，上面有二个圆孔，元素就插在圆眼中。3. 上卡，也是钢做成，装有手柄，用来斩断元素用。4. 安全丝，用铁丝做成，安装在元素被斩断的地方，主要作用是防止元素蹦出来。5. 活动顶板，它可以前后进退，主要作用是元素被截

斷后，規格能一致，不必事先量尺碼。

二、操作方法：先按要截斷的元條的尺寸調整下卡和活動頂板的距離，然後將元條由下卡圓孔中穿過去，到活動頂板時為止，再用上卡順下卡邊壓在元條上，用錘敲打上卡，元條就斷了。

三、效能：以前三人一天只能斬元條400節，現在能斬1000節，提高工效一倍半。



元條上下卡

螺絲夾具

沙市五金工具製造社今年4月接到了生產孝感步犁26000部的任務，這些步犁共需螺絲27萬個。这么多的螺絲，如果用老虎鉗的方法來制，

就要新买50台，共需資金2 400元。不仅要花大量的錢，同时要制造一种特別夾具才能用。社員王賢斌积极想办法，設計一种新夾具来代替老虎鉗子，这种螺絲夾具每个成本只有6元，50台只需要300元，为社里节约了2 100元。

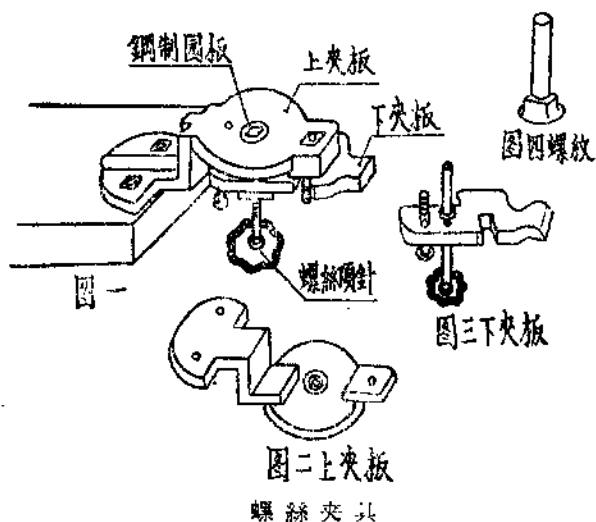
一、用途：专门用来夹住步犁螺絲初坯，进行割絲用。

二、构造：全部用生鉄鑄成，主要部件有上、下夾板。上夾板一端是固定在桌上或凳上，上面有一个与螺絲帽形状一样的空眼，将螺絲从底下穿上去，恰恰能把螺絲套住，这个空眼部分是用銅板做成的，在翻砂时，将它一起放在上夾板翻砂模内翻成。下模形状(如图三)，也是用生鉄鑄成。上面有一个螺絲釘，用它将下夾板固定到上夾板上，还有一个螺絲頂針，用来将螺絲頂紧。

三、操作方法：操作时，先将下夾板从右向左搬开，将螺絲初坯从上夾板底下頂入螺絲眼内，再将下夾板搬回原状，用螺絲頂針加以頂紧，就可以进行割螺絲。

四、效能：一人一天能割螺絲600—800个。

五、优缺点：夹得紧，夹不坏螺絲；但模子容易坏。



螺絲模子

这种螺絲模子，是大冶县地方国营农具厂根据别处經驗在1958年3月仿制的。

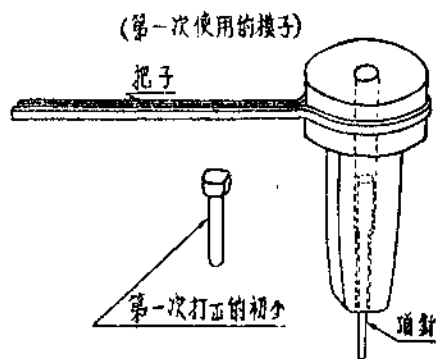
一、用途：专做各种短螺絲用。

二、构造：这种模子是用中炭鋼做成，中間有空眼，空眼上口和螺絲帽的形狀一样，便于打螺絲帽用。空眼内部裝有頂針，它一面可以頂住螺絲，同时在螺絲打成后又可将它頂出模外。打

元头螺絲的模子，还有一个盖子。打陈头螺絲有两个模子，一个打初坯，一个复制用，这种模子的中間空眼，一般是用鑽床鑽成的，按照螺絲的大小确定模子的尺寸。

三、操作方法：打元头螺絲时，只要将元条燒紅，放入模內，用錘敲打后，再用元头盖子打好元头就成。陈头螺絲第一步在（图一）模內打初坯，第二步放入（图二）才正式打成螺絲。

四、效能：能提高工效5—6倍，以前生产陈头螺絲时，每日每爐只能生产140多个，现在改用这种模子生产后，一天能打800多个。打元头螺絲以前每日每爐只能生产30个，人还很吃力，现在一天能打上500个。



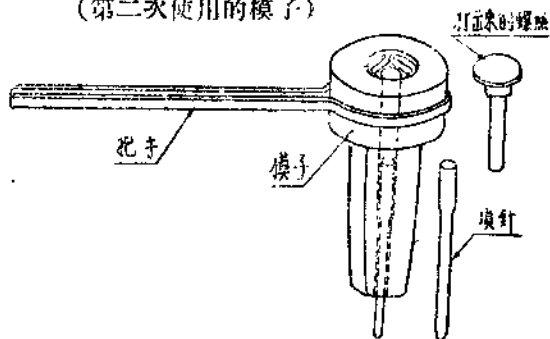
螺絲模子（一）

五、优点：

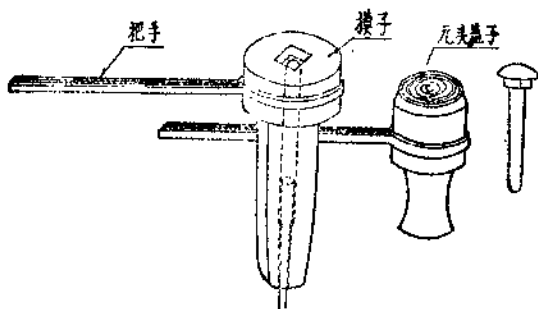
比一般打螺絲的工具具有更多的优点。一般打螺絲的模子，有的先要用鉄包头，有的先得打成一头大一头小，然后才能打成螺絲。

这种螺絲模子，只要将元条燒紅，直接插入模內即可一次打成，由于是用一块铁打成的螺絲帽，所以堅固耐用。

(第二次使用的模子)



螺絲模子 (二)



螺絲模子 (三)

长螺絲模子

长螺絲模子是大冶城关鉄器生产合作社在1957年創造的。原先打长螺絲时，先要用鉄包出螺絲帽才能打，这样打出的螺絲帽很容易掉，工效也很低。經社員們共同研究創造的这种打长螺絲的模子，能在一根元条上直接打成螺絲。

一、用途：能生产各种規格不同的长螺絲。

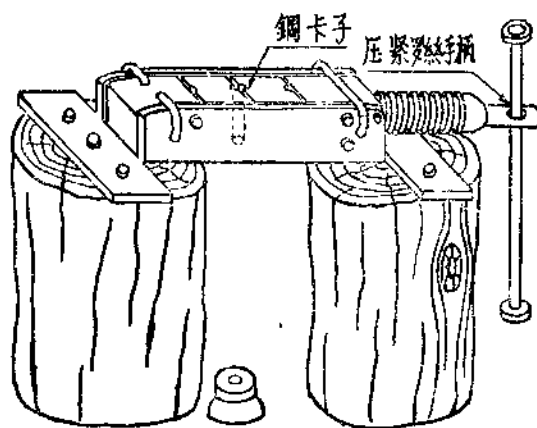
二、构造：主要有三部分，1. 鋼卡子。用鋼做成，一共有二个，每一个上有一个半圓，二个一合就有一个螺絲大的圓孔，元条就插入这个里面打成螺絲。2. 压紧螺絲手柄。用鉄制成，作用是将鋼卡子压紧。3. 底模。安在地下，作頂住螺絲用。看螺絲的长短，再增高或降低一些。尺寸大小可以自己設計。

三、操作方法：操作时，在元条一头燒紅以后，将未燒紅的一头插入鋼卡子圓眼中，一直使下部抵住底模时为止，再用錘在上部敲打，长螺絲就打成了。

四、效能：使用这种模子生产，能提高工效

四倍。以前每爐每天只能打100个长螺絲，現在能打上500个。

五、优点：打长螺絲能一次打成，不用包鉄，保証了产品質量。

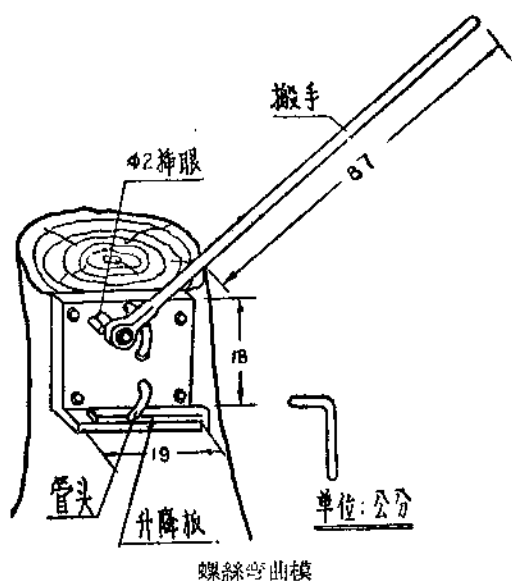


长螺絲模子

螺絲弯曲模

螺絲弯曲模是宜昌市机械修配社高德文同志制造的。

一、构造：1.搬手，3.5分元条制成，长87公分，用螺絲裝在墙板上，作压弯鉤用。2.墙板，长19公分，寬18公分，厚1.9公分，固定在鑽子桩



旁边。全套成本約10元。

二、操作方法：共二人操作。一人燒鉄，把已燒好的鉄条插在模子内，另一人握住手柄杆向下一压即成。

三、效能：工效高、質量好。原来二人一天只能弯300根，現可弯1200根，提高生产率3倍。

弯头螺絲压弯器

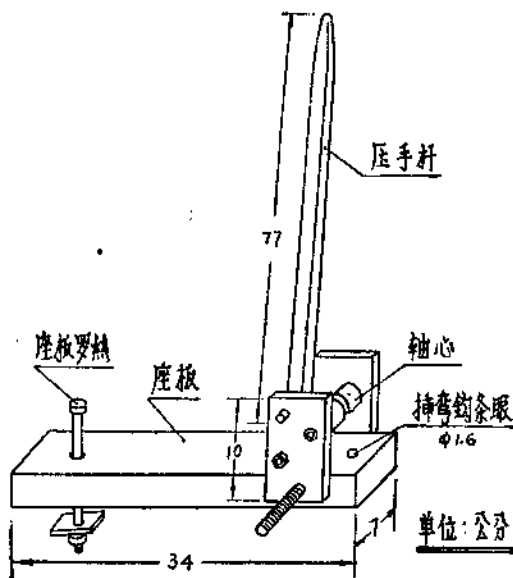
弯头螺絲压弯器是沙市五金农具器材生产合作社社員張信昌制造的。

一、构造：全係鉄制，分座板和压手两部

分。座板用生鉄鑄成，一头有压板螺絲，用来将座板固定在木凳上，一头有插眼。压手是熟鉄做成，由压手杆、座板、軸心三部分组成，可以向前轉动。

二、操作方法：共二人操作，一人燒鉄，另一人将燒好的鉄条插入插眼内，用右手握住压手杆向下压即成。

三、效能：原人工打，二人一天难打300根，現打1500根，提高工效4倍。質量好，还減輕了劳动强度。

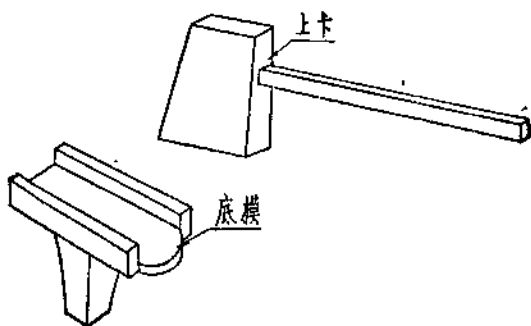


弯头螺絲压弯器

板車車輪槽卡子

板車車輪槽卡子是滄水農具廠工人王乾文製造的。過去用手工打的槽有寬有窄，規格不一，橡皮放不進去，有的又容易掉。使用這種模子後，打的車輪槽子大小一致，工效比手工提高2倍。

模子分卡子和底模兩部分，用鋼製成。操作時，先將鐵燒紅，放在槽子上，再用卡子壓住，用錘敲卡子，槽就被打出。



板車車輪槽卡子

板車边卡手压模子

板車边卡手压模子，是滄水县国营农具厂鍛工車間組長王乾文制造的。去年年底厂里接了大批板車活路，需要生产大量板車边卡子。过去用手工做，每爐一天只打十多个，又不合規格。王乾文动脑筋創造了这种手压模子。

一、用途：可以压制板車边卡，更換底模后，还能生产胶輪車包心卡、半圓环等三种产品。

二、构造：分底模和压手两部分。底模可用生鉄鑄，也可用熟鉄打成；压手是一半鋼、一半鉄制成。直接压入模内的一部分是鋼質的，以便經久耐用。压手的前一段較窄，用来压較小的卡子，中間段較大，可以压較大的卡子。后面一段是圓的，可以压半圓形的产品。

三、操作方法：將鉄板燒紅，放入底模内用搬手一压，用小錘在两边各敲打几下就压成了。

四、效能：手打每日生产17个，使用手压模后一天生产120个，提高生产效率6倍左右。