

石头上打孔用什么机械

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以[免费咨询](#)在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

[点击咨询](#)



石头上打孔用什么机械

帮助提意见205S0G0U-京ICP证号要想搞清楚管钻孔的特点,首先要弄明白管钻法打孔的方法与现代钻孔的方法两者之间的不同之处。这两种方法最大的区别是：管钻法钻成的孔是用竹管带动石英沙磨出来的，而现在在石器上钻孔是用硬合金钢钻头钻出来的。

其次,管钻法钻成的孔由于当时是用简单的手工机械加工而成的所以在加工的精度和准确度方面都不能与现在的相比,这些孔看起来很圆,但与真正意义上的圆石头上打孔用什么机械还是有区别的。而管钻法钻成的孔象一个圆头的圆锥形,外面的孔径大,里面的孔径小,而且孔壁象英文字母里大写的U字,且开口略微向外倾斜。

虽然当今的仿制者千方百计的想用现代的方法加工出逼真的效果,但由于限于加工方法的不同,或加工成本的限制,始终加工不出跟年前一样的孔的形状。由管钻法钻成的孔,因为钻孔的方法,孔的大小,孔的厚度,所钻材料以及石器的硬度等著多条件的不同,所钻出来的孔的形状也有所不同。我根据所见过大量的有孔石器,把由管钻法钻成的孔的形状归纳为以下几种：标准形,弧线形,台阶形,内凹形。

现列于图一：图一：管钻孔形状的四种类标准形是最常见到的一种类型石头上打孔用什么机械的剖面如图一所示,象两个英文字母里大写的U字(且开口略微向外倾斜),底部相连而成。图二是一石斧孔的放大图：长CM,

刃宽CM,孔厚CM外孔直径22CM,内孔直径14CM。图二：孔为标准形的石斧的孔的放大图图三（一）所示的石钺刃宽CM,腰宽CM,高CM,厚CM。

这块石钺有一个特点上部正中有一个大孔,外圆直径CM,内圆直径CM,这个孔几乎占了整个表面积的八分之一。弧线形与标准形的区别在于标准形的孔壁的上部有一段略微向外倾斜的直边,而弧线形没有,这一段弧线的特点是：石头上打孔用什么机械不是一段对称的圆弧(这在造假的孔中可以见到)而是一段类似对数曲线的圆弧,上面比较陡而下面比较缓。该石钺长CM,刃宽CM,孔厚CM,外圆直径6CM,内圆径1CM材质为上等的纯白色大理岩。从图四：孔为台阶形的玉钺的孔的放大图中可以看到在孔的中间交接处圆弧的一边有一台阶,台阶的边上有一小块弧形的凸起,这是用管钻钻孔时留下的中间的岩心的残余,而用现代的钻头钻孔时是办不到的。螺旋纹主要是指古代人类在给石器打孔时,在孔的内壁上留下的一种划痕,人们在石器介绍或石器鉴定时常提到石头上打孔用什么机械。

一二次形成的擦痕——螺旋纹形成的原因由磨擦而形成的螺旋纹是螺旋纹的最主要形式,石头上打孔用什么机械是由第二次的磨擦而形成的。前面我已经介绍过“管钻法”是一种利用石英沙,水,简单机械在石头加工孔的一种方法石头上打孔用什么机械的基本原理是利用竹管的旋转,带动湿的石英沙在欲钻孔的地方转动,利用石英沙磨出一个环形的凹槽,当石器较厚的时候,就在石器相对的另一面用同样的方法加工,当石器较薄或石器较软的时候,就在石器的一面加工直至将孔磨穿一般为了对称和美观“管钻法”大多是两面对钻由于管钻法”所钻的孔是利用石英沙磨出来的。

如果这时取下未打穿的半成品来看,环形凹槽的底部及其附近是被磨得非常光滑的,而且是很平坦的,这是由于石英沙已被碾磨成粉末状,而且也看不到明显的擦痕——螺旋纹。在添加新的石英沙后,有个别粗的石英沙会挤在孔壁和竹管之间,当竹管转动时在孔壁上留下了划痕,这种划痕成弧形状,当几条弧线在一起时就够成了螺旋纹。二螺旋纹的特点不是每一个石器的孔壁上都有螺旋纹的痕迹只有少数的螺旋纹的痕迹清晰可见,大部分的螺旋纹的痕迹随着岁月的流逝都已模糊不清2一般石器上螺旋纹的痕迹很少有连续不断超过一圈的,大部分的都是—小段圆弧(在泥岩和陶制的器物上除外)螺旋纹的痕迹一般比较粗,而用合金刚钻头钻出来的孔壁上螺旋纹的痕迹一般比较细。

在孔壁的垂直分布上,上部稀少,而下部尤其是靠近底部的弧线部分较多且清晰,有时上部会出现一些方向呈无序的擦痕,这可能是起始时用手搓动定位所致管钻法在马家浜文化崧泽文化直至良渚文化期间曾被广泛应用在有孔石器的打孔上,如斧钺刀圭琮璧(犁除外)。管钻法作为一种新石器时期的打孔方法,已为当时遗留下来为数不少的石制半成品所证实,这一点在考古界已有定论。

现今比较流行的看法如下所述：“管钻所钻的孔径较大，可达~厘米，在当时可用于钻孔的管子有竹木骨管。当时管钻的方法是把已截好的玉料固定，定好圆心后，将开了槽的管钻安放在圆心上，管钻的上端可能用木板或石块加一定的压力。

另外一人或两人用皮条（或绳索）在钻柄上缠绕数道，握住皮条两端来回拉，使管钻转动，以带动沙粒磨擦而钻成圆孔。

试想一下：“定好圆心后，将开了槽的管钻安放在圆心上，在管钻的上端加一定的压力稳定管钻，另外一人或两人用皮条（或绳索）在钻柄上缠绕数道，握住皮条两端来回拉，使管钻转动。

按紧了管钻不转动，按松了的结果是管钻在石面上不断地旋转打滑，很难在原来定好的圆心上打出孔来，使打出孔来，孔的边沿也不是很圆，这和我们在实际上所看到的管钻孔的边沿是很圆的是有很大区别的。我通过对大量的管钻孔的研究（估计有几百个），发现有一部分的管钻孔壁上仍保留有古时候打孔时遗留下来的明显清晰的擦痕。

如图二所示：这种管钻孔壁上的擦痕被考古界的人称为螺旋纹，石头上打孔用什么机械有以下一些特点：螺旋纹一般不连续，很少有一圈以上，长的有半圈左右，短的只有一小段。

石头上打孔用什么机械的基本原理是利用竹管的旋转，带动湿的石英沙在要钻孔的地方转动，利用石英沙磨出一个环形的凹槽，当石器较厚的时候，就在石器相对的另一面用同样的方法加工，当石器较薄或石器较软的时候，就在石器的一面加工。石头上打孔用什么机械是我们中华民族的祖先，在长期的生产劳动过程中，逐渐结累了大量的生产，生活中的经验，才逐步改进而形成的。当时的古人类可能从“钻木取火”的过程中受到启发，钻木取火时，由于木棍在木头上快速的旋转，会在木头上留下一个圆孔。是在竹管下加了水，水的作用有两个，一是把沙子粘牢在要钻孔的地方，二是可以降温，防止钻头部分因过热而着火。在没有解释这一阶段之前，先来看上图二：图二是一石钺孔的放大图，该孔外径CM，内径CM，孔处厚度为CM。在上半个孔的底部，可以看到有几道几乎是平行的擦痕，显然这是向同一方向高速旋转由磨擦而形成的弧线擦痕，象这种平行的弧线擦痕在很多管钻孔里都可以找到。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/PnHPShiToubywIF.html>