

節約材料點滴經驗

目前在原材料的來源上仍存在供不應求的現象，特別是鋼鐵製品。為保證工作的正常進行，應該充分利用廢料改製成品，解決原材料供應不足的困難。本刊準備陸續介紹一些有關廢品改製和利用代用品的短文，供參考。

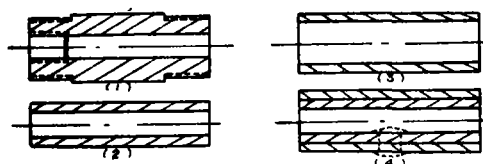
應當說明，這些短文所介紹的內容，雖然在工藝要求上與新製品有所差異，但實際使用效果却基本相同。因此各地在試行時，應結合現場實際情況進行必要的改進。你們在這方面有什麼好的經驗和作法，請及時寫給我們，以便廣泛交流推廣。——編者

改製取粉管接手

· 洪 雲 ·

203 勘探隊過去在改製取粉管接手時，採用“大改小”的辦法，這樣利用以後，大規格的來源就少了。後來就使用“原料加粗”的辦法，但由於原料的大小受限制，堆過幾次以後不能再用了。為此我隊徐樹業同志建議用“光套法”來恢復廢取粉管接手，即是將廢取粉管接手（如圖之1）外徑車光成圖之2所示的形狀，再取一個連接管接手（圖之3），它的大小要根據改製的取粉管接手大小來決定，以後將連接管接手套在（2）上，配合稍緊，用鍛鏈打人，即成圖

之4所示的形狀，再鑽一孔，打入鉚釘，然後即可加工成取粉管接手。



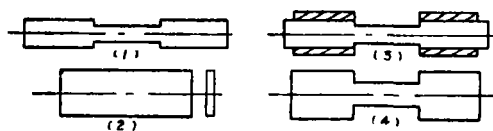
改製取粉管接手示意圖

鑽桿接手紅包

· 洪 雲 ·

鑽探工作中使用的 $\phi 65$ 卡槽接手，經過長期工作以後，外徑一般都磨耗至 $52 \sim 58$ 公厘了，這樣再在深井中工作，很容易拆斷。在目前鋼材缺乏，供應困難的情況下，我隊謝春泉同志，提出利用“紅包”的辦法來加厚卡槽接手，經過試用效果很好。其具體作法是：將廢鑽桿接手，加熱墩細，內孔縮小成圖之1所示的形狀；其次將廢鑽粒鑽頭，加熱剖開切成 $200 \times 60 \times 8$ 公厘的鋼板（切開的尺寸可按墩細的接手的大小來決定），這時可將圖中2所示的鋼板（共計兩塊），包在圖中1的兩端外部，因而原接手兩端稍

長，加熱包打長出部份，並墩合為一體成圖中4所示。這時就可加工使用了。



接手紅包示意圖

（下轉18、20、32頁）