

剥铁砂钻头水口的經驗 (梁傑明)

一般铁砂钻头水口高度经过磨损低于80公厘时即不宜再用，必須要修理。过去我們修理时，多採用銅鋸來鋸和氧氣來燒割，这两种办法，不但在費用上不經濟，且切出的水口往往不大标准，不能成为弧形。

經我們研究改用鍛工燒切水口的方法后，經過两年多的实践，效果尚好，对鑽头質量无影响，切出的水口也都达到規定标准，滿足了生产上的要求。现将情况介紹如下。

工具和設備。剥铁砂钻头水口用的工具、設備和制作都很簡單，人民公社里的鉄业組(打鉄)或机場里有人懂得紅爐性能者，便能制作使用。主要用的工具有：

1. 截子：有平口截子、半圓口截子，是划淺时用的，这种工具可用白鉄皮或油毛毡來制作，如图1。

2. 直楞剥斧：分左直楞剥斧和右直楞剥斧，是剥水口直面和斜面用的，这种工具可

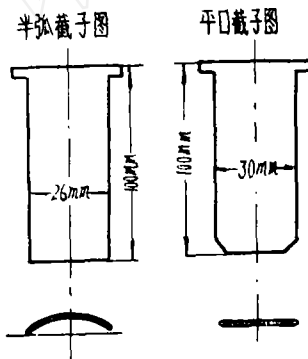


图 1

由公社的鉄业組承制或用旧斧头修改而成，如图2。

3. 弧形剥斧：是剥水口弧面用的，构造和直楞剥斧一样，但仅有一个便够用了。如图2。

4. 元鋼：是剥水口时套鑽头用的，採用一般的碳鋼便可以，如图3。

操作方法：工具准备好后，进行剥水口时，将鑽头要修的水口用粉筆划好，打上痕迹，放到紅爐里燒到黄

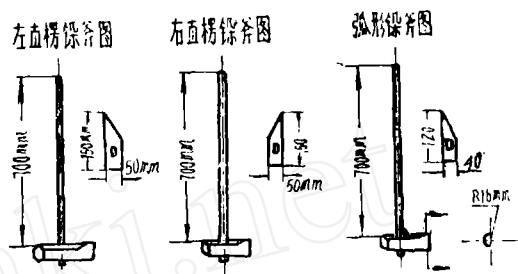


图 2

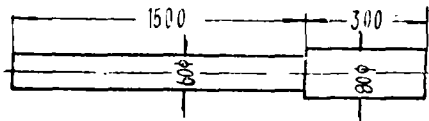


图 3

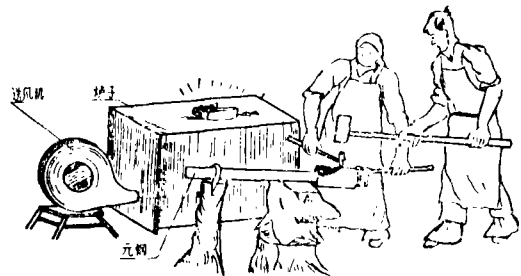


图 4

色拿出就剥，剥完后进行空气冷却即可用，如图4所示。

优点：效率高，过去用銅鋸条鋸水口每人每天能鋸4~5个，鍛剥每天能做50个左右(2人)，提高效率約5倍；节省銅鋸条，过去鋸一个水口就得1~2根鋸条，现在用50市斤煤可以剥好50~60个；操作方便，設備簡單，有一个熟練鍛工和一个普通工即可进行加工。

用旧鋼砂鑽头 改制取粉管接头

潘禮賢

过去我队所用的取粉管接头都是用实心圓鋼鑽孔車制的，需要很多鋼材，而且絲扣磨損后即不能繼續使用，金屬材料浪費很多。后来我們用旧鋼砂鑽头，下面切去水口，車上接岩心管絲扣，中間焊上一圈以廢实心取粉管或岩心管接头改制的圓鋼，車上接取粉

管鑽桿絲扣。旧鑽头上方接一个內絲为正絲、外絲为反絲的接手(也用旧鑽头改制)，用以接取粉管(如图)。这样不但节约了成本，节省了鋼材，而且有效的利用了廢鋼砂鑽头，解决了材料供应的困难。

