

介紹一種不提鑽測斜裝置

潘 礼 贤

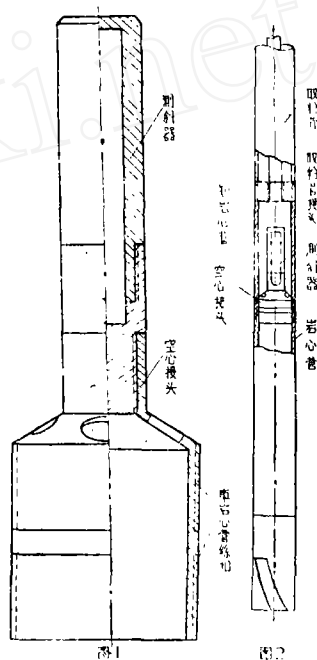
我队在优质高产运动中，要求每鑽50米測量鑽孔傾斜度一次，但在測斜(尤其在深孔时)，化費很多時間。如利用不提鑽測斜法，則要重做測斜器接头等。为能利用現有的測斜器(接头)而达到不提鑽測斜的目的，笔者設計了一种裝置，經過使用完全合乎要求，材料只需一小截廢岩心管即可。

空心接头是用废岩心管改制的，如图 1 所示。上部烧红卡小，内车与测斜器结合的方丝扣，接上测斜器，肩部钻 5—6 个 $\phi 12$ 的小孔，用以通水及投卡塞物。下部两头车岩心管丝扣，空心接头上部接一 0.5—0.6 米的短岩心管，短岩心管上接取粉管接头。空心接头下部接钻进用之岩心管，如图 2 所示。测斜管倒装于短岩心管内。

在使用中，我們鑽进了两个多小时，提鑽后，試管刻痕与專門起下鑽測斜結果一样，而节省了一个多小时的起下鑽時間。对卡岩心、水量等无妨碍。

在达到测斜孔深快要提鑽时，將該裝置裝在鑽具上，提鑽半，把盛好氣氫酸的試管裝在測斜器內，用黃油封好接上，下鑽停留 20—25 分鐘，開水扫孔鑽進，一回次終了，即提鑽卸开取出試管。

如將測斜器改車反絲，將空心接頭倒過來裝，則



更方便。这种装置因有粗径钻具导向，所以较用钻杆测斜准确。

高生产率切断刀

张 力 子

切斷圓鋼料與管材，一般是用鋸床及車床切斷，而在鋸床不足情況下，往往是用車床切斷。在車床上切斷工作最關鍵的問題是刀具。刀具角度不正確，不但易損壞，且生產效率極低。我廠過去切管及切圓鋼一直效率不高。在技術革新運動中，工人與技術人員合作，共同研究試驗，採用了一種新型高速切斷刀，比原用一般切刀生產效率提高2.5倍。刀具結構如圖所示。刀杆材料為45號鋼並要淬火，刀片用T15K6硬質合金。

此刀的特点是：有两个刀刃，两刀刃間的夾

