

废十字头再生

郭宝建

41/200水泵十字头滑板磨损过旧,不能继续使用,可将滑板从十字头座上拆下来,在滑板与十字头座间垫一1~1.5毫米的铁片或铜片,再将滑板与十字头座固定起来,按图纸规格将十字头用车床将外圆部分加工,即可重新使用(图1)。

30/100水泵十字头磨损过旧,可利用水焊或电焊将十字头与滑路套接触部分堆一层焊,再根据图纸要求用车床加工,使用中可如新的同样耐磨(图2)。

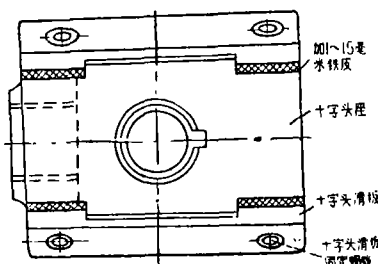


图 1

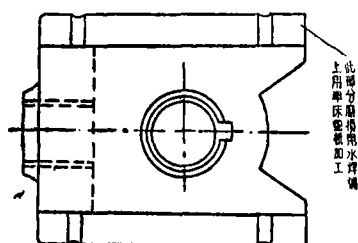


图 2

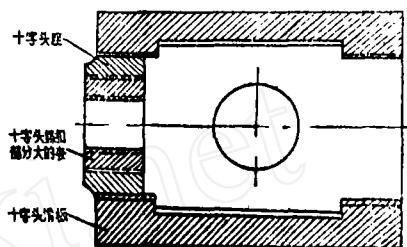


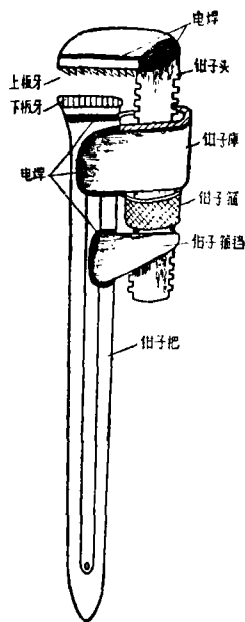
图 3

41/200、30/100水泵的十字头,按拉杆的丝扣磨

钻桿管钳子的改进

我们原来用的36吋管钳子,质量不够好,使用中往往发生管钳子库断裂、钳子头与钳子库轴折断和管钳子牙容易磨钝的现象。后来经过车间同志们研究,将管钳子作了如下改进(见附图):

钳子头拐弯处用电焊堆好补强,以防止断裂;钳子库和钳子箍挡均由废颗粒钻头制成,电焊在钳子把上;上下板牙用钎子钢在钳床上钎出长方体再钎出钳子牙,经淬火后电焊在旧管钳子的上下牙上;钳子箍、钳子把和钳子头是原来的旧料。



改进后的管钳子的优点是:钳头不易折断,钳子库及箍挡厚而坚固,亦不易断裂,也减少了断钳子轴的事故。这种管钳子由于钳子把、钳子头和钳子箍都是利用旧料,所以成本也低。

徐耀忠

自制黄油

由于鑽探工程量的迅速增长,某些材料呈现供不应求的现象,特别是老式鑽机(500型)所需黄油较多,我们设法制成了一种代用品,现将制作方法介绍如下,以供同志们参考。

1. 原料:植物油脂(糠皮油、茶油),机油(15#、20#、60#)和烧碱(NaOH)。

2. 配料比例:糠皮油5公斤,机油(15#)5公斤,NaOH 0.75公斤,加入三倍的水。然后加热使其熔化,并进行搅匀,冷却后即可使用。

3. 制做注意事项:①将烧碱加入3倍的水,加热熔化,所用容器,应选择不易起化学作用的。

②将植物油脂及矿物油,各倒入1/2逐步加热至90℃,不断搅拌,再徐徐加入全部烧碱溶液,并保持90℃,使成皂化状态,约过3小时,皂化完成后再升高温度至120℃,进行脱水约20分钟,将溶液再升高至130℃时,同样地加入原配量1/2矿物油,当温度升至140℃时,再将所剩下的全部油类慢慢倒入并不断搅拌,然后仍要保温至一个相当的时间。

3. 溶液在熔锅内温度降到100℃时,将此新制成的油倒入浅盆内,急速冷却,即成所需的油脂。

关锦常