废十字头再生

郭 宝 建

40/200水泵十字头滑板磨损过旧，不能繼續使用时，可将滑板从十字头座上拆下来，在滑板与十字头座間墊一1～1.5毫米的鉄片或銅片，再将滑板与十字头座固定起来，按图紙規格将十字头用車床将外圓部分加工，即可重新使用（图1）。

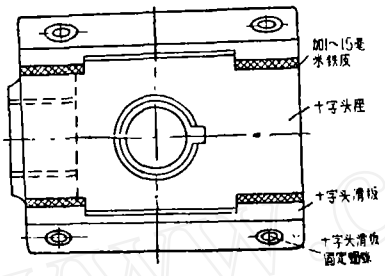


图 1

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

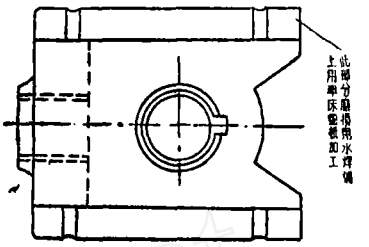


图 2

40/200、30/100水泵的十字头，按拉杆的絲扣磨損不能使用，可将絲扣內眼扩大車出絲扣，再根据此絲扣下套，套的大小可自由选择，合适即可，然后在套內再加工原有絲扣，在套与十字头体之間下銷針，这样解决了絲扣磨損問題（图3）。

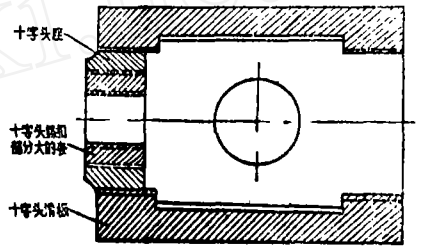
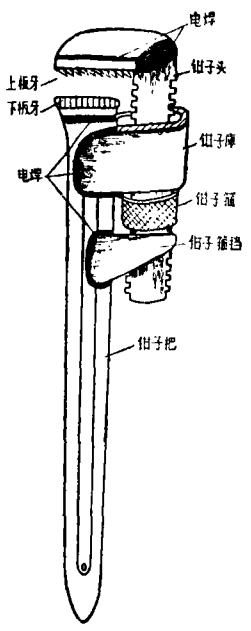


图 3

鉆桿管鉗子的改进

我們原来用的36吋管鉗子，質量不够好，使用中往往发生管鉗子庫断裂、鉗子头与鉗子庫軸折断和管鉗子牙容易磨鈍的現象。后来經过車間同志們研究，将管鉗子作了如下改进（见附图）：

鉗子头拐弯处用电焊堆好补强，以防止断裂；鉗子庫和鉗子箍挡均由废鑽粒鑽头制成，电焊在鉗子把上；上下板牙用鉄子鋼在鉋床上鉋出长方体再鉋出鉗子牙，經淬火后电焊在旧管鉗子的上下牙上；鉗子箍、鉗子把和鉗子头是原来的旧料。



改进后的管鉗子的优点是：鉗头不易折断，鉗子庫及箍挡厚而坚固，亦不易断裂，也減少了断鉗子軸的事故。这种管鉗子由于鉗子把、鉗子头和鉗子箍都是利用旧料，所以成本也低。

徐 耀 忠

自制黃油

由于鑽探工程量的迅速增长，某些材料呈現供不应求的現象，特别是老式鑽机（500型）所需黃油較多，我們設法制成了一种代用品，現将制作方法介紹如下，以供同志們参考。

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，並进行攪匀，冷却后即可使用。

3. 制做注意事項：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⅓逐步加热至90°C，不断攪拌，再徐徐加入全部烧碱溶液，並保持在90°C，使成皂化状态，約过3小时，皂化完成后再升高溫度至120°C，进行脫水約20分鐘，将溶液再升高至130°C时，同样地加入原配量⅓矿物油，当溫度升至140°C时，再将所剩下的全部油类慢慢倒入並不断攪拌，然后仍要保溫至一个相当的时間。

3. 溶液在熔鍋內溫度降到100°C时，将此新制成的油倒入浅盆內，急速冷却，即成所需的油脂。

关 錦 常

© 1994-2009 China Academic Journal Electronic Publishing House. All rights reserved. http://www.cnki.net