

废 鑽 头 复 新

惠 龙

1. 利用废鑽接手, 废鑽杆接手, 做三翼鑽头
把鑽接手已废的細絲一端鍛打成圓錐形, 把废鑽杆接手打成翼片, 再把翼片焊到鑽接手上, 找中心綫車外圓, 鉋槽即成 (如图 1)。

2. 废合金鑽头焊接翻新

將二个废合金鑽头 (长度不足 35 毫米) 的底部車成如图所 2 示的形状, 將其中一个磨損較重的鑽头絲扣部分車去, 如图 3, 再將已車掉絲扣之鑽头的下部和另一个有絲扣的鑽头的下部接好, 然后用电焊焊接, 經車外圓后即可使用, 如图 4 所示。

3. 废鑽粒鑽头的焊接翻新

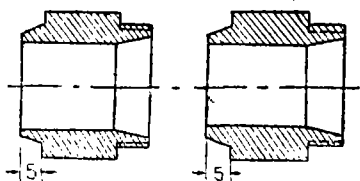


图 2

先选择一个絲扣較好的废鑽粒鑽头作为鑽头的絲扣部分, 將其按图 4 鉋一个口, 再选一个或两个圓度



图 1



图 3

4. 废三翼鑽头复新

三翼鑽头消耗量很大, 一个鑽头往往因翼片磨損就报废了。为此, 我們采用了复新方法, 获得初步效果, 现在一个三翼鑽头一般能当二个使用; 且一个鑽头体起碼使用四回次以上。



图 4

用 60 毫米圓鋼料或废鑽接手作鑽头体制成的 91 三翼鑽头, 用完只要翼片沒掉, 可車成 75 的三翼鑽头, 鉋上鍍焊合金的槽即可。75 的三翼鑽头用废后把翼片打掉, 重新焊上翼片即可加工成 91 的三翼鑽头, 这样只要鑽头体絲扣不好, 可循环使用很多次。

更生柴油机噴油咀的土方法

刘 金 閣

柴油机噴油咀使用期間長, 逐漸磨損, 易使噴油眼扩大, 噴出的油不成霧狀或不均而报废。

目前購買新噴油咀困難, 且一个噴油咀需四十多元。因此如何修整油眼, 更生废噴油咀, 是一項具有重大增产節約意义的工作。現在介紹一种更生废噴油咀的土方法, 供有关单位参考。

所用工具 (如图所示) 有①噴油咀更生胎, ②压缩噴油孔用的鋼珠, ③小鉄制平台, ④ $\frac{1}{4}$ 磅小手錘一

把、鋼針一个。

更生方法:

① 噴油咀更生胎內徑与噴油咀的外徑規格相吻合, 在噴油咀更生胎底部有一小窩, 先将小鋼珠投在窩內, 然后再將噴油咀放置在噴油咀更生胎內。当噴油咀放好后, 把套在噴油咀上的更生胎一直向後拉过来 (如图示位置), 放置在特制小鉄平台上, 小平台須先水平找正, 調好四脚螺絲)。

