

② 放平穩后，用小手錘在更生胎的頂上輕輕敲擊3~5下，立即取出噴油咀，用鋼針透一透噴油孔，

看看噴油孔是否與鋼針外徑相一致。經試驗，如噴油孔仍稍大，需繼續把噴油咀放入更生胎內，再行輕輕敲擊几下，再取出試驗，如此進行至噴油孔與鋼針規格一致時為止，如有時把噴油孔打的過小時，可用小手錘輕輕打鋼針，用鋼針擴孔，至透過合格便可使用。採用這種更生方法，一個噴油咀可反復更生4~5次，等於給國家節省12元左右。

應注意的事項：只冷打不要加熱；禁用大手錘打擊，手錘重量最大不得超過 $\frac{1}{4}$ 磅；打擊時不得用力過猛，也不要一下打成，打几下試驗一次以免噴油孔打歪。倒置時，一定先把小平台噴油咀放平，以免把噴油咀打偏。

各種柴油機噴油咀可根據其規格加工更生胎更生之，而操作方法與過程與上述方法相同。

用鑽杆和岩心管制皮帶輪

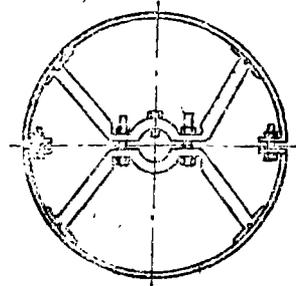
張 德 友

在大躍進中我隊朱文同志為了使KA-2 M-100型鑽機實現快速鑽進，並適應所鑽岩石性質獲得廣泛的變速而提出用鑽杆和岩心管制皮帶輪。首先在308機試驗結果證明，將這種皮帶輪用於中間軸上，不但能滿意的承担起所傳達的動力，並且由於輪徑較原輪（中間的——即從動輪）直徑適當的縮小，從而使立軸轉數從原來僅有的90轉/分鐘提高到160~180轉/分鐘，鑽進效率相應的提高。

取材，充分的利用廢料，根據不同要求選出各種不同規格的皮帶輪，而它們不但可以用作中間軸的從動輪，同時還可以用作向鑽機或水泵傳動的主動輪。

皮帶輪用鎖緊的方式固定到軸上。通過鎖緊力所產生的摩擦力來傳遞動力，為此，可通過計算很好的選擇鎖緊螺絲直徑。

為了適當的減小螺絲尺寸及負荷，我們還附加了一顆 $\frac{1}{8}$ 吋頂絲。在鎖緊皮帶輪時，將頂絲頂在軸的鍵槽中。這樣，使用 $\frac{3}{8}$ ~ $\frac{7}{8}$ 吋的鎖緊螺絲固定皮帶輪亦能得到良好的效果（柴油機動力為20馬力）。此外，加工這種皮帶輪時要注意：①輪緣要圓，輪槽的中心綫要正確，否則使用時輪緣不按圓周迴轉，傳動效果不佳。②輪緣可分開的兩個半周，在用螺絲拼合一起時，其接觸部應保持一定間隙。以使鎖緊螺絲充分的發揮作用。如果在鎖緊螺絲還沒有鎖緊之前，兩個半周的輪緣已接觸上，這樣，不但不能鎖緊皮帶輪，而且會在輪輻中造成了很大的預應力。



附圖

這種皮帶輪的構造很簡單如圖1所示。它是用鑽杆做成的輪殼、輪輻和用岩心管制成的輪緣焊接一起而成。一般的野戰隊只要有焊接設備，就可以就地

此種皮帶輪經在我隊各機台推廣使用證明，具有如下優點：①加工容易，造價低；②結構簡單輕便，一個直徑為600毫米的皮帶輪，僅重16公斤；③皮帶輪是可分開式的，安裝拆卸方便。