

即可。其重量計算如下：

$$Q = \frac{Q_1 - C}{m} f \quad (\text{公斤})$$

式中 Q —大桶需加的重量 公斤；

Q_1 —孔內鑽具的總重量 公斤；

C —井底需要的軸心壓力 公斤；

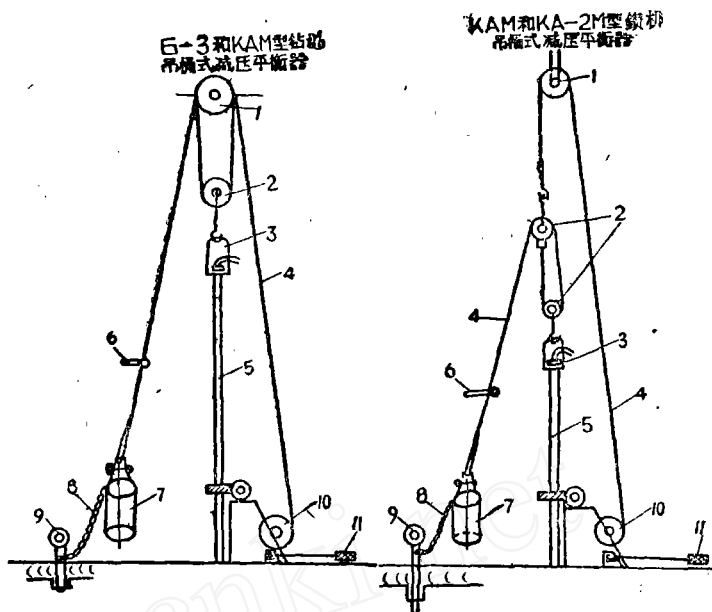
m —有效鋼絲繩根數；

f —磨擦係數 (1.05~1.1)。

在鑽進過程中，腳利板要壓牢，大桶起落不得超過 0.5 米，大桶下邊要有安全鎖繩。

圖 9

- 1—滑車 (單雙輪)；2—游動滑車；
3—提引頭；4—鋼繩；5—機上鑽杆；
6—导向滑車；7—吊桶；8—安全鏈；
9—定繩環；10—卷筒；11—腳踏板。

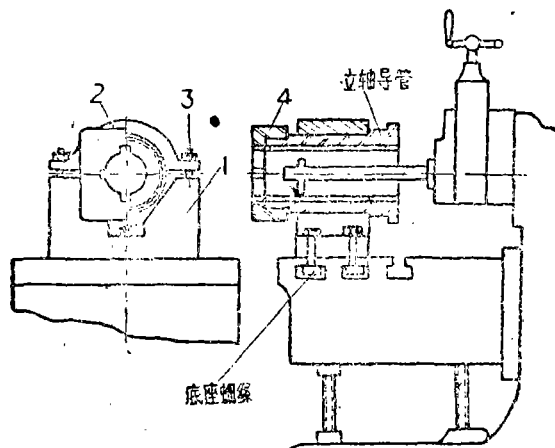


鑽機立軸導管鉋槽夾具

貴州第一勘探隊動力科

鑽機立軸導管磨耗大，是修配加工的主要備件之一。在技術革命運動中，鉋工唐明同志提出了一種定位夾具，減少了划綫和鉋制時校正時間，提高了鉋制肖槽工效三倍多 (原為 4 小時，現為 1.2 小時)。

該夾具構造如圖所示。由 V 形底座①，壓蓋②、壓蓋螺絲③和肖槽定位鎖母④組成。由底座螺絲連接于鉋床工作台上。操作時，將導管壓在 V 形底座①上，並裝上定位鎖母④，利用長刀杆進行鉋制，鉋制完一個肖槽後，將導管調面，再鉋制對面的肖槽。



廢推力滾珠軸承的修復

貴州第一勘探隊動力科

推力滾珠軸承主要是由彈子、彈倉、彈蓋三部份組成。一般易損壞彈倉和彈蓋，因此在修復中可利用原有彈子，僅換彈倉、彈蓋即可。

彈倉的制法，是採用低炭鋼或銅料，車成圓圈，並在圓圈上分別鑽孔，孔徑應較彈子直徑約大 0.5 毫米，然後裝上彈子，用沖子在孔的四周沖一下，使孔邊緣略有收縮，以鉋住彈子。附圖①所示，為裝配後的成品，彈蓋較堅硬。我們因沒有滾珠軸承鋼，是用高炭鋼加工成附圖②之形狀，並經淬火，因無磨具，未研磨平面和彈槽，僅檢查了平面和裂紋現象即行使用。用上述方法修復後，質量雖較標準的為差，但能滿足生產需要。

