制造了。沒有銑床，鑽机上的許多齒輪沒法做，他們就自己动手制造土銑床；鑄件不能解决，他們就用土法建立鑄造小組，这个鑄造小組的設备除了一台馬达是"洋"的以外，其他全部是土設备，但是他們目前不仅能翻砂小的簡易另件，而且也能翻砂像內燃机的活塞、缸套、汽缸头等較复杂的另件了。为了解决原材料不足的困难，他們尽量用废翻新，利用废旧另件，經过焊补、加工，重新使用；有的另件則是用以大改小的办法，如KAM—500型鑽机模立軸齒輪可以改为KA-2M—300型鑽机的横立軸齒輪，KA—2M—300型鑽机的立軸齒輪又可以改为横軸齒輪。总之，他們采取了多种方法，現在已能够做到备件基本自給。

根据238队的实际情况，鑽机、泥浆泵的主要另件要經常开一台儲备一套，易損另件如軸瓦、銅套、油盃、各种齒輪等要多准备一些；內燃机按每一种类型經常准备一套，如果某类柴油机較多，应适当多备，对于易耗件，如缸套、活塞、涨圈、噴油咀，軸瓦等也要視其磨損情况多备一些。

4. "分兵把口，調兵遣將"这是該队在修理工作上的一項分工措施。修配所負責修理的內燃机組与鉗工組的一部分人員，分別派到各分队协助进行日常維修工作，每当进行大、中修理时，便将人員集中起来，並按构成設备各部份分工，分头进行突击修理，这样不仅可以提高工作效率，而且可以节省人力。

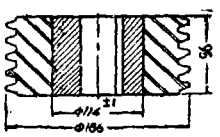
5. 检修后的驗收

为了确保检修質量，每次检修結束后，由检修人員与設备机长共同进行試車，並填写記录，发現問題立即处理。最后由設备机长負責驗收。这項工作他們虽然作得还不够細致，但由于检修人員树立了为生产服务的思想，生产人員又采取协作的态度，因此，检修質量一般是可以保証的。

旧鑽机小摩擦輪的翻新

貴州第一勘探队动力科

我队修复摩擦輪的方法，是将旧废磨損部份車去，以中炭鋼紅套外圈，如图所示。在紅套时的加工尺寸：小摩擦輪外径車成ϕ115，套圈內径为ϕ114，紅套間隙公差約1毫米，約在750～800℃套装，套装完毕再車制外径和摩擦輪槽。按上述方法翻新結果，提高了小摩擦輪的使用寿命，且当大摩擦輪摩損影响升降时，可在小摩擦翻新时，适当加大其外径，以增大与大摩擦輪的接触面积，解决了升降問題。



图

活塞快装法

程滋民

湖南238队为了达到快速检修，修配所內燃机組的同志創造了一种快速安装柴油机活塞的工具。如图1所示。用岩心管車制一个錐度为1：25的套筒，其下端直径与活塞直径相同，为了适应不同磨損程度的活塞，在套筒下部开8～10道沟，以增加其弹力。安装时(如图2)，先将套筒置于汽缸上端，对正內孔，然后一手抵于汽缸底部，避免活塞下沉后将曲軸撞坏；另一只手将活塞順套筒下放，便可迅速装上。

采用这个办法有两个好处，一个是安装快，一个是省人工。以前用手按涨圈时，需要两个人，而且容易把涨圈弄断，現在只需要一个人就能很順利的完成这項工作了。图一所注各部尺寸适于直径150㎜以下的活塞，較大的活塞还需要适当加大。

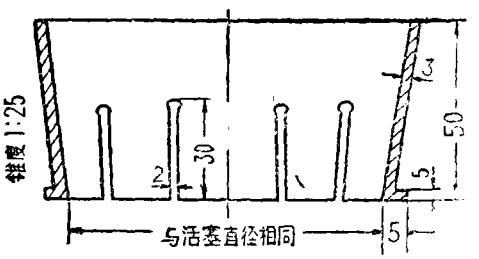


图 1

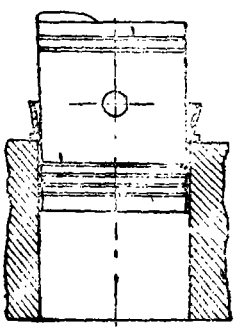


图 2

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