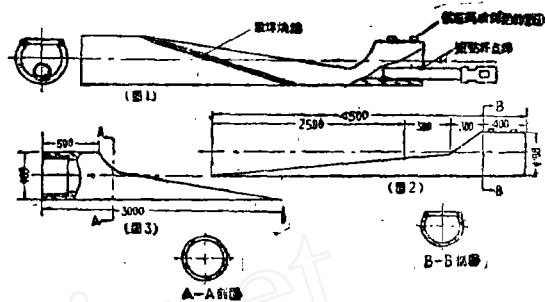


中被鑽具撞打而移动角度或楔口损坏而无效。我們針對上述缺点, 制造了一种专用的埋头楔子, 不仅使用效果良好, 而且一旦发现楔子损坏即可及时的插入套管隔离, 繼續斜向鑽进。

这种楔子的结构(如图1)系由不同直径的套管上下两块合成。如在91井径中补斜, 其上端用适当长度108套管, 将其顶部按圆周长銼去 $\frac{1}{2}$ 成裂口形状(见图2), 然后将89套管用夹板夹小其直径, 以能够从108套管内径通过(約96左右)为限, 再用較薄铁板两块垫于其裂口之上焊結固定, 松开夹板, 再以已切好之89套管半边(见图3), 貼靠于其下(背面)並夹紧焊接在一起(如图1), 即成为同井径补斜楔子。

使用前, 須用一短鑽杆点焊接于楔子頂端, 接續鑽杆送至予下深度后, 在井口扭轉鑽杆, 就可以将点



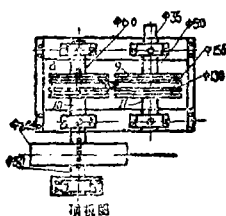
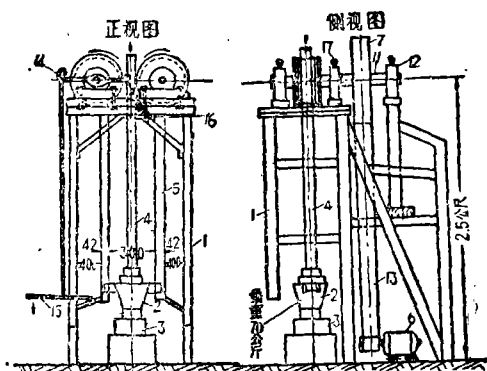
焊燒結之短鑽杆扭掉, 提起全部鑽杆, 將楔子安穩的置于井內。鑽進前, 須先进行一次試探, 試探時, 須在粗徑鑽具底接一與楔子同徑之(89 ϕ)大鋼管在楔子口上下冲撞, 將楔子口端之鉄板冲掉並以此來漲大管徑后, 方能正式鑽進。

滚动摩擦鍛錘

杜 三 品

目前在野外修配車間, 鍛造生产多采用繁重的手工操作, 不但劳动强度大, 且工效低。我認为了适应当前生产需要, 結合修配車間具体情况, 在技术革命期間, 利用废料, 制做一台滚动摩擦鍛錘机, 經過几次試驗, 效果較好, 現已投入生产, 運轉正常。其工效較手工提高13倍, 构造簡單, 多用废料制成。

該鍛錘机的构造如图所示。图中①为机架, 用42



廢鑽杆或木材制成; 錘頭②重70公斤, 可用起重機廢齒瓦衬套和127廢取粉管接手制成; ③为鉄砧子; 錘杆④为42廢鑽杆; ⑤导向杆(42廢鑽杆), 錘頭順此上下行程錘击工

作物; ⑥电动机; ⑦皮帶輪; 主軸輪⑧固定在主軸⑨上; ⑩被动輪, 游动裝置在偏心軸⑪上; ⑫軸承座; ⑬传动皮帶; ⑭操縱杆; ⑮操作把手; ⑯彈簧; ⑰油缸。

鍛造机件时, 下压操作把手⑮, 由于杠杆作用, 操縱杆也隨之下压, 使偏心軸⑪向右轉动, 被动輪⑩也隨之向右移动, 接触錘杆④。因电动机經過传动皮帶, 带动皮帶輪使主軸輪轉动, 又因被动輪接触錘杆产生摩擦作用, 与主軸輪反向轉动, 錘杆上升, 待錘頭也隨之上升后, 松所操作把手⑮, 由于彈簧⑯之作用, 使偏心軸重心向下, 保持原来位置, 这时錘頭便借自重下落, 錘击工作物。

該机錘头行程, 可以通过操作把手向下压之高低不同, 自由进行控制。其最大行程1.5米。电动机每分鐘轉数为1445, 經中間皮帶变速, 錘头最高錘击次数为60~80次/分鐘, 一般为40~60次/分鐘, 錘击次数是依錘头行程的高低而定。

操作注意事項: 操作时应适当控制錘头行程, 不要过高, 否則錘头容易碰上边机架; 錘杆和主、被动輪接触部份, 經常要注油, 否則易磨損; 机架要固定穩固, 以免錘击工作物时震动。

存在問題: 該机在操作中, 錘头在行程中間, 尙不能停止, 有待今后改进。