

速度成正比关系,以高速研磨,会得到更良好的效率和質量;③研磨中应尽量增加油石与曲軸接触面积。如改用四块油石,按互隔90°装置,这样,不但减少了油石和軸之間的冲击力,避免油石过早碎裂,增加了研磨速度,而且能提高研磨質量。

綜述之,此法研磨曲軸,我們初步体会有以下优点:①胎具构造简单,一般設備簡陋的野外队修配車間均可制造,同时,研磨方法不受条件限制。除可用車床带动外,亦可以砂輪机經稍許加工代替之;②效率和質量高。比以往我队用錐配合手工以砂紙研

磨,提高效率10倍(以往修复一根30馬力柴油机曲軸需3~5天,現在仅用3~4小时即可),而且質量基本达到要求,一般經研磨后的軸,扁的程度均在0.07毫米以下,甚至有达到0.03左右者。这更是手工加工所难达到的;③对曲軸表面无退火現象。不过,仍存在几个有待解决的问题:①曲軸經研磨变細,降低了强度;②油石易因受冲击力而碎裂;③研磨精度尚未达到設計要求;④因軸扁的程度不同,研磨出来的每一軸径的直径各不一致。

加工提引器卡槽的方法

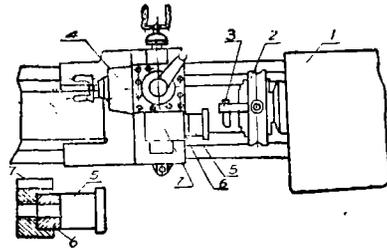
105 探勘队

以前提引器內卡槽是車出內孔后,由鉗工用扁錘錘出內槽,技术比較熟練的工人八小时只能完成一个,既浪費時間又累人,在技术革命运动中,車工刘子富想法利用車床和一套简单胎具,車出提引器的內卡槽,試驗証明,既省力又保証質量,同时可提高效率4~5倍,現将其車法介紹于下:

将提引器5擰入胎具7內孔絲扣上,背紧背帽6,再将全套装置固定在車床刀架上,即可开始工作。

操作方法是:当胎具固定到刀架上以后,在卡槽上装一車內孔刀具,即可開車。首先操縱刀架,使縱进刀按适当的切削量开始进刀,随着操縱刀架使其橫进刀,一直車到內卡槽所要求的长度为止,再重新按切

削量縱进刀,再橫进刀,連續几次即能車出卡槽来。



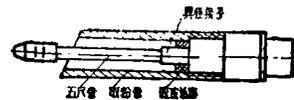
1, 牙輪箱 2, 卡縱 3, 車刀 4, 刀架
5, 提引器 6, 背帽 7, 胎具

保护取粉管的簡易方法

鞍鋼四〇一队 赵明治

由于采用了小口径鑽进,因而89毫米的小口径鑽具得到全面的使用。但是,由于鑽进过程中鑽具高速迴轉造成取粉管和井壁不断的撞击,致使岩粉渗入到絲扣的間隙当中,磨損了絲扣,增加了取粉管的耗損。为减少磨損,延长其使用寿命,我队利用废旧水泵活塞装在取粉管內,起到了良好的保护作用。

其具体作法,參見图示。将200/40型水泵旧胶皮活塞套在取粉管內的異径接手上,而后将取粉管和上接手絲扣上严,这样,借废旧活塞在取粉管內的弹漲能



力,和取粉管內壁严密的結合,而防止了岩粉下沉渗入絲扣中,起到防护作用。