

16.5米钻塔分组安装

内蒙冶勘512队生产技术科

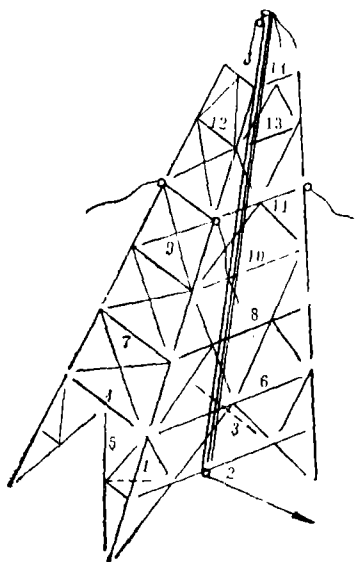
我队一中队在某矿区施的钻孔多为二百米左右的浅孔，搬迁频繁。为了缩短搬迁和拆装的时间，广大机台同志，努力革新，试行了钻塔分组安装法。通过在不断实践中改进，效果较好，深受同志们的欢迎。

工艺过程：

将钻塔约110多件的塔材分为31个组件（参看附图），先在地面连接好，通过挑杆，利用机械或人力将组件提运起来进行安装。

操作要点

1. 按组件顺序依次安装。
2. 在安装第6组以前，先立起挑杆，用挑杆提运第6组以上的组件。
3. 组件都由钻塔外围向上提运，这样就



- | | |
|----|-----|
| 1 | 4组 |
| 2 | 2组 |
| 3 | 1组 |
| 4 | 2组 |
| 5 | 4组 |
| 6 | 2组 |
| 7 | 2组 |
| 8 | 2组 |
| 9 | 2组 |
| 10 | 2组 |
| 11 | 2组 |
| 12 | 2组 |
| 13 | 2组 |
| 14 | 2组 |
| 共 | 31组 |

没有挑杆绷绳的干扰，且使挑杆钢绳变换方向灵活。

4. 绷绳要位置适当、牢靠，挑杆要有足够的强度并须换向转动灵活。

5. 要有统一指挥，合理组织，操作者上、下要联系好，以保证安装工作的顺利和安全。

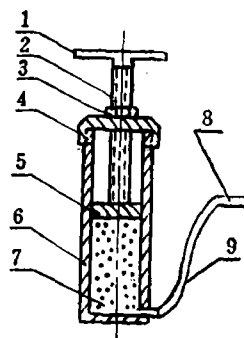
采用分组安装，塔上作业人员的劳动强度可以大大减轻，而且建塔速度大大加快，16.5米钻塔的安装，一般只需四至五个小时。

铜套天车加油器

四川煤田地质137队 李恩海

铜套天车加油器，适用于铜套天轮滑车轴承。其结构如附图所示，加工较简单，使用灵活、安全、省油。在搬迁时，可以卸下来保管，以免丢失。

目前，我们有七台钻机使用此加油器，效果都好。它是用夹板固定在塔顶角铁上（即活动工作台附近），每班可以不用离开工作台上塔加油，而



天车油盅示意图

1. 手柄；2. 螺杆；3. 螺母；
4. 上盖；5. 活塞；6. 缸体；
7. 干黄油；8. 接头；9. 胶管

是站在工作台上拧几下手柄，黄干油就能通畅地注入天车铜套内。从而克服了过去长时间不上塔加油而造成天车铜套过早磨损的现象。