

本刊58年12期介紹用“2A125型立式鑽床鏜泥漿泵缸體”對野外隊自行修復泥漿泵來說，確是一種解決問題

的方法。但在一般小型鑽探隊中，缺乏此種鑽床時，問題還是存在。

現在介紹一種簡易工具，沒有2A125型立式鑽床時，也能鏜削泥漿泵缸體。這種工具的裝配情況見圖1。主軸①（又名刀桿）是用直徑為28公厘，和40公

簡易鏜削工具

新疆地質局吐鄯哈隊 胡清源

厘的階梯軸制成的，立軸上端為方頭，與柄把③的方孔配合。下端長度380公厘，直徑28公厘一段與泥漿泵的塞縫

孔配合。絲扣部分（送刀部分）的直徑為40公厘，絲扣規格為36牙/吋。刀夾④上有斷面為10×10的方孔二個，通過頂絲緊固刀具，橫夾板②用35×70的鐵板制成，中部螺孔亦為36牙/吋與主軸的絲扣部分配合。使用時，主軸下端通過塞縫孔，伸出缸外，橫夾板固定缸之一端。對好刀后，搬動柄把即可進行鏜削。

這種簡易工具所採用的刀具和12期介紹用“2A125型立式鑽床鏜泥漿泵缸體”所用的刀具基本上是一樣的，但為了得到較好的表面加工光潔度，二刀的刀刃面略有區分，前刀的刀刃呈尖狀，後刀的刀刃面較寬（見圖2）。

這種工具的優點有：

1. 在沒有金屬切削機床條件下，也能鏜削泥漿泵缸體。

2. 鏜削時泵體不用大拆卸，因而操作簡便。

3. 安裝時，易使主軸軸心與缸體孔心取得一致，保證質量。

4. 工具簡單，制作容易。

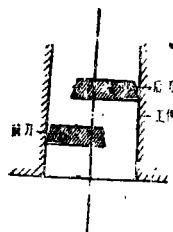


圖2

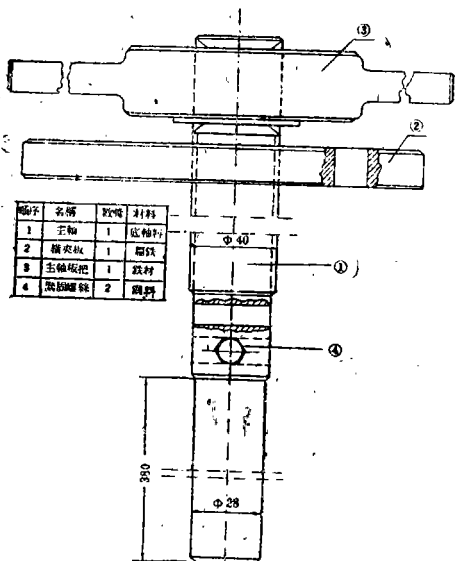


圖1

電焊與爐焊相結合鑲焊合金鉗頭的方法

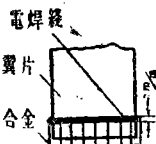
安徽地質局蚌埠區分局探礦工程科 胡世彬

我隊機修科焊接組從去年八月起，在氧氣完全用完，並又供應不上的情況下，為了保證生產鑽機跳進所必需的鑽頭，創造了用電焊與爐焊相結合鑲焊鉗頭的方法。

經過兩月的實踐，證明這種方法的焊接質量和焊接速度與氧氣焊接鉗頭不相上下，平均20秒鐘即可焊好一粒合金，每班（8小時）可焊150塊三翼鉗頭翼片，有的能焊到180塊。

用這種方法焊接鉗頭比單獨用電焊焊接鉗頭的質量要好，因為它使合金受到的熱量減低，因而合金的變質情況也就相應的減少。

焊接方法的第一步，必須先將合金按一定間距擺在翼片前部，然後用電焊將合金根部與翼片粘結起來，其焊縫寬為2公厘，焊條直徑為3.2公厘（如圖）。



第二步，將粘結好的合金翼片放在爐子上加熱（爐子直徑為150公厘，其型式為開式，為迅速提高爐子溫度，用鼓風機進行鼓風），加熱到500°左右時，放上硼砂。

第三步，待溫度提高到800—1000°時，即可將黃銅焊條（直徑3公厘）熔接一段在合金上（其長度與翼片寬相等）。黃銅焊條熔化后，即充填在合金與翼片的間隙內。

注意事項：

1. 在進行爐焊前，需先把翼片放在爐子周圍進行預熱，以提高焊接質量。

2. 翼片加热的火色和溫度，必須均勻適當。

3. 焊一塊翼片需用的硼砂，應一次放上，否則不僅會影響焊接速度，而且會影響焊接質量。