

图 4

并保护岩心管不致磨损。

五、修复套管的方法

我队在管材供应紧张的情况下，又因套管车床坏了，影响套管（岩心管）的修复使生产受到影响。在党的领导下我队修配间全体同志发挥了敢想、敢干精神，开动了脑筋，想出了修复套管的新办法，又保证了正常生产。修复方法（见图 5）如下：

1. 利用普通车床车 300—500 毫米的短套管 丝扣（车一端）。
2. 将丝扣损坏的套管（岩心管）切去丝扣，校直，然后与加工好的短套管无丝扣端对直，（最好放在与套管同外径的木制槽内）进行焊接。
3. 在焊接时应特别注意两者中心线一定要重合，

10毫米的肋骨（见图 4），肋骨以 60° 的螺旋焊上，这样以减少井壁之阻力（井壁阻力过大，对迴轉速度不利）。这样接头的直径为 $D + 2 \times 10$ 毫米，D 为原岩心管接头外径。为了加强肋骨的耐磨性，在肋骨上鑽孔，鑲上碎粒合金，以延长其使用寿命，

应先焊 6—8 个点，然后再将接缝焊死。

六、修复鑽杆接箍的方法

在鑽杆接

箍缺少的情況下，我队修配間把磨損（絲扣無損）的廢接箍加工修復，解決了接箍供應緊張的問題。修復方法如下：

1. 每个接箍按其已磨損面的寬度及接箍高的 1/2 剪补料两块。
2. 补料为廢岩心管、取粉管及其他廢鋼板。

3. 將补料根据部位不同分別用电焊和气焊，焊在接箍的磨損处即可。接箍上下端的焊接应用气焊（因用电焊易燒坏絲扣）側面可用电焊（见图 6）。

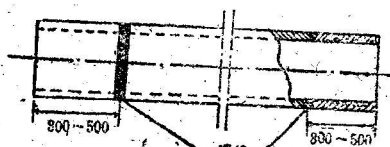


图 5

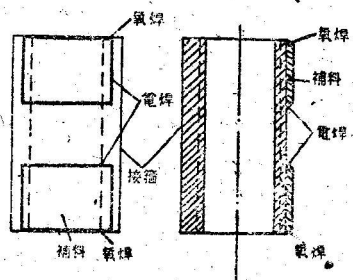


图 6

（一、二、三、四为吳耀光写；五、六为白振清写）

用廢鋼砂鑽头制造取粉管接头的方法

福建第二地质队 周显沛

我队用廢鋼砂鑽头制成的取粉管接头，經长期使用証明，輕便耐用。现将改制方法介紹如下：

1. 先将廢鋼砂鑽头用车床將絲扣和水口切去，所余長度应不小于 140 毫米，并加工其內徑（如图 1）。
2. 把鍛成后并經過車削的圓柱芯子鑲入筒內，两端进行环焊（如图 2）。
3. 为使圓柱芯子与廢鋼砂鑽头間連接牢固，可另加穿釘三个（如图 3），使其成 120° 在鑽头上平均分布。
4. 最后在車床上按照取粉管接头的尺寸要求，进行加工即成（如图 4）。

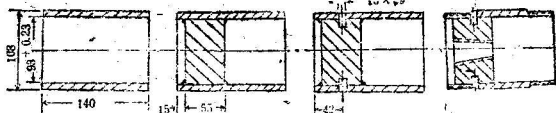


图 1

图 2

图 3

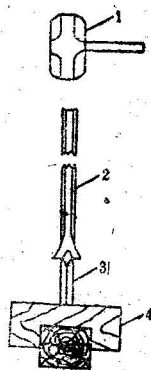
图 4

修制 U 形釘头的簡易方法

广西地质局 余德耀

我局提出“大力推广新型釘头，消灭一字形釘头”的口号后，由于局調給各队的釘头不够使用，使推广新型釘头工作受到一定的影响。441 队由于創造了一种用鋼釘与鋼釘冲击来修制 U 形釘头的簡易方法，解决了新型釘头的修制問題，现在已全面推广了 U 形釘头凿岩。其修制方法如下：

將需加工的鋼釘 2（见图）加热到鍛制溫度（約 1000 °C 左右）后，把鋼釘修成一字形釘的形状，然后再加热到 900 °C，放于直立的一字形鋼釘 3 上对准，使用鋼錘 1 錘打鋼釘 2，直到所需的 U 形釘头規格即成。图中 4 是两根十字相交的基座木，基座应埋于土中。



*

*

*