

冷压滚丝机改进

甘肃省一三三煤田地质勘探队机修厂

在毛主席革命路线指引下，在队党委及厂党支部的正确领导及支持下，厂三结合技术小组针对钻杆丝扣加工长期以来是个薄弱环节，与全厂职工一起，发扬自力更生、艰苦奋斗的精神，在学习、参考湖南煤田六队“冷压滚丝机”设计原理及加工工艺的基础上，经过改进，制造了我队用的冷压滚丝机。将近五年来的加工丝扣实践证明，效果良好。兹将改进后的冷压滚丝机（图1）的技术规格、参数及改进内容介绍如下：

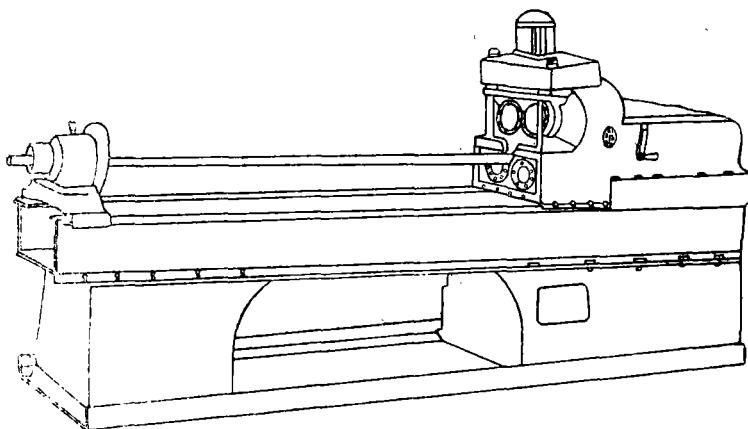


图1 冷压滚丝机外貌图

一、滚丝机技术规格及参数

1. 滚丝轮直径

200毫米 （滚压50毫米钻杆）

190毫米 （滚压63.5毫米钻杆）

2. 螺纹头数

4 （滚压50毫米钻杆）

（下转第70页）

由于试验开始后18分钟这一段时间里，实测数据少（仅有四个点），因此用配线法和直线法算出的水文地质参数不完全相等。但是作为近似值或作为进一步用优化方法求水文地质参考数的初值，可分别取两种算法求得的 T 和 μ 的平均值。

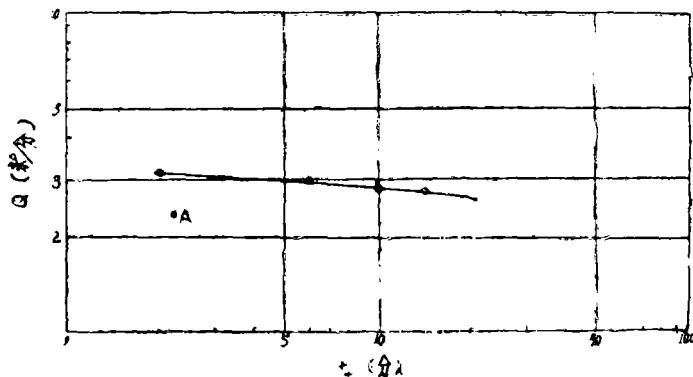


图 5 Q对t的双对数关系曲线图

（上接第80页）

3 （滚压63.5毫米钻杆）

- 3. 变速比 36:1; 28:1
- 4. 电机功率 10瓩
- 5. 油泵压力 40~80大气压
- 6. 工作效率 每加工一端的丝扣 3秒钟

二、改 进 内 容

- 1. 扩大了工艺范围，不仅可以滚压Φ50毫米钻杆丝扣（10扣/时），同时也可滚压Φ63.5毫米钻杆丝扣（8扣/时）。
- 2. 装有齿轮变速箱，使机器运转、调速平稳。
- 3. 提高了动滚轮压力，因而缩短了丝扣的成形时间。
- 4. 采用结构钢焊接结构，制作方便，机器运转性能好，整体性强。