錐鋼の能率　（鑿岩爆破研究委員會第二回報告より）

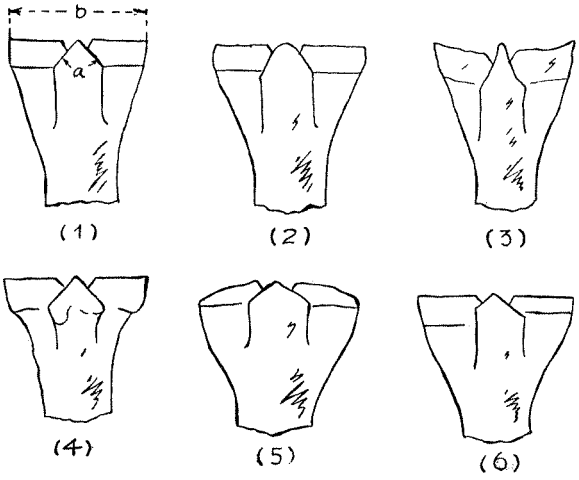
昨年十一月に鐵道省建設局に鑿岩爆破研究委員會と云ふものが組織されて、現場工事で最も不注意に取扱はれてゐる點に就て實際的な問題の解決に努力しつゝある、其の委員會の報告書が最近發表されたが其内に次の様な事を示してある參考迄に紹介する。

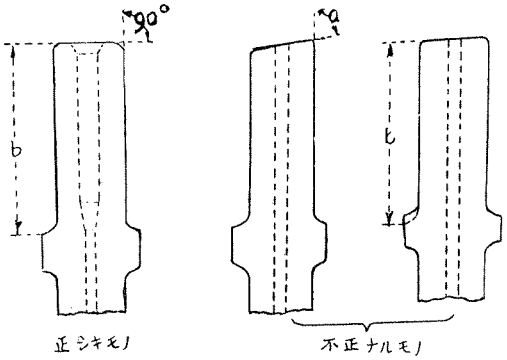
先づビツトの事

正確な鑿先を造るには形と寸法に正確なドリイとダイスを使用しなければならない。

(1) は正確な鑿先の形。
(2) は摩滅したドリイを使用したもの。
(3) はドリイの打せ方不充分なもの。
(4) はダイスの大なるを使用し加熱部短し。
(5) はドリイが踊り横打したもの。
(6) はドリイの適當な位置に鑿先合はぬもの。

(1) でaの角度とbの寸法を正しく造る事が特に必要である、(2)や(5)の如き形の錐を使用すると鑿先は直に摩滅する、(3)(4)と(6)の如き鑿先は燒入の際燒割れが出來る、鑿岩中に刃先が大く折損すると其破片を孔から取除くに非常な手數を要する





次はシヤンクの事

圖に示す様にシヤンクの寸法が正確でないもの又は端面の仕上を正確にしないと、ピストンを破損させる。又端部のパンチング(送水孔を擴ける事)を施さないとウオーターチユーブが充分に錐鋼の送水孔に這入らないから給水が不充分となり鑿孔中クリコの排出が悪くなつて非常に能率を減ずる。