

废 料 翻 新 六 则

杜 三 品

一、铜套翻新内镶锡金

用车床将废铜套内径车大3~4毫米,然后里面镶锡金,再车内径,使之与横轴或立轴导管外径相同装上适合即可,如图1所示。

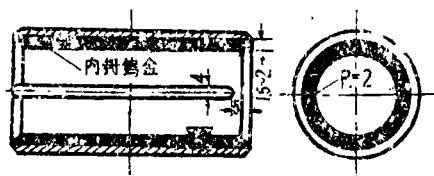


图 1

二、水泵缸套翻新

以车床将废缸套内径车大1~3毫米(内径车大多少,视缸套磨损程度,尺寸最好保持一致),翻新后之缸套,重新配适当的皮碗,这样,可提高使用率一倍,并保证了质量,如图2。

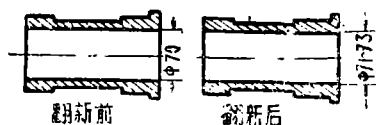


图 2

三、废鑽杆胶皮环改制水泵皮碗

用车床车废胶皮环外径,使之与缸套内径尺寸相同,切成三段即可使用。另外,也可将废胶皮环用铁鋸鋸成三段,然后切去比皮碗多余部份,分别背向装好,上紧螺絲即可,如图3。

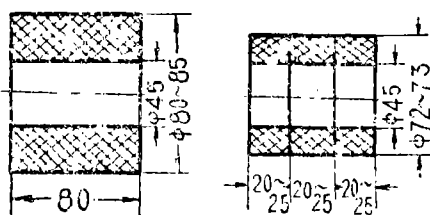


图 3

四、废导管翻新

用车床将废导管与导管套结合,磨损部份车大1~2毫米(车去多少,视磨损程度而定),然后,配上内镶锡金的铜套,即可使用,如图4。

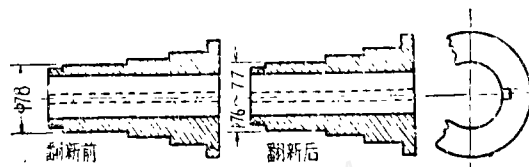


图 4

五、废立轴导管改制水泵缸套

将91鑽粒鑽头,套在导管有絲扣一头上,以电焊焊好縫,然后用车床将外径车成与缸套相同的规格即可。如图5。

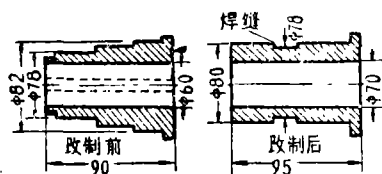


图 5

六、废鑽粒鑽头与岩心管翻新

先将废岩心管两头重新车好长40毫米的絲扣(要紧些),将废鑽粒鑽头(长100~150毫米,不能再用和改制筒状鑽头的鑽粒鑽头)水口以同样材料的碎铁焊补好(为了焊牢,可将鑽头水口或补铁块以砂輪磨成30~35°斜角),再将鑽粒鑽头与车好絲扣的岩心管扭接一起,两端各上一个鑽头,然后将岩心管与鑽头接縫处烧焊(最好用气焊)或用铆钉接好,最后车光焊接处,并把岩心管在鑽头处车成岩心管内絲扣,即可使用,如图6。由于鑽头外径比岩心管粗,能减少岩心管的磨损。

另外,将废鑽粒鑽头水口补焊好后,可制成一端



图 6

外扣,一端内扣的鑽头接手,将鑽头接手与岩心管直接扭接,可不经常扭卸,而使鑽头絲扣与鑽头接手经常扭卸(接手坏后可更换),即可减少岩心管絲扣由于经常扭卸的磨损,提高岩心管使用率。