

将渗炭剂按比例（炭酸14~15%，骨粉5%，大约10mm粒度木炭80%）配好，搅拌均匀与锯条一起装好箱，待渗炭爐加温到950度左右时，将箱放入爐內，繼續保持爐温在950度左右約6小时（一般2~3时即可，但因利用旧鉄板表面有锈，往往需时长），开始降温，大約經過十几个小时在爐內冷却，即可取出。

2. 淬火：将氰化鉀10%、氯化鈉60%、炭酸鈉30%放入溶器內加热至950度左右，把已予热好的鋸条垂直放入，經過1~1.5分鐘即可取出到冷水中冷却。

3. 两端回火：鋸条两端40~50毫米处，要进行回火，降低硬度，以免使用中拉断。将鉛块放在溶器中加热到600度左右，将鋸条伸入回火，待鋸条温度升高到300度左右取出冷却。

4. 全部回火：在160~180℃的油溶中回火40分鐘，在空气中冷却。經過淬火和回火的鋸条均用錐刀檢驗其硬度。

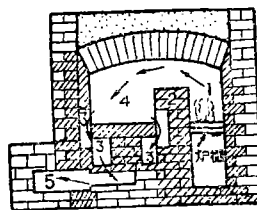


图 5 固体渗炭反射爐略图

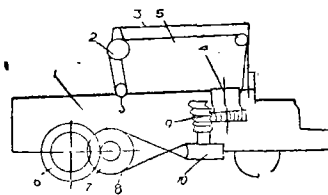
1. 燃烧室 2. 火墙 3. 火焰孔与火巷
4. 渗炭室 5. 烟囱

汽車摩擦动力装卸机簡介

1.0.4 勘 探 队

为改变装卸車的笨重力劳动，我队設計了汽車摩擦动力装卸机。

此机构造简单，系用木制摩擦輪、蝸母輪裝配在載重汽車一側下部，連动車上的活动轉盘吊杆，組成动力装卸机体。使用方便，将車开到机件存放地点，用千斤頂将載重汽車后輪一面支起，使摩擦輪接触后輪，发动汽車使后輪轉动，将摩擦动力用三角带传动到蝸母輪，卷揚吊杆部份使吊勾起落，即可装卸机件。其最大起重能力为800公斤，較前体力劳动提高工效十倍。以往装卸800公斤大件，得用8——10



人，最快速度需要30分鐘，而且稍有疏忽有跌打損傷的危險；現仅用二人操作，机械自由的升降，同样机件10分鐘即可装卸完毕。

活 动 架 廂

304 勘探队

活动架廂的結構，系利用軟硬鉄軌二根，将一端鍛为半圆弧（根据一般廂木直径定），另一端根据坑道規格及取用鉄軌长度决定斜面角度（如图），再在支承处鑽一孔，穿上掛鈎，另用四根栗木作支柱、抵柱即构成套。

其用法：爆破后，为及时出渣及保証安全，可将活动腿抬起，将掛鈎鈎在掌子根上，立起支柱（若掛鈎能承受，亦可不用），放上橫廂梁，将抵柱抵紧活

动腿，即可在橫廂梁上放劈柴，开始出渣，待渣出完后，树起廂腿，拆去抵柱，将橫廂梁移在廂腿上，拆去活动腿。

