

伸,距地表矿脉越远,倾角越近于平缓,并且两端倾向相反;在剖面上显示了旋扭轴近于水平的S状构造,呈三度空间的“S”状(图V—32)。

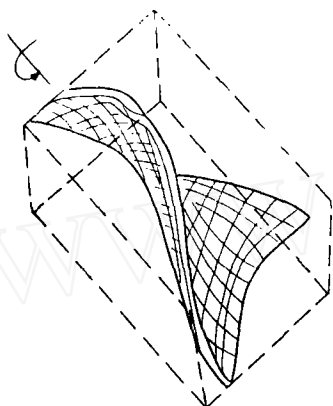


图 V-32 S形的立体图

⑥歹字型构造:亦可视为大型的反“S”形构造。已知的这类构造体系都是巨大型的,它的组成大致可以分头、中、尾三部分,各部连续,整体呈歹字型。

头部:一般呈现强烈的旋扭现象。一部分褶皱带往往曲度极大,而外围褶皱带可能是散漫不连续的,在它的凹侧是砥柱或旋涡。

中部:呈南北向延伸,常与经向构造复合一起,一部分旋回带是弯曲的,但曲度很小。

尾部:每个旋回带也是弯曲的,但曲度比头部舒缓,弯曲的方向正好和头部相反,而且有撒开的趋势。各部分结构面的力学性

质不完全一样。头部以压扭性为主,中部以压性为主,尾部扭性显著增强,并常伴有很多派生旋卷构造。世界范围内的歹字型构造体系有青藏滇缅印尼歹字型构造系(图V—33)、帕米尔歹字型构造、北美洲西岸的歹字型构造等。

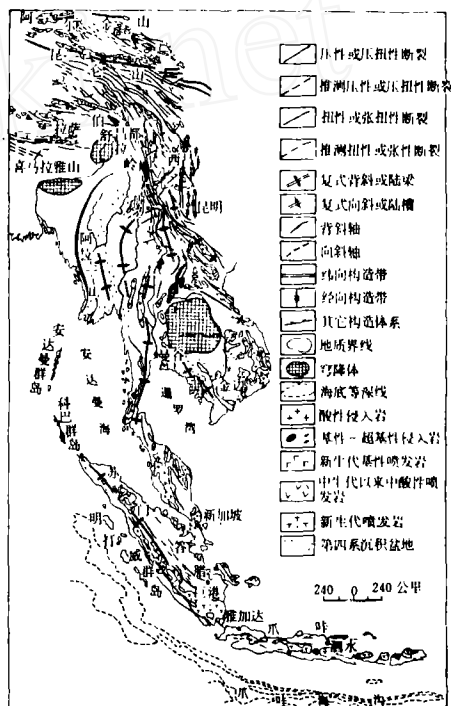


图 V-33 青藏滇缅印(尼)歹字型构造体系图
(据中国地质科学院, 1976)

上述一系列旋扭构造都是地壳局部旋扭运动的产物,它们的生成直接受旋扭构造应力场所控制的。

日本靠处理进口废料生产碲、铟和硒

日本通过加工处理从其他国家进口的次生原料和生产废料,预计碲、硒和铟的产量将大幅度增长。

三菱金属公司1977年计划生产36吨碲,1976年为9吨。同期,日本全国碲的产量分别为70吨和33.4吨,而硒的产量由63吨增至75吨,其中50%的硒是从进口废料中生产的。该公司还计划通过处理次生原料来生产铟。1972年以前,三菱是日本铟的最大生产厂家,后因铟的价格降低而停止生产。1977年日本靠处理次生废料生产的铟约为7.7公斤。

(《Metal Bull.》, 1977, №6220, P.21)

