

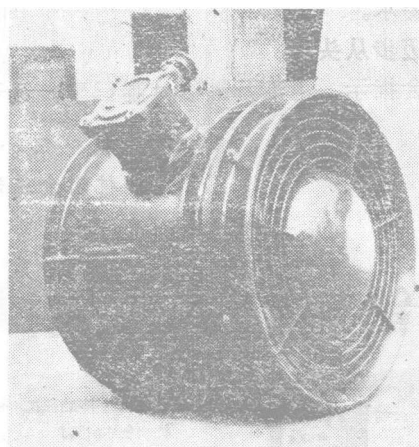
# 为夺煤大会战服务

## 矿用轴流式局部扇风机试制成功

在伟大领袖毛主席“**备战、备荒、为人民**”的伟大方针指引下，我们杭州曙光黑白铁厂广大革命职工，为了扭转北煤南运贡献力量，向兄弟厂杭州半导体器件厂学习，高举《**鞍钢宪法**》旗帜，狠批江华之流散布的“浙江无煤论”等谬论，发扬自力更生，艰苦奋斗精神，在杭州电器厂的协助下，经过反复试验，我厂第一台矿用轴流式局部扇风机在最近试制成功。

这种**JBT51—1**型轴流式局部扇风机，额定输出**5.5**瓩。它具有体积小，重量轻，结构坚固，风量大，风压高，防爆连续使用等优点，特别适用于煤矿、坑道、化工厂煤气场所应用。目前，这种扇风机正在我厂成批生产，以满足夺煤大会战的需要。

杭州曙光黑白铁厂革委会



**JBT51—1型轴流式局部扇风机图**

# 土法上马闹革新

## 诸暨皮革厂自制搁管式锅炉烧石煤成功

诸暨皮革厂的革命职工，在县革委会夺煤指挥部的帮助下，遵照伟大领袖毛主席：“**自力更生**”、“**艰苦奋斗**”、“**勤俭办工厂**”的教导，土法上马，自己设计，自己制造了一台**0.2**吨的搁管式锅炉，全部烧本地石煤（**1700**大卡~**2500**大卡）。四个月来，不要国家分配一斤煤。既解决了生产用煤问题，又解决了生活用煤问题。

这种搁管式锅炉，结构非常简单：将燃烧炉和蒸气包分开，当中通以管道，使冷水循环于气包与炉膛之间，使炉内温度保持平衡。炉顶加铁板盖门两片，硫磺气从烟道中排入高空。这样，既解决了石煤烧锅炉的结焦问题，也解决了气包的腐蚀和硫磺气影响工人健康的问题。四个月内，生产正常，未发生任何事故，还节约了人力物力。这个厂原来烧锅炉三班要七个人，现在只要三个人，八小时加一次石煤（400~500公斤），出一次渣（二小车），其余时间敲煤块，过去日烧好煤450公斤，合16元，现在日烧石煤1500公斤，合15元（10元1吨，开采地只4元1吨），过去120多名职工生活用煤在外，现在全部利用石煤锅炉余热余气。

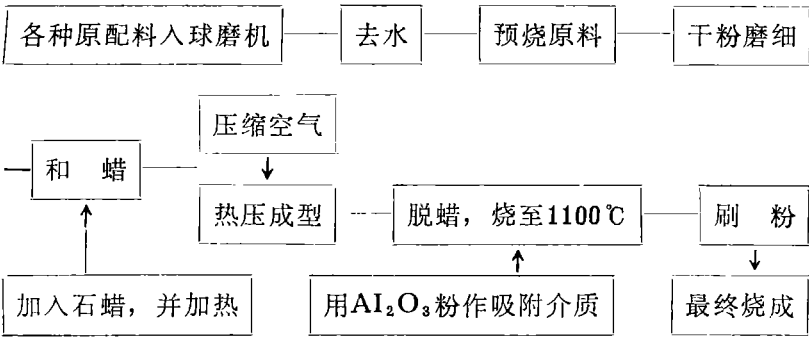
目前存在问题是蒸气流量未掌握（因无蒸气流量表），大量蒸气放出后，压力上升慢。现准备扩大试验，解决这一问题，同时，拟进行综合利用，既回收硫磺又利用煤渣烧制碳化砖。

（省科技局生产组提供）

## 热压鑄成型陶瓷灭弧罩低温脱蜡工艺简介

近年来，电器行业发展了CJ10系列的交流接触器以代替过去的仿苏老产品。CJ10系列产品赶上和超过了世界先进水平。CJ10系列接触器用多纵缝陶瓷灭弧罩，形状复杂，一般所采用的半干压成型方法已无法适应，需要用热压铸成型。遵照伟大领袖毛主席：“独立自主、自力更生”的指示，一定要淘汰苏修产品，赶超世界先进水平。我厂从无到有地发展起热压铸新工艺生产线。

热压铸成型工艺流程：



热压铸成型工艺原理：陶瓷粉料经烘干后，调以适量的石蜡。石蜡熔点在60℃左右，因此粉料中调入石蜡后，加热至一定温度时，便成浆状，可以流动。利用压缩空气将料浆铸入模型内，料浆温度下降至石蜡的熔点以下时，便凝固成固定形状，成型好的蜡坯，埋入具有吸附性的氧化铝粉（或其他粉料）缓慢升温，烧至1100℃以上。在低温阶段，500℃以下时，蜡便可挥发完全，坯体靠氧化铝粉等保护，得以保持一定形状，继续升温，坯体则呈初步烧结状态（但坯体未收缩），有一定强度。然后再冷却将氧化铝粉等吸附介质刷去，最后再在高温下（约1300℃）烧成。显然，这里需要烧两次。一次烧成的困难在于：若不装氧化铝粉等吸附介质，当升温时，蜡在超过一定温度，则具有流动性，坯体要倒塌。若装入氧化铝粉，在高温时坯体收缩不