

在測定中度數間隔愈細愈好，实际測定時，在相近兩點間，可近似地用算术平均法求得毛細角度的平均比差。在实际使用中，为了簡便，可利用平均毛細度比差，求調正得出有一定比例規律的毛細度增減表。如用13毫米內徑試管，由85°到14°，則每度增加毛細度14.1'；由44°到20°之間，每度減少毛細度9'；

用15毫米內徑試管，由85°到14°之間，每度增加毛細度12.2'，由44°到20°之間，每度減少毛細度7.1'；用17毫米內徑試管，由85°到14°之間，每度增加毛細度9.83'，由44°到20°之間，其每度減少毛細度4'。我們便应用这个方法來調正实测資料，得出有按一定比例变化的毛細角度明細表。

实际角度	試管內徑 13 毫米		15 毫米		17 毫米		实际角度	試管內徑 13 毫米		15 毫米		17 毫米	
	計算 角度	毛細 角度	計算 角度	毛細 角度	計算 角度	毛細 角度		計算 角度	毛細 角度	計算 角度	毛細 角度	計算 角度	毛細 角度
85°	85°46'	0°46'	85°28'	0°28'	85°20'	0°20'	87°	72°00'	5°00'	71°07'	4°07'	70°17'	3°17'
84°	85°00'	1°00'	84°40'	0°40'	84°30'	0°30'	86°	71°14'	5°14'	70°20'	4°20'	69°27'	3°27'
83°	84°14'	1°14'	83°52'	0°52'	83°40'	0°40'	85°	70°28'	5°28'	69°32'	4°32'	68°37'	3°37'
82°	83°28'	1°28'	83°04'	1°04'	82°49'	0°49'	84°	69°42'	5°42'	68°44'	4°44'	67°46'	3°46'
81°	82°42'	1°42'	82°17'	1°17'	81°59'	0°59'	83°	68°56'	5°56'	67°56'	4°56'	66°56'	3°56'
80°	81°56'	1°56'	81°29'	1°29'	81°09'	1°09'	82°	68°10'	6°10'	67°08'	5°08'	66°06'	4°06'
79°	81°10'	2°10'	80°41'	1°41'	80°19'	1°19'	81°	67°24'	6°24'	66°21'	5°21'	65°16'	4°16'
78°	80°24'	2°24'	79°53'	1°53'	79°29'	1°29'	80°	66°39'	6°39'	65°33'	5°33'	64°26'	4°26'
77°	79°39'	2°39'	79°05'	2°05'	78°39'	1°39'	79°	65°53'	6°53'	64°45'	5°45'	63°36'	4°36'
76°	78°53'	2°53'	78°18'	2°18'	77°48'	1°48'	78°	65°07'	7°07'	63°57'	5°57'	62°45'	4°45'
75°	78°07'	3°07'	77°30'	2°30'	76°58'	1°58'	77°	64°21'	7°21'	63°09'	6°09'	61°55'	4°55'
74°	77°21'	3°21'	76°42'	2°42'	76°08'	2°08'	76°	63°35'	7°35'	62°22'	6°22'	61°05'	5°05'
73°	76°35'	3°35'	75°54'	2°54'	75°18'	2°18'	75°	62°49'	7°49'	61°34'	6°34'	60°15'	5°15'
72°	75°49'	3°49'	75°06'	3°06'	74°28'	2°28'	74°	62°07'	8°03'	60°46'	6°46'	59°25'	5°25'
71°	75°03'	4°03'	74°19'	3°19'	73°38'	2°38'	73°	61°17'	8°17'	59°58'	6°58'	58°35'	5°35'
70°	74°18'	4°18'	73°31'	3°31'	72°47'	2°47'	72°	60°31'	8°31'	59°10'	7°10'	57°44'	5°44'
69°	73°32'	4°32'	72°43'	3°43'	71°57'	2°57'	71°	59°45'	8°45'	58°23'	7°23'	56°54'	5°54'
68°	72°46'	4°46'	71°55'	3°55'	71°07'	3°07'	70°	58°59'	8°59'	57°35'	7°35'	56°04'	6°04'

200/40 型 水 泵 汽 缸 压 盖

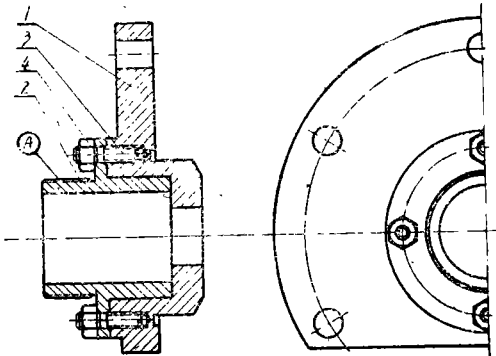
河南冶金局勘探公司 衛 若 愚

图上所示的是經過改型的200/40型水泵汽缸后盖。原来的汽缸后盖，件1、2为一整体，沒有件3、4。工作中原件的A部絲扣容易磨損，其他各部虽使用日久，亦很少有磨損現象。过去，当A部絲扣磨損后，即将旧件廢棄不用，換裝新件，殊覺浪費。因此，我們就將汽缸后盖原件改型。

把已經廢棄不用的汽缸后盖，在車床上切去A部絲扣，并扩大內孔，使之成为件1的形状，在件1內装入件2（填料箱），并用件3（柱状螺栓）、件4（螺母）、將件1件2連接起来，即成改型后的汽缸后盖。新件在工作中，如果A部絲扣已經磨損至不能应用，只須換用一个填料箱（件2）就行了。

我們不仅用上述方法修复了所有的 废旧 汽缸后

盖，就是新配件也已采用了这种新的型式。



1.汽缸后盖,2.填料箱,3.柱头螺栓,4.螺母