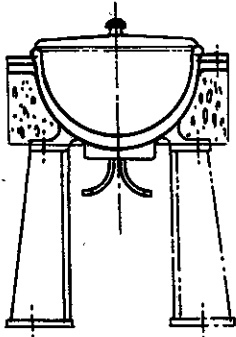
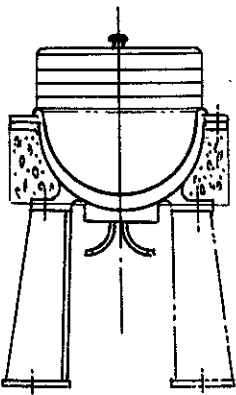


铸 铁 蒸 汽 饭 锅

代替 CB 292—64

1 铸铁蒸汽饭锅的型式按表 1。

表 1

类 型	名 称	简 图
A	铸铁蒸汽饭锅	
B	铸铁蒸汽饭锅 (带蒸笼)	

2 A 型铸铁蒸汽饭锅型式按图 1、表 2。

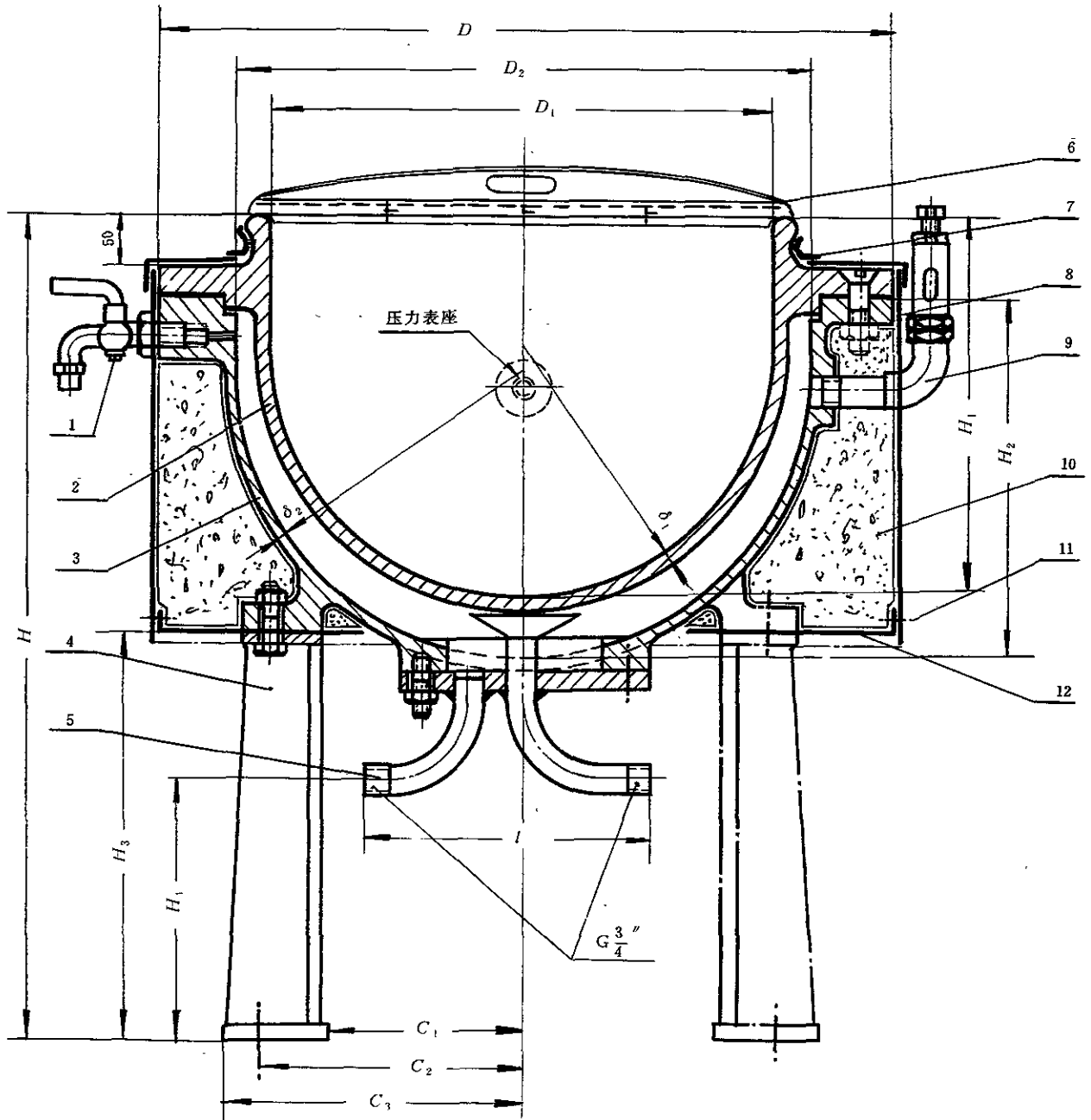


图 1

- 1—放汽旋塞； 2—内锅； 3—外壳； 4—支架； 5—进排汽管；
 6—锅盖； 7—压板； 8—包板； 9—安全阀； 10—绝热层；
 11—圆头螺钉； 12—底板

3 铸铁蒸汽饭锅锅盖型式尺寸按图 2 及表 3。

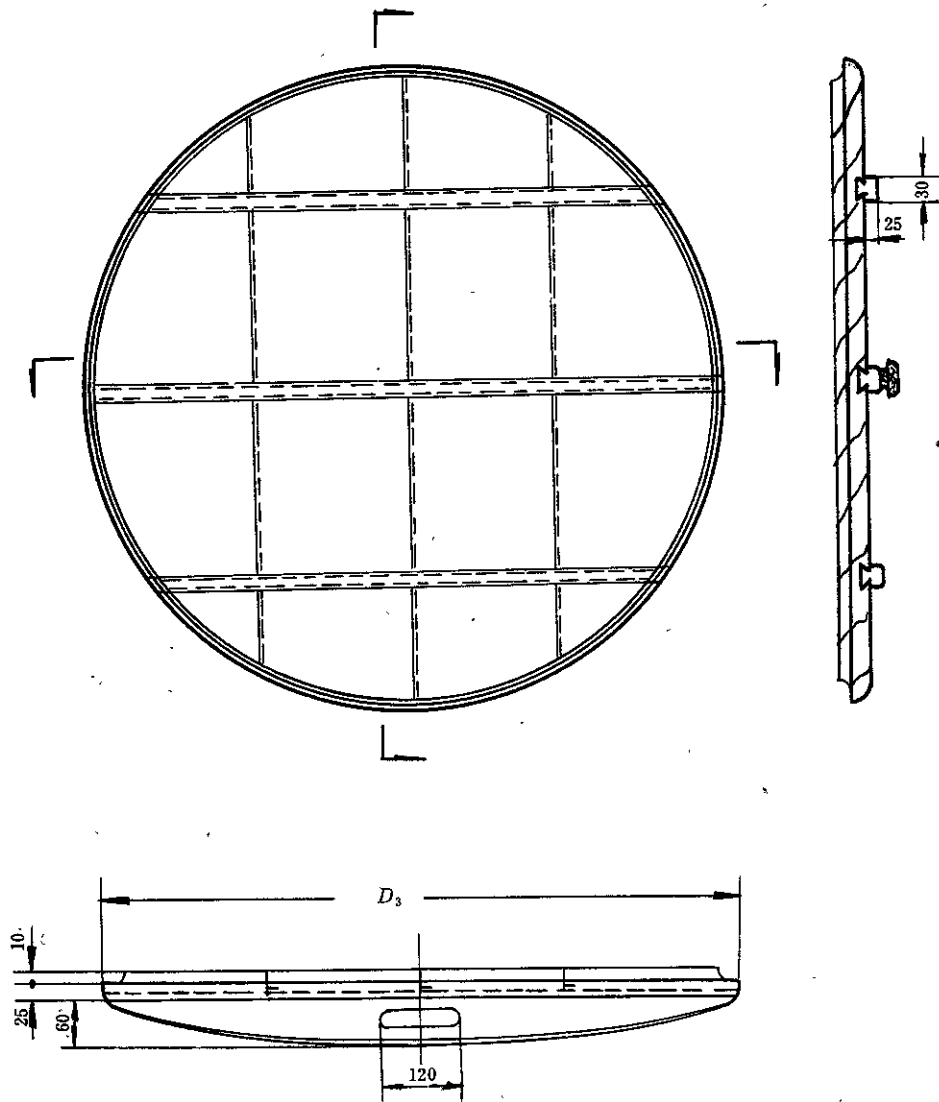


图 2

4 B 型铸铁蒸汽饭锅型式按图 3、表 2。

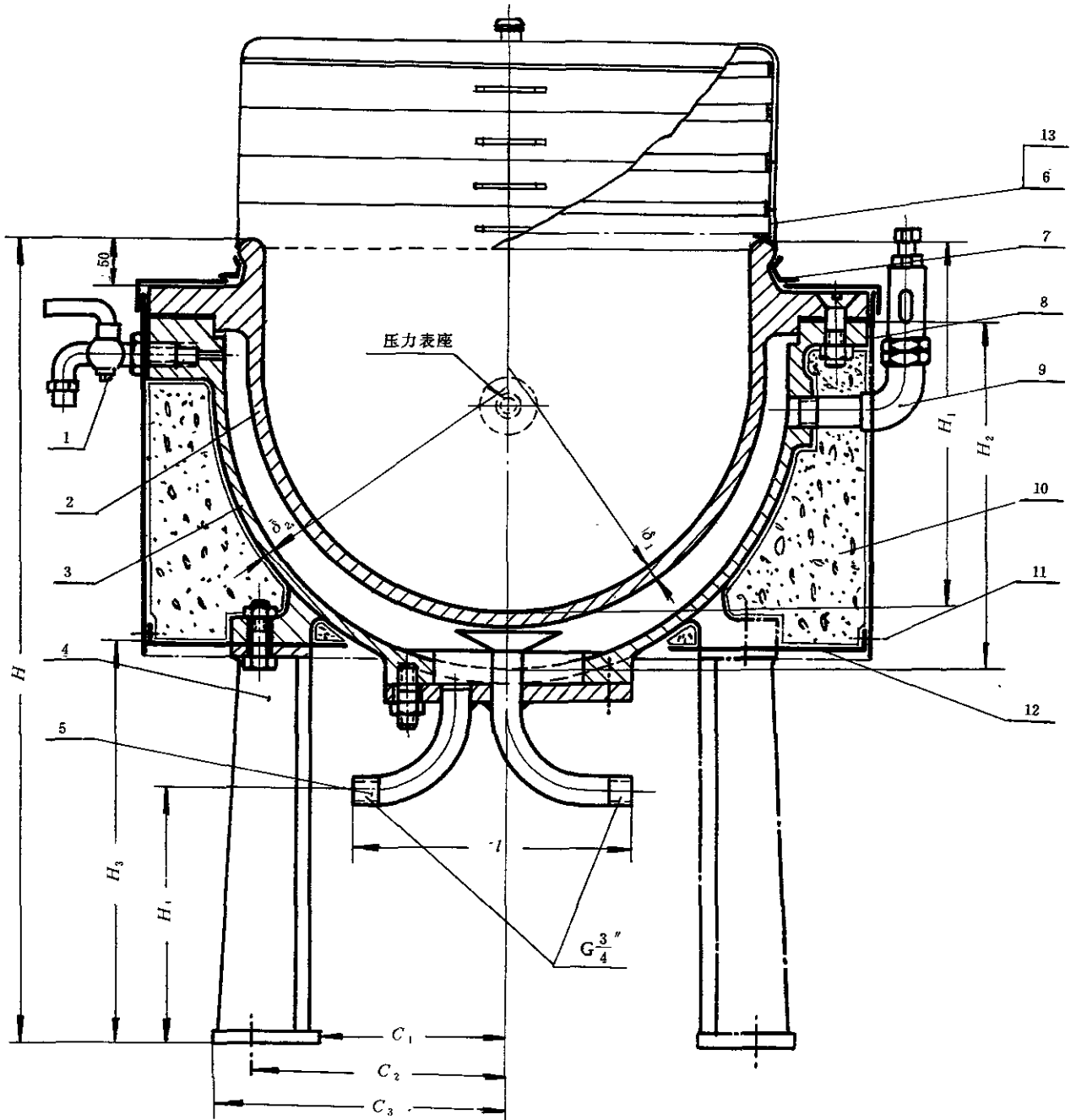
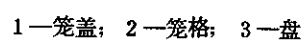


图 3

- 1—放汽旋塞; 2—内锅; 3—外壳; 4—支架; 5—进排汽管;
 6—锅盖; 7—压板; 8—包板; 9—安全阀; 10—绝热层;
 11—圆头螺钉; 12—底板; 13—蒸笼



6 A 型、B 型铸铁蒸汽饭锅基本参数和尺寸按表 2。

表 2

序 号	名 称		符 号	单 位	A 60 B 60	A 120 B 120	A 200 B 200	A 300 B 300
1	容量		V	升	60	120	200	300
2	可煮生米量		W	kg	21	42	70	105
3	蒸汽工作压力		P	kgf/cm ²	3	3	3	3
4	理论蒸汽消耗量		Q	kg	21	42	68	105
5	每小时蒸汽消耗量		g	kg/h	67	134	217	335
6	总高度		H	mm	810	840	870	950
7	法兰外径		D	mm	680	810	945	1025
8	可供人数 (约)		N	人	65	130	220	330
9	内 锅	内 径	D_1	mm	500	620	750	820
		高 度	H_1		410	520	595	730
		壁 厚	δ_1		10	12	12	14
10	外 壳	内 径	D_2		560	690	820	890
		高 度	H_2		400	510	585	725
		壁 厚	δ_2		13	15	15	17
11	支 架	内边至中心线间距	C_1		175	232	290	315
		螺孔至中心线间距	C_2		235	292	345	370
		外边至中心线间距	C_3		260	317	385	415
		支架高度	H_3		338	285	260	240
12	进排 气管	二端间距	l		280	280	280	280
		高 度	H_4		228	143	94	70
13	锅盖		D_3		ϕ 540	ϕ 660	ϕ 790	ϕ 860
14	蒸笼		D_4		ϕ 570	ϕ 690	ϕ 820	ϕ 890
15	总理论重量		G	kg	215	340	440	555

注: ① 总高度 H 不包括蒸笼高度。
② 总重量 G 不包括蒸笼重量。

标 记 示 例

容量为 60 升的带蒸笼铸铁蒸汽饭锅:
铸铁蒸汽饭锅 B 60 CB* 292—81

饭锅所用材料和配件按表 3。

表 3

序 号	零 件		材 料		
	名 称	规 格	名 称	牌 号	标 准 号
1	内锅 外壳	—	铸 铁	HT 20-40	GB 976—67
2	支 架	—	普碳钢板	A 3 F	YB 175—63 GB 700—79
3	进排汽管	$\phi 29 \times 4$	优质碳素无缝钢管	10	YB 232—70 GB 699—65
4	安 全 阀	A 27 T-10 (3~9 kgf/cm ²)	黄 铜	H 62	—
5	放汽旋塞	$\phi 10$	黄 铜	H 62	—
6	压 力 表	YT 100 CH 2.5 级 0~6 kgf/cm ²	铜 壳	—	—
7	锅 盖	—	杉 木	—	—
8	包板 压板	—	1 mm 不锈钢板	Cr 13	YB 541—70
9	绝 热 层	—	石棉水泥板		建标 11—59
10	底 板	—	钢 板	A 3	YB 175—63
11	圆头螺钉	M 5×10 GB 67—76	铜	H 62	—

8 饭锅应符合本标准要求。

9 铸铁蒸汽饭锅应无裂纹、孔、穴、渣眼等制造缺陷，内锅里表面应保持光洁平整。

10 外壳和内锅须经 6 kgf/cm² 水压强度试验，装配之后尚须进行为 4 kgf/cm² 密封性水压试验。

11 内锅与外壳法兰连接面以及进排汽管法兰与外壳连接面应有石棉衬垫，以保持其密封性。

12 铝质蒸笼材料为 LF 2，使用氩弧焊接，外表应作氧化处理。

13 外壳传热部分应敷涂石棉泥绝热，其厚度约为 40~60 mm，然后用不锈钢板包覆，进排汽管必须包扎石棉隔热。

14 饭锅制造后应由制造厂技术检查部门验收，并出具合格证书。

15 每件饭锅均应在标志处打上下列标志：

- a. 制造厂名称或商标；
- b. 规格及标准号；
- c. 生产批号或生产年月；
- d. 检查合格印章。

附加说明：

本次修订主要增加了绝热敷设结构与锅盖、蒸笼等部分。

本标准由舱室设备组提出，由上海船厂归口。

本标准由江南造船厂负责起草。

本标准主要起草人卞妙忠。

本标准 1960 年初次制订为 CSC 82—60，1964 年修订为 CB 292—64。