

热油锅

冶金安装总公司 编

冶金工业出版社

小型施工机械
及工具图集

熱油鍋

市命の表意公司 編

編輯：市命の表意公司、市命の表意公司、市命の表意公司

市命の表意公司（市命の表意公司）

市命の表意公司（市命の表意公司）

市命の表意公司（市命の表意公司）

市命の表意公司

市命の表意公司

市命の表意公司

市命の表意公司

市命の表意公司（市命の表意公司）

市命の表意公司

市命の表意公司

市命の表意公司（市命の表意公司）

小型施工机械及工具图集

熱 油 鍋

冶金安裝总公司 編

冶金工业出版社

前 言

小型施工机械和工具在施工工厂化和机械化中，对提高劳动生产率，降低工程造价，保证安全施工，提高工程质量以及保证完成超额完成各项工程计划等方面，起着很大的作用。

几年来，冶金安装企业广大职工在苏联专家的指导下，在改进和创造小型施工机械和工具方面起了积极的作用。为了在现有基础上进一步提高小型施工机械和工具的使用效率，解决制作及推广的困难，并为今后小型施工机械和工具的设计及标准化工作打下良好的基础，兹从各单位所制作的小型施工机械和工具中，选择其中使用较普遍、效果较好的进行设计，并初步加以标准化。

由于设计资料和经验所限，设计中难免还有缺点，希各单位在使用中不断提出改进意见。

冶金安装总公司

目

录

一、热油鍋說明書.....	4	3~1 过滤槽.....	7
二、热油鍋施工圖.....		4. 电烘箱.....	8
1. 热油鍋总圖.....		5. 蒸汽管.....	9
2. 油鍋本体.....		6. 溫度計.....	10
2~1 支撑杆.....	5	6~1 帽.....	11
2~2 鋼板.....	5	6~2 套管 $\phi = \frac{3}{8}$ ", $l = 175$	11
2~3 絲塔.....	6	6~3 螺帽.....	12
2~4 絲塔.....	6	6~4 墊帽.....	12
2~5 吊鈎.....	7	6~5 弯头.....	13
3. 上蓋.....		7. 托板.....	14

一、热油鍋說明書

1、用途

加热清洗设备用的紗錠油或机油。

1、性能

1. 热油鍋的熱源为蒸汽和电热两种；
2. 容积：216公升；
3. 外形尺寸：648×948×800公厘；
4. 重量：154公斤；
5. 蒸汽加热：
 - ① 汽压：1.5~3公斤/公分²；
 - ② 将油加热至100°C約需20~30分鐘；
6. 电加热：
 - ① 电压：220伏；
 - ② 功率：20千瓦；
 - ③ 将油加热至100°C約需1小时。

II、注意事項

1. 电加热时需將蒸汽管吊出，然后将塔絲（图号2~

3）撑好；

2. 吊放蒸汽管或加热零件时，可用支撑杆（图号2~

1）托住上盖（图号3）；

3. 蒸汽加热时，可不必动电加热部份；

4. 紗錠油或机油使用到一定稠度时，必需更換，可将絲塔（图号2~4）撑开放油，同时清理鍋内脏物，然后再將絲塔撑好；

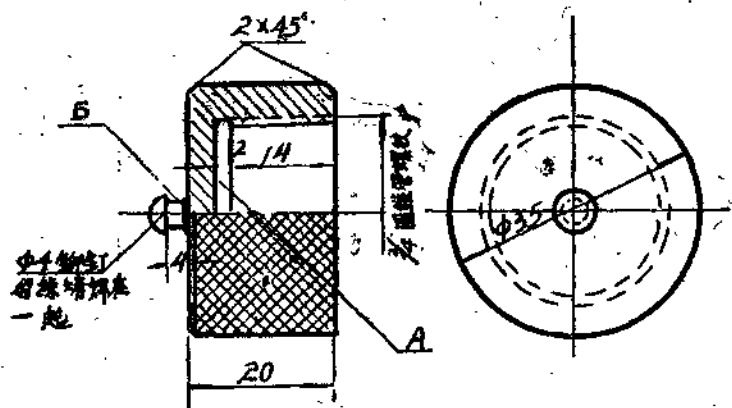
5. 紗錠油或机油加热温度不得超过100°C；

6. 軸承加热时，可將其放在托板（图号7）上；

7. 在电加热和蒸汽加热时，必需要有专人负责控制温度；

8. 使用后的紗錠油或机油，如果需重新加热，必需經過过滤槽（图号3~1）倒入热油鍋内；

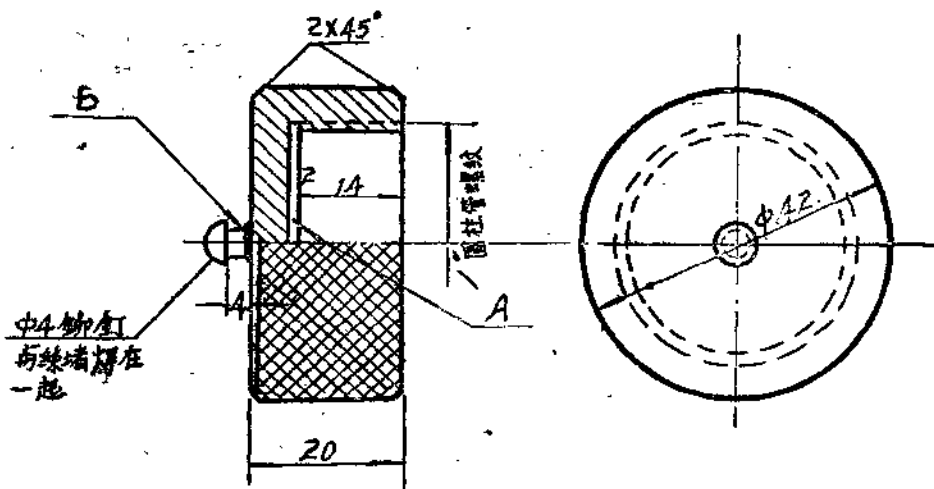
9. 在購買不到彎曲溫度計时，可自行制作，在制作时，可用冰和盐將水銀冷却到需弯角处以下40~30°C，然后边冷却边用酒精灯烤弯。



注: A 处配 $\phi 24 \times 3$ 橡皮垫;

B 处用 $\phi 1.5$ 铁丝制成链子配上, 链长 80~100。

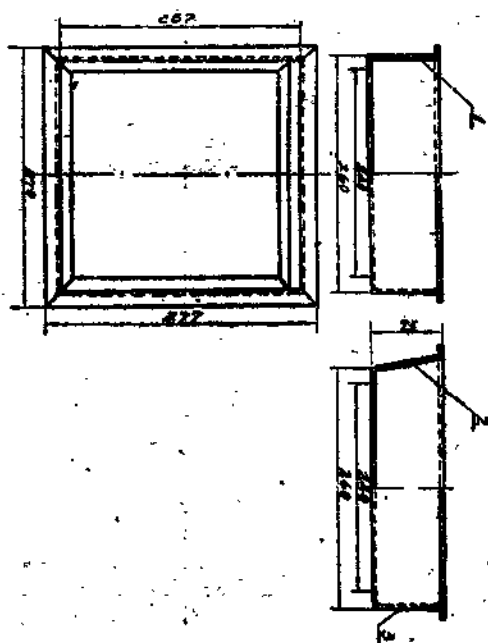
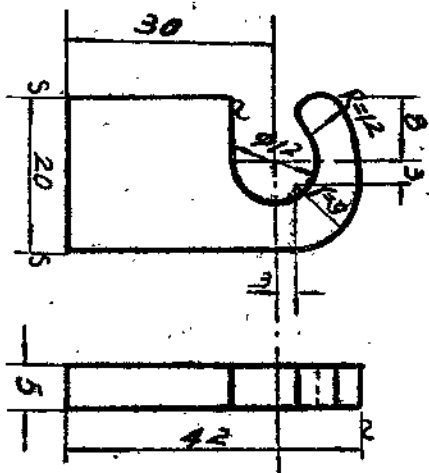
2~3	1:1	丝	堵	2	Cr.3	0.06	0.12
图号	比例	名	称	数量	材 料	单重	总重
						重量 (公斤)	



注: A 处配 $\phi 30 \times 3$ 橡皮垫;

B 处用 $\phi 1.5$ 铁丝制成链子配上, 链长 80~100。

2~4	1:1	丝	堵	1	Cr.3	0.09	0.09
图号	比例	名	称	数量	材 料	单重	总重
						重量 (公斤)	



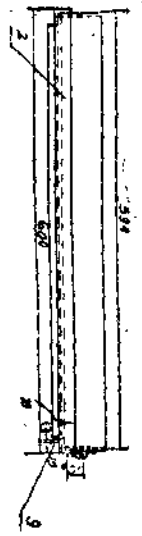
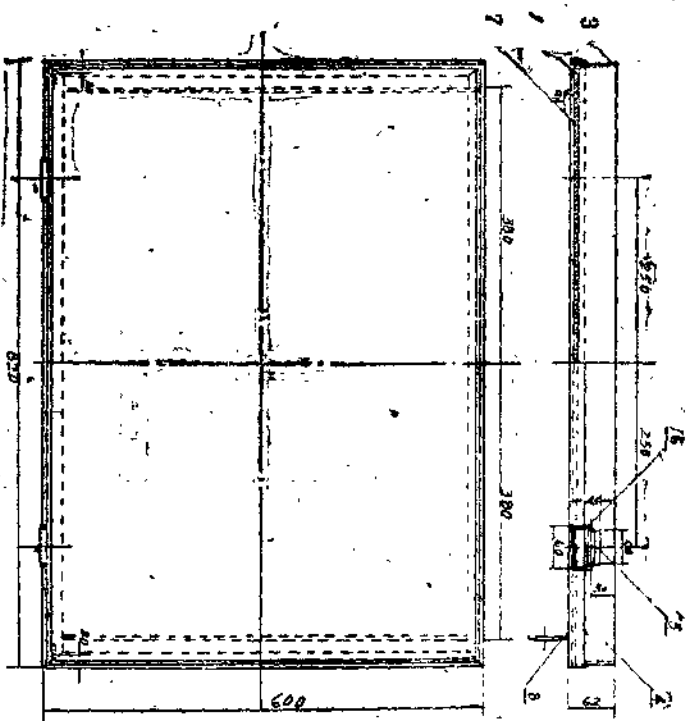
附注：采用电焊连接，焊缝高度3公厘。

图号	比例	名 称	数 量	材 料	单重	总重
2~3	1:1	吊 钩	4	Cr.3	0.02	0.08
					重量(公斤)	

图号	名 称	数 量	材 料	单重	总重
3	钢板85×270×3	1	Cr.3	0.56	0.56
2	钢板88×270×3	1	Cr.3	0.58	0.58
1	钢板85×277×3	2	Cr.3	0.58	1.16
					重量(公斤)

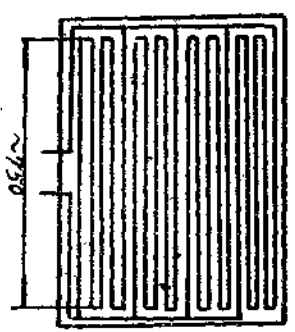
过能槽

图号3~1 比例1:8 数量1 重量2.30公斤



附注:

1. 全部用焊接连接;
2. 电热箱性能:
①功率: 20瓩;
②电压: 220伏;
③加热时间: 使200公斤机油升高至100°C, 约需1小时;
3. 电热箱的装配:
①箱内铺上砂藻土砖(耐热砖)底面积804×580公厘, 高度45公厘;
②当采用直径2.0公厘的镍铬丝时, 可分成4组用串联方法连接, 镍铬丝卷成直径10公厘节距5公厘, 每组镍丝长度3.75公尺, 镍铬丝长度23.5公尺, 镍铬丝的总长度为94公尺。线路示意图如下:

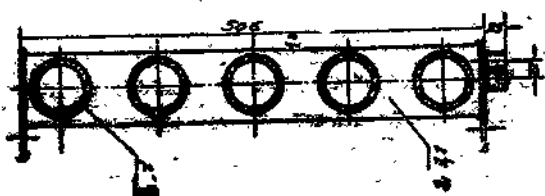
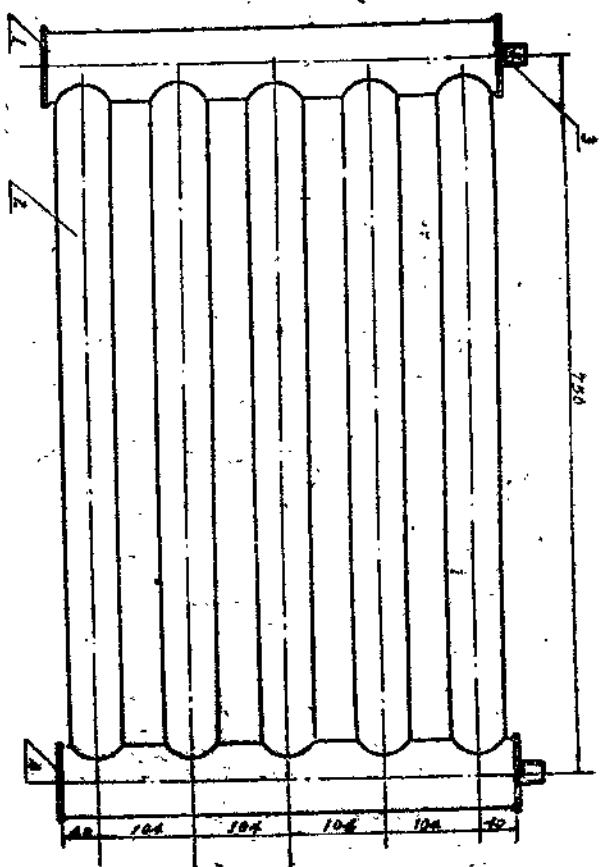


③若要调节温度可装上变阻器, 或者改变线路接法:

④在本图明细表中未列出电热材料的数量与规格。

序号	名称	数量	材料	单重	总重
9	钢板10×10×3	2	Cr.3	0.093	0.006
8	钢板8×560×3	2	Cr.3	0.2	0.4
7	钢板818×694×3	1	Cr.3	10.6	10.6
6	铁棒φ=6	2	Cr.3	0.001	0.002
5	钢板φ=3	2	Cr.3	0.02	0.04
4	钢板56×818×3	2	Cr.3	1	2
3	钢板50×584×3	2	Cr.3	0.72	1.44
2	1/20×20×3 1=600	2	Cr.3	0.6	1.2
1	1/20×20×3 1=524	2	Cr.3	0.8	1.6

电热箱
图号 4 比例 1:10 数量 1 重量17.2公斤



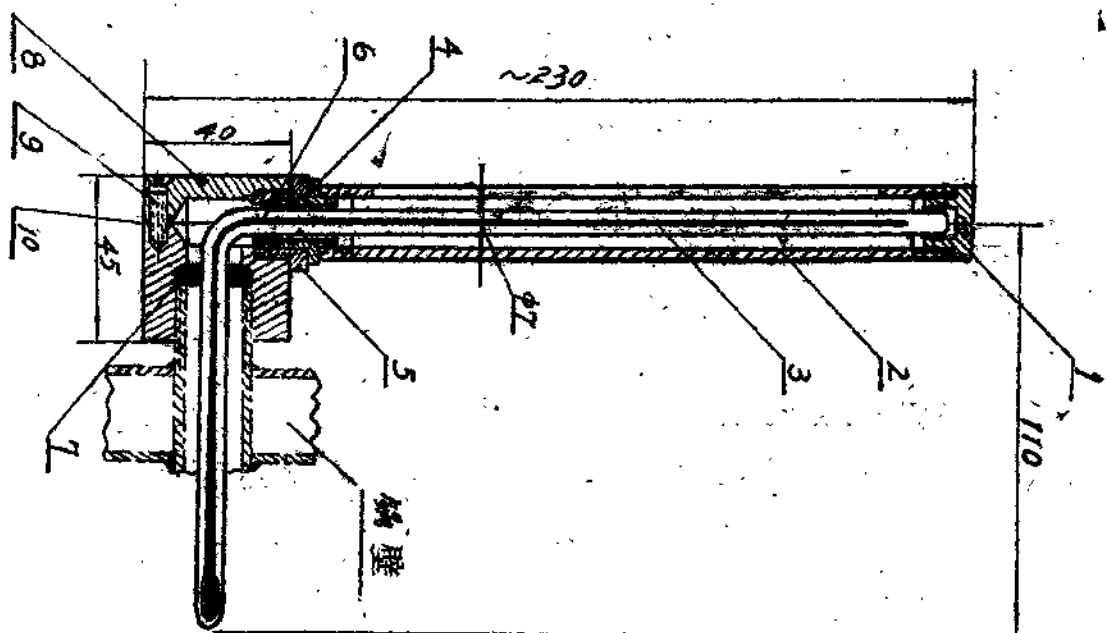
附注: 1. 全部结构为焊接连接, 焊缝 $\square 5$;

2. 蒸汽管焊好后以5公斤/公分²进行水压试验。

编号	名 称	数量	材 料	单 重		总 重
				重量 (公斤)		
4	堵板 $\delta=5$ $\phi 80$	4	Cr. 3	0.08		0.32
3	维管螺头 $3/4"$	2	Cr. 10	0.04		0.08
2	分管 $1=760$ $\phi 2 1/2"$	5	Cr. 10	4.3		21.5
1	主管 $1=496$ $\phi 2 1/2"$	2	Cr. 10	3.6		7.20

蒸汽管

图号 5 比例 1 : 8 数量 1 重量 29.1公斤

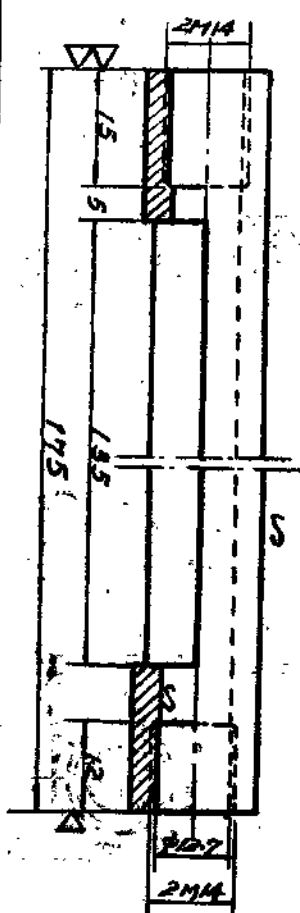
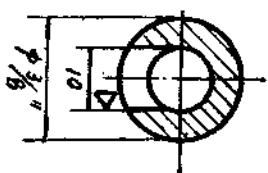


序号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
10	纸垫 $\delta=0.1$	1	白报纸			
9	埋头螺钉 M4×18	4	Cr.3	0.001	0.004	ГОСТ 1473--42 全长均有螺纹
8	弯头	1	Cr.3	0.36	0.36	
7	橡皮垫 $\phi 21 \times \phi 7 \times 3$	1	橡皮			
6	橡皮垫 $\phi 15 \times \phi 7 \times 5$	1	橡皮			
5	垫圈	1	Cr.3	0.02	0.02	
4	螺帽	1	Cr.3	0.02	0.02	
3	温度计刻度 150°C $t=300$	1				成品。弯成 90° ; 最大弯曲半径 7 公厘
2	套管 $\phi 3/8"$, $l=175$	1	Cr.10	0.14	0.14	
1	帽	1	Cr.3	0.02	0.02	

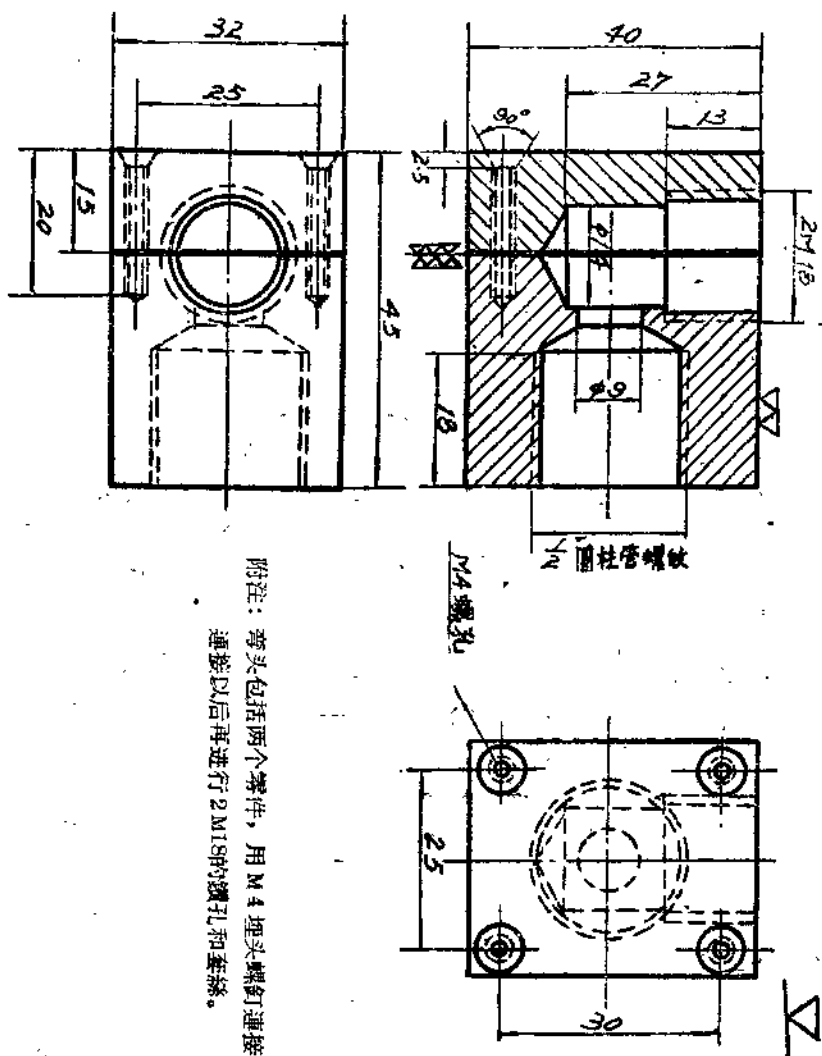
温度计

图号 6 比例 1 : 2 数量 1 重量 0.56 公斤

圖号	比例	名 称	数量	材 料	0.02	0.02
					单重	总重
					重量 (公斤)	

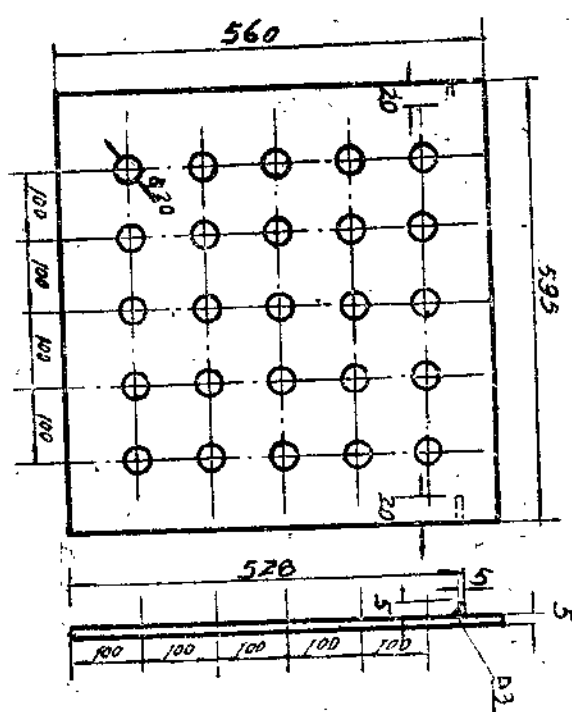


6~2	1:1	套管 $\phi 38^{\circ}$, $l=145$	1	C7.10	0.14	0.14
图号	比例	名称	数量	材料	单重	总重
					重量 (公斤)	



附注：弯头包括两个零件，用 M4 埋头螺钉连接，在制作时，要求在连接以后再进行 2 M18 的扩孔和套丝。

Q~5	1:1	弯头	1	Cr.3	0.36	0.36
图号	比例	名称	数量	材料	单重	总重
					重量 (公斤)	



托板 (595 × 560 × 5)

图号 7 比例 1 : 10 数量 1 材料 Cr. 3 重量 10 公斤