

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 503-6-3

АВТОЗАПРАВОЧНЫЕ СТАНЦИИ ОБЩЕГО ПОЛЬЗОВАНИЯ НА 500 ЗАПРАВОК АВТОМОБИЛЕЙ В СУТКИ

АЛЬБОМ V

Нестандартизованное оборудование. Вертикальный резервуар емкостью 25 м³. Стальные конструкции. Оборудование резервуара

Сф 544-05
цена 3-04

					Привезен:	

Лист №7

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

2025-05-3 проект Альбом №

Наименование	Обозначение	№ стр.	Наименование	Обозначение	№ стр.	Наименование	Обозначение	№ стр.
Титульный лист		1	Труба	A378.626.813-02	25	Крыша	A376.173.806	28
Содержание альбома		2	Труба	A378.626.813-03	25	Лист	A378.607.804	28
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25			Труба	A378.626.816	16	Пластина	A377.725.801	29
Технические условия	A372.968.80079	3-6	Прокладка	A378.683.807-04	25	Кронштейн	A378.094.801	29
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25	A372.968.800	7	Прокладка	A378.683.810-01	25	Кронштейн	A378.094.804	29
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25	A372.968.800-01	7	Кольцо	A378.683.827	17	Фланец	A378.230.802	29
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25	A372.968.800-01	7	Шайба	A378.941.031	17	Кольцо	A378.616.800	30
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25			Ниппель	A379.330.001	17	Швеллер	A378.625.800	30
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25			Устройство загермет.	A376.056.801	17	Уголок	A378.658.800	30
Сборочный чертёж	A372.968.800С6	8	Устройство загермет.			Скоба	A379.667.802	30
Устройство свинное	A376.885.800	9	Сборочный чертёж	A376.026.800С6	18	Горловина	A379.300.800	31
Устройство свинное			Метричат	A376.056.802	18	Колодец	A378.024.800	31
Сборочный чертёж	A376.885.800С6	9	Метричат. Сборочный чертёж	A376.056.802С6	19	Колодец	A378.024.800-01	31
Крышка	A376.173.018	10	Вкладыш	A378.214.000	18	Крышка горловины	A376.173.801	31
Крышка	A378.054.021	10	Вкладыш	A378.214.800	19	Крышка горловины	A376.173.801-01	31
Труба	A378.626.044	10	Фланец	A378.230.806	20	Сборочный чертёж	A376.173.801С6	32
Кассета	A376.212.002	10H	Ось	A378.300.802	20	Труба	A378.626.819	32
Кассета. Сборочный чертёж	A376.212.002С6	11	Труба	A378.626.817	20	Скоба	A378.667.804	32
Кольцо	A378.240.006	11	Ручка	A378.671.800	20	Крышка	A378.054.804	33
Обойма	A378.212.000	11	Корпус	A376.112.800	21	Крышка	A378.054.801-01	33
Шток	A378.352.022	12	Корпус. Сборочный чертёж	A376.112.800С6	21	Труба	A378.626.813	25
Штифт	A378.960.007	12	Втулка	A378.220.802	21	Прокладка	A378.683.807	25
Муфта	A376.453.801	12	Фланец	A378.230.804-02	13	Прокладка	A378.683.807-01	25
Муфта. Сборочный чертёж	A376.453.801С6	12	Труба	A378.626.818	22	Прокладка	A378.683.807-02	25
Фланец	A378.230.804	13	Крышка	A376.176.800	22	Прокладка	A378.683.810	25
Муфта	A378.658.037	13	Цепочка	A376.461.000	22	Шайба	A378.942.801	26
Корпус	A378.020.042	13	Крышка	A378.054.803	22	Крышка колодца	A376.173.802	33
Труба	A378.626.813-04	25	Штырь	A378.126.018	23	Крышка колодца		
Труба	A378.628.800	13	Втулка	A378.220.803	23	Сборочный чертёж	A376.173.802С6	34
Прокладка	A378.683.807-03	25	Прокладка	A378.683.810-02	25	Крышка	A376.173.803	34
Устройство всасывающее	A373.890.801	14	Насадка	A378.658.800	23	Крышка. Сборочный чертёж	A376.173.803С6	35
Устройство всасывающее			Патрубок зондовый	A376.059.800	23	Лист	A378.607.306	34
Сборочный чертёж	A375.890.801С6	14	Труба	A376.453.803	24	Амортизатор	A378.639.802	35
Кассета	A376.212.002-01	11	Втулка	A378.220.802-01	21	Ушко	A378.659.802	35
Обойма	A378.212.000-01	11	Труба	A378.626.819-01	32	Ручка	A378.671.029	36
Шток	A378.352.022-01	12	Труба	A373.453.800	24	Уголок	A378.693.800	36
Штифт	A378.960.007-01	12	Труба	A378.626.820	24	Уголок	A378.693.801	36
Муфта	A376.453.801-01	12	Труба	A376.453.806	24	Кольцо	A376.259.800	36
Фланец	A378.230.804-01	13	Труба	A378.626.835	7	Кольцо. Сборочный чертёж	A376.259.800С6	37
Муфта	A378.658.037-01	13	Шайба	A378.942.813	25	Кольцо	A378.663.801	37
Кляпан	A377.140.002	15	Резервуар вертикальный РВ-25	A375.887.801	26	Уголок	A379.342.800	37
Седло	A377.142.010	15	Резервуар вертикальный РВ-25	A375.887.801-01	26	Швеллер	A376.413.803	38
Корпус	A378.020.076	15	Резервуар вертикальный РВ-25			Швеллер. Сборочный чертёж	A376.413.803С6	38
Крышка	A378.040.801	16	Сборочный чертёж	A375.887.801С6	27	Пластина	A378.610.822	38
Руконятка	A378.333.010	16	Оечайка	A376.112.804	26	Швеллер	A378.623.801	38
Шток	A378.352.024	16	Дно	A376.120.804	28	Ось	A378.300.803	33
			Лист	A378.607.803	28	Труба	A378.626.813-01	25

Главное управление РСФСР
Научно-производственное объединение
автомобильной техники.

Утверждаю
Главный инженер СКТБ АЗТ
В.Т. Сильвестров
"13" апреля 1979

Резервуары вертикальные
с оборудованием РВО-25

Технические условия
АЗТ2.968.800 ТУ

Заведующий отделом
внедрения
Ю.Г. Бряков
"12" апреля 1979

Гл. конструктор проекта
М.В. Локшин
"12" апреля 1979

1979

- относительная влажность воздуха, % - 80
- габаритные размеры, мм :
диаметр - 3200
высота - 4520
- масса, кг, см. табл.

Таблица

Шифр	Масса, кг
АЗТ2.968.800	1880,3
АЗТ2.968.800-01	1895,7

Примечание. В скобках указано внутреннее избыточное давление, на которое должен быть отрегулирован дыхательный клапан в случае, если резервуар находится в газовой обвязке.

1.3. Характеристики.

1.3.1. Для оболочки резервуара должна применяться сталь углеродистая для сварных конструкций марки В Ст3кп2 по ГОСТ 380-74*.

1.3.2. Элементы резервуара могут соединяться между собой с применением всех видов промышленной электродуговой сварки.

1.3.3. Металл, предназначенный для изготовления резервуара, не должен иметь трещин, закатов, расслоений, плен, пузырей, шлаковых включений и других дефектов, влияющих на его прочность и плотность. Качество поверхности листовых сталей должно удовлетворять требованиям ГОСТ 19903-74* и ГОСТ 14637-79.

1.3.4. Качество и основные характеристики

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АЗТ2.968.800 ТУ	Лист
						3

Копировал: ...

Формат 11

Настоящие технические условия распространяются на "Резервуары вертикальные с оборудованием РВО-25," устанавливаемые на АЗС в крытые железобетонные колодцы и служащие для хранения и выдачи из них топлива потребителям посредством 1-й или 2-х топливораздаточных колонок.

Пример записи при заказе :

- а) резервуара, предназначенного для работы в комплексе с одной колонкой - "Резервуар вертикальный с оборудованием РВО-25" АЗТ2.968.800 ТУ,
- б) резервуара, предназначенного для работы в комплексе с 2-мя колонками - "Резервуар вертикальный с оборудованием РВО-25" АЗТ2.968.800-01 ТУ.

1. Технические требования.

1.1. Резервуар вертикальный с оборудованием РВО-25 должен соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документации согласно АЗТ2.968.800.

1.2. Основные параметры и размеры:

- тип резервуара - вертикальный, сварной колодезного расположения
- вместимость, м³ - 25
- внутреннее избыточное давление, МПа - 0,002 (0,01)
- остаточное давление, МПа - 0,001
- температура окружающей среды, °С - ±40

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АЗТ2.968.800 ТУ	Лист	Листов
Разраб.	Локшин	1/1	12/83		Резервуары вертикальные с оборудованием РВО-25	1	16
Проб.	Бряков	2/1	12/83			2	
Зав. отд.	Бряков	3/1	12/83				
Н. контр.	Мазурова	4/1	12/83				
Утв.	Сильвестров	5/1	12/83		Технические условия		

Копировал: ...

Формат 11

металла должны быть подтверждены сертификатами заводо-поставщиков металла. Соответствие материалов требованиям стандартов должно проверяться отделом технического контроля завода-изготовителя резервуаров до запуска металла в производство.

При отсутствии сопроводительных сертификатов должны быть произведены лабораторные испытания и анализы для установления марки стали и качественных показателей.

1.3.5. Качество сварных швов должно обеспечиваться применением качественных исходных материалов. Завод-изготовитель резервуаров должен произвести контрольную проверку поступивших материалов и соответствия их стандартам.

1.3.6. Сварные швы резервуара должны быть прочно-плотными.

Механические свойства металла шва и сварных соединений должны проверяться выдарочными испытаниями отдельных образцов и не должны быть ниже предусмотренных ГОСТ 9467-75.

1.3.7. Сварные швы должны быть правильной формы и очищены от шлака. Стыковые швы должны быть выполнены с полным проваром на всю толщину свариваемого металла, угловые швы - по толщине привариваемого металла или по размерам, указанным на чертежах.

Непровары, наплывы, прожоги, подрезы, трещины и пористость в швах не допускаются.

1.3.8. Контроль качества сварных соединений должен производиться как в процессе сварки,

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АЗТ2.968.800 ТУ	Лист	
							Лист
1-3	1	1/1	12/83		Резервуары вертикальные с оборудованием РВО-25	4	

Копировал: ...

Формат 11

Копия Версия

так и во время приемки резервуара.

1.3.9. Швы по образующим соседних обечеек должны быть сдвинуты один относительно другого согласно конструкторской документации.

1.3.10. Обечайка, днище, крыша и колодец сваренного резервуара должны быть правильной геометрической формы без значительных вмятин и выпучин.

Допускаются отдельные местные выпучины или вмятины диаметром до 100 мм и с максимальной стрелкой прогиба до 4 мм.

1.3.11. Допускаются следующие отклонения от проектных размеров резервуара:

- а) по длине окружности цилиндрической оболочки, мм — +14
- б) разность диаметров в одном сечении (овальность), мм — ±10
- в) по высоте резервуара, мм — +48
- г) отклонение образующей цилиндра от прямой линии (излом образующей), мм, не более — 1/750 длины образующей.

1.3.12. Допускаемые отклонения сварных швов по ГОСТ 5264-69.

1.3.13. Стропальные устройства резервуара должны быть испытаны на прочность.

1.3.14. Резервуар до грунтовки и окраски должен быть принят представителем ОТК завода-изготовителя, включая проведение необходимых испытаний с целью установления соответствия изделия требованиям настоящих ТУ

А3Т2.968.800 ТУ Лист 5

Копирован: АЗ. Формат 11

1.3.15. Наружная поверхность резервуара должна быть загрунтована грунтом ВЛ-023 ГОСТ 12707-77. Внутренняя поверхность резервуара должна быть оцинкована или иметь лакокрасочное покрытие II. ОЖз 6/2 по ГОСТ 9.009-73 и ГОСТ 9.032-74.*

и рабочей конструкторской документации.

1.3.15. Наружная поверхность резервуара должна быть загрунтована грунтом ВЛ-023 ГОСТ 12707-77. Внутренняя поверхность резервуара должна быть оцинкована или иметь лакокрасочное покрытие II. ОЖз 6/2 по ГОСТ 9.009-73 и ГОСТ 9.032-74.*

1.3.16. Резервуар должен быть снабжен теоретической пасантиметровой калибровочной таблицей, позволяющей определять объем продукта, находящегося в резервуаре, с точностью до 1%.

1.3.17. Сливное и всасывающее устройства резервуара с оборудованием должны быть герметичными.

1.3.18. Отливки крышки всасывающего устройства и корпусов сливного и всасывающего устройств не должны иметь дефектов литья (газовые и усадочные раковины, трещины, пористость, шлаковые и другие включения).

1.3.19. Наружная и внутренняя поверхности отливок должны быть очищены от формовочной земли.

1.3.20. Допуски на механическую обработку и предельные отклонения по размерам и весу отливок должны соответствовать требованиям ОСТ 1010 и ОСТ 4.ГО.010.025.

1.3.21. Кассеты искрогасителей сливного и всасывающего устройств должны свободно, без заеданий, вставляться в корпуса.

1.3.22. Клапан всасывающего устройства

А3Т2.968.800 ТУ Лист 6

Копирован: АЗ. Формат 11

1.3.23. Наружная поверхность метришкола замерного устройства должна быть прямолинейной, гладкой, чистой, не иметь трещин и забоин.

должен быть притерт к седлу и свободно, без заеданий и перекосов, перемещаться по штоку.

1.3.23. Наружная поверхность метришкола замерного устройства должна быть прямолинейной, гладкой, чистой, не иметь трещин и забоин.

1.3.24. Резервуар в сборе с оборудованием должен быть герметичным.

1.3.25. На крышке замерного устройства клеммами ручными цифровыми ГОСТ 15999-70 должны быть нанесены высотный трафарет оборудованного резервуара (расстояние от дна резервуара до опорного торца корпуса замерного устройства) и расстояние от дна резервуара до нижнего торца метришкола, устанавливаемое по фактической длине метришкола от опорного до нижнего торца и величине высотного трафарета (разность между величиной высотного трафарета и фактической длиной метришкола).

1.3.26. Резьбовые соединения трубопроводов резервуара с оборудованием должны быть выполнены с подмоткой льном ГОСТ 10330-76 на контролирующей замозке (нитроцеллюлозная эмаль НЦ-132 ГОСТ 6631-74, тальк ГОСТ 19129-74).

1.3.27. Средний срок службы резервуара должен быть не менее 20 лет.

1.3.28. Средний срок службы оборудования резервуара должен быть не менее 8 лет.

1.4. Комплектность.

В комплект поставки входят:

А3Т2.968.800 ТУ Лист 7

Копирован: АЗ. Формат 11

1.5. Маркировка.

1.5. Маркировка.

1.5.1. На каждом резервуаре на зачищенной до блеска маркировочной табличке, приваренной на крыше резервуара, наносится гравираванием шрифтом 1105 ГОСТ 2930-62*:

- завод-изготовитель;
- заводской порядковый номер;
- тип резервуара и его вместимость;
- внутреннее избыточное давление, МПа;
- остаточное давление, МПа;
- принята ОТК;
- дата выпуска.

1.5.2. После нанесения маркировки надписи должны быть залты эмалью НЦ-132 черной ГОСТ 6631-74 II. ОЖз 6/2.

1.6. Упаковка.

1.6.1. Перед отправкой с завода-изготовителя с резервуара должны быть сняты всасывающее, сливное и замерное устройства.

1.6.2. В отправляемом с завода-изготовителя резервуаре не должно оставаться никаких посторонних предметов (электродных осгарков, обрезков металла и т.д.).

Резервуар внутри должен быть чистым, без воды, грязи и ржавчины. Болты и гайки должны быть смазаны солидолом ГОСТ 4366-76*.

Отверстия на крышке горловины резервуара в местах присоединения к ней всасывающего,

А3Т2.968.800 ТУ Лист 8

Копирован: АЗ. Формат 11

1.3.29. Наружная и внутренняя поверхности отливок должны быть очищены от формовочной земли.

сливного и замерного устройств, а также отверстие дыхательного патрубка должны быть заглушены.

1.6.3. Всосывающее и сливное устройства с отсоединяемыми всасывающей и сливной трубами должны быть упакованы в деревянный ящик, изготовленный по документации завода-изготовителя, разработанной согласно ГОСТ 2991-75, предварительно выложенный пергамином кровельным ГОСТ 2697-75.

Возможность перемещения изделий внутри ящика не допускается.

1.6.4. Сливная, всасывающая и заливная трубы, замерное устройство и арматура должны быть упакованы в отдельный деревянный ящик, изготовленный по документации, разработанной заводом-изготовителем согласно ГОСТ 2991-75, предварительно выложенный пергамином кровельным ГОСТ 2697-75.

Возможность перемещения изделий внутри ящика не допускается.

1.6.5. Метрштук замерного устройства перед упаковкой должен быть протерт бензином ГОСТ 8505-57, смазан вазелином конденсаторным ГОСТ 5774-76*, обернут бумагой дышляной упаковочной ГОСТ 8828-75* и надежно закреплен внутри корпуса замерного устройства.

Возможность перемещения метрштук внутри корпуса не допускается.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АЗТ 2.968.800 ТУ	Лист 9
					Копировал: АЗТ	Формат А

После устранения всех дефектов резервуар должен быть подвергнут повторному освидетельствованию и испытанию.

3.4. Контроль сварных швов резервуара на прочность производится путем создания в заполненном водой резервуаре, при заглушенной горловине, избыточного давления равного 0,05 МПа. Резервуар выдерживается под давлением в течение 5 минут. Увеличение и уменьшение давления при испытании должны производиться постепенно (0,002 МПа/мин). Испытательное давление должно поддерживаться в течение времени, необходимого для осмотра.

3.5. Контроль допускаемых отклонений сварных швов производится универсальным измерительным инструментом на соответствие требованиям ГОСТ 5264-69.

3.6. Контроль качества лакокрасочных покрытий резервуара производится по ГОСТ 9529-75.

3.7. Испытания строповых устройств резервуара на прочность должны производиться по ГОСТ 13716-73*.

3.8. Испытание сливного устройства на герметичность производится при отсоединенной сливной трубе путем создания гидравлического давления равного 0,2 МПа и выдержки в течение 5 минут. Течи и потения не допускаются.

3.9. Испытание всасывающего устройства на герметичность производится при отсоединенной всасывающей трубе путем создания гидравлического давления равного 0,2 МПа и выдержки в течение

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АЗТ 2.968.800 ТУ	Лист 11
					Копировал: АЗТ	Формат А

2. Правила приемки.

2.1. Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25 должен подвергаться следующим испытаниям:

- типовым,
- приемо-сдаточным.

2.2. Типовым испытаниям подвергают не менее 3-х резервуаров при внесении изменений в конструкцию резервуара, материалы или технологию изготовления, влияющих на характеристики и параметры резервуара.

2.3. Приемо-сдаточным испытаниям должен быть подвергнут каждый резервуар на соответствие требованиям настоящих технических условий.

3. Методы контроля.

3.1. Контроль размеров производится универсальным измерительным инструментом.

3.2. Контроль качества сварных швов производится по ГОСТ 5996-66 и ГОСТ 3242-79.

3.3. Контроль сварных швов резервуара на плотность производится путем нанесения на них мыльной эмульсии и создания в резервуаре избыточного давления равного 0,025 МПа. При обнаружении пузырьков воздуха швы бракуются.

Забракованные при испытании швы должны быть вырублены до основного металла и затем забарены вновь. Подчеканка швов не допускается.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АЗТ 2.968.800 ТУ	Лист 10
					Копировал: АЗТ	Формат А

5 минут. Течи и потения не допускаются.

3.10. Контроль резервуара с оборудованием на герметичность производится путем создания в заполненном водой оборудованном резервуаре избыточного давления равного 0,02 МПа и выдержки резервуара под этим давлением в течение 20 минут.

Течи и потения не допускаются. Увеличение и снижение давления должны производиться плавно (0,002 МПа/мин).

3.11. Контроль по остальным пунктам раздела «Технические требования» производится путем внешнего осмотра и по документам, подтверждающим качество материалов.

4. Транспортирование и хранение.

4.1. Резервуар с оборудованием РВ0-25, подготовленный к транспортированию в соответствии с указаниями подраздела 1.6. настоящих технических условий, может транспортироваться железнодорожным, водным и автомобильным транспортом. Во всех случаях резервуар должен быть установлен вверх колышцем и надежно закреплен. Крепление резервуара должно обеспечивать сохранность изделия и окраски во время транспортирования.

4.2. Оборудование резервуара в упаковке может транспортироваться любым видом транспорта.

4.3. Готовые резервуары должны храниться в условиях, обеспечивающих их полную сохранность.

4.4. Оборудование резервуара должно храниться в упакованном виде в крытых складских помещениях. Воздух в помещениях не должен содержать вредных примесей,

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АЗТ 2.968.800 ТУ	Лист 12
					Копировал: АЗТ	Формат А

вызывающих коррозию.

5. Указания по эксплуатации.

5.1. Эксплуатация резервуара с оборудованием РВ0-25 должна производиться в соответствии с «Правилами технической эксплуатации автозаправочных станций», утвержденными Главнефтемеснабом РСФСР 26.06.1969 г. и «Правилами технической эксплуатации стальных резервуаров и инструкции по их ремонту на предприятиях Главнефтемеснаба РСФСР», утвержденными Главнефтемеснабом РСФСР 15.05.1970 г.

5.2. После установки резервуара на АЗС в железобетонный колодец и монтажа на нем оборудования должно быть произведена калибровка резервуара объемным методом с составлением паспортной таблицы.

5.3. Ежедневно должен производиться контроль за исправностью резервуара и железобетонного колодца (колодец должен быть сухим). Контроль производится через зондовую трубу.

При обнаружении в железобетонном колодце воды или топлива эксплуатация резервуара должна быть прекращена до выявления и устранения причин неисправности.

5.4. Ежедневно должен производиться внешний осмотр сливных муфт, корпусов и соединений трубопроводов сливного и всасывающего устройств.

При обнаружении неисправностей их следует устранить, при этом эксплуатация резервуара прекращается до устранения неисправностей.

АЗТЭ. 968. 800 ТУ

Лист 13

Копировал: Жу...

Формат 11

5.5. Крышки сливных муфт должны открываться и закрываться вручную, без применения приспособлений.

5.6. Наконечник шланга бензобаза следует вставлять в корпус сливной муфты вертикально, чтобы не повредить корпус муфты и прокладку.

5.7. Уровень топлива в резервуаре определяется путем прибавления к длине метрифта, смоченного топливом, величины расстояния от дна резервуара до нижнего торца метрифта (35-45 мм), нанесенной на крышке замерного устройства.

5.8. Техническое обслуживание и ремонт резервуара и оборудования должны выполняться в соответствии с системой технического обслуживания и ремонт (ТОР), утвержденной 01.01.78 г. Главнефтемеснабом РСФСР.

5.9. Перед разборкой всасывающего устройства необходимо слить топливо из всасывающей манжурной колонки в резервуар, припаднв всасывающий клапан над седлом при помощи рукоятки, находящейся на крышке всасывающего устройства.

5.10. При замене прокладки, находящейся между фланцем корпуса замерного устройства и крышкой горловины резервуара, следует иметь ввиду, что с изменением ее толщины изменится высотный трафарет резервуара. Поэтому, при отсутствии прокладочного материала, одинакового по толщине с толщиной заменяемой прокладки, при замене прокладки необходимо на крышку замерного устройства нанести новые значения высотного трафарета и расстояния от дна резервуара до нижнего торца метрифта.

АЗТЭ. 968. 800 ТУ

Лист 14

Копировал: Жу...

Формат 11

6. Требования безопасности.

6.1. Сварка резервуара должна вестись в соответствии с разработанным заводом-изготовителем технологическим процессом сварщиками, сдавшими испытания в соответствии с «Правилами испытания электросварщиков и газосварщиков», утвержденными Госгортехнадзором 22.06.71 г.

6.2. Испытания резервуара должны проводиться в специально отведенном месте.

Избыточное давление при испытаниях на плотность сварных швов не должно превышать 0,025 МПа, при испытаниях на прочность сварных швов - 0,05 МПа.

6.3. К испытаниям допускаются лица, прошедшие специальную подготовку по технике безопасности.

6.4. При погрузочно-разгрузочных работах стропы должны присоединяться только к специальным петлям резервуара, при этом следует соблюдать все правила техники безопасности, установленные для объемно-транспортных работ.

6.5. К эксплуатации и обслуживанию резервуаров допускаются лица, прошедшие специальный инструктаж по технике безопасности на АЗС.

6.6. Перед вводом в эксплуатацию резервуара необходимо убедиться в надежности подсоединения резервуара к заземляющему контуру АЗС.

6.7. Перед сливом топлива в резервуар из автоцистерны, последняя должна быть надежно

АЗТЭ. 968. 800 ТУ

Лист 15

Копировал: Жу...

Формат 11

заземлена.

6.8. Зачистка и ремонт резервуара должны производиться в строгом соответствии с «Правилами технической эксплуатации металлических резервуаров и инструкцией по их ремонту на предприятиях Главнефтемеснаба РСФСР» утвержденными Главнефтемеснабом РСФСР 15.05.1970 г. и «Правилами технической эксплуатации нефтебаз Главнефтемеснаба РСФСР», утвержденными Главнефтемеснабом РСФСР 12.12.1974 г.

7. Гарантии поставщика.

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие «Резервуара с оборудованием РВ0-25» АЗТЭ. 968.800. требованиям настоящих технических условий и его безотказную работу в течение 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию и не более 24 месяцев со дня отгрузки при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

7.2. Детали и сборочные единицы, вышедшие из строя в течение указанного срока по причинам недостаточного качества материала, неправильной обработки или сборки, заменяются или ремонтируются изготовителем бесплатно.

АЗТЭ. 968. 800 ТУ

Лист 16

Копировал: Жу...

Формат 11

Лист	№ докум.	Пол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация							
1	АЗТ2.968.800СБ			АЗТ2.968.800СУ	Сборочный чертёж		
					Технические условия		
Сборочные единицы							
1	АЗТ5.885.800		1	Устройство сливное	1		
2	АЗТ5.890.301		1	Устройство всасывающее	1		
3	АЗТ6.056.801		1	Устройство замерное	1		
4	АЗТ6.059.800		1	Патрубок зондовый	1		
5	АЗТ6.453.80С		2	Труба	2		
6	АЗТ6.453.80Б		1	Труба	1		
Детали							
7	АЗТ8.626.813		1	Труба	1		
8	АЗТ8.683.807		1	Прокладка	1		
9	-01		2	Прокладка	2		
10	-02		1	Прокладка	1		
11	АЗТ8.683.810		4	Прокладка	4		
12	АЗТ8.942.801		4	Шайба	4		
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25							
Лист 1				Лист 3			
СКТБ АЗТ							

Лист	№ докум.	Пол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25							
Сборочные единицы							
2	АЗТ5.890.801		1	Устройство всасывающее	1		
5	АЗТ6.453.800		1	Труба	1		
22	АЗТ5.887.801-01		1	Резервуар вертикальный РВ-25	1		
23	АЗТ6.173.801-01		1	Крышка горловины	1		
Детали							
9	АЗТ8.683.807-01		1	Прокладка	1		
11	АЗТ8.683.810		2	Прокладка	2		
12	АЗТ8.942.801		2	Шайба	2		
Стандартные изделия							
14			4	Гайка М12.5.019 ГОСТ 5915-70*	4		
15			4	Шайба 12.65Г.019 ГОСТ 6402-70*	4		
16			4	Шайба 12.01.019 ГОСТ 11371-78	4		
17			1	Контргайка Ц-40 ГОСТ 8961-75	1		
18			2	Контргайка Ц-50 ГОСТ 8961-75	2		
20			1	Муфта короткая Ц-40 ГОСТ 8954-75	1		
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25							
Лист 1				Лист 3			
СКТБ АЗТ							

Лист	№ докум.	Пол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Стандартные изделия							
13			30	Болт М12×35.58.019 ГОСТ 7798-70*	30		
14			42	Гайка М12.5.019 ГОСТ 5915-70*	42		
15			42	Шайба 12.65Г.019 ГОСТ 6402-70*	42		
16			42	Шайба 12.01.019 ГОСТ 11371-78	42		
17			3	Контргайка Ц-40 ГОСТ 8961-75	3		
18			4	Контргайка Ц-50 ГОСТ 8961-75	4		
19			1	Муфта длинная Ц-25 ГОСТ 8955-75	1		
20			2	Муфта короткая Ц-40 ГОСТ 8954-75	2		
21			1	Угольник Ц-40 ГОСТ 8946-75	1		
Переменные данные для исполнения							
АЗТ2.968.800							
Сборочные единицы							
22			1	Резервуар вертикальный РВ-25	1		
23			1	Крышка горловины	1		
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25							
Лист 1				Лист 2			
СКТБ АЗТ							

АЗТ8.626.835

R200
V(N)

АЗТ8.626.835.

Лист	Масса	Кол-во
1	7,200	1:1

Труба

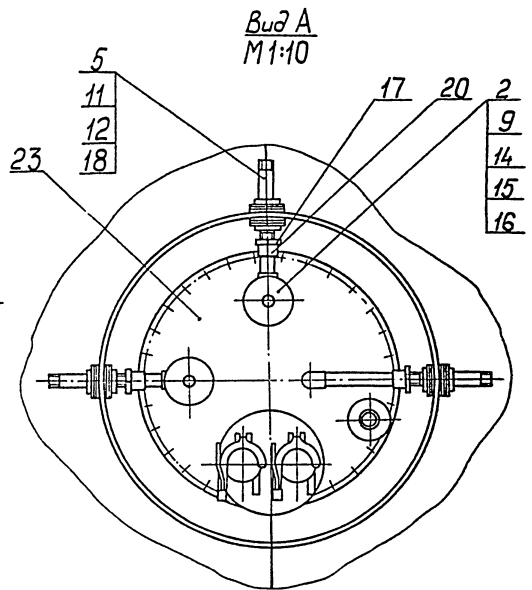
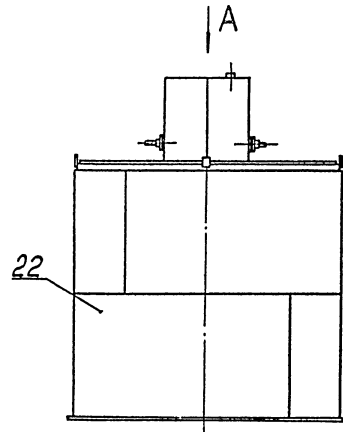
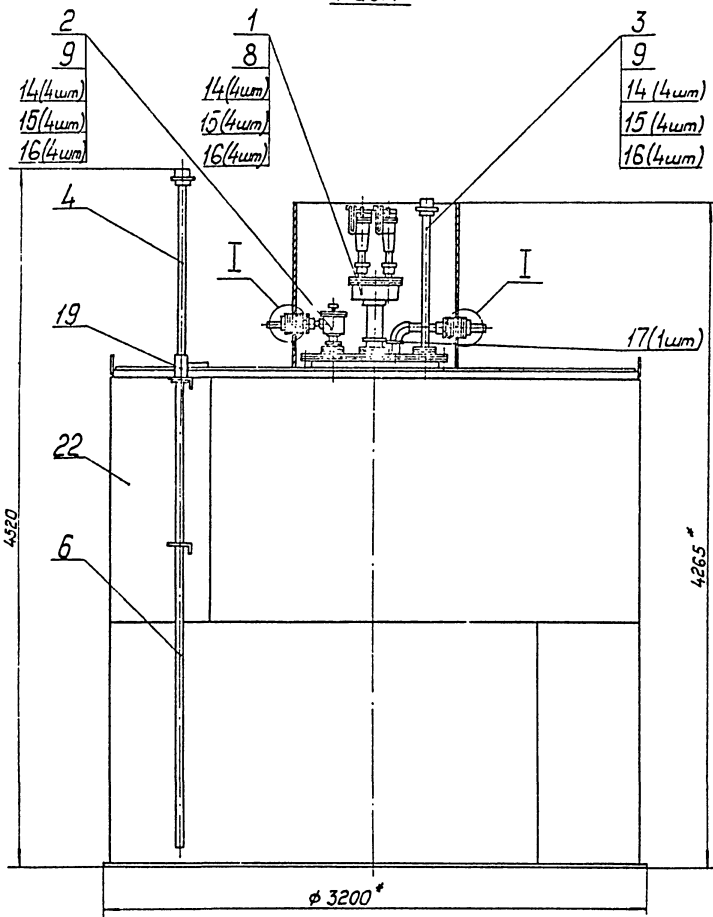
Труба Ц-25×2,8ГОСТ 3262-75*

СКТБ АЗТ

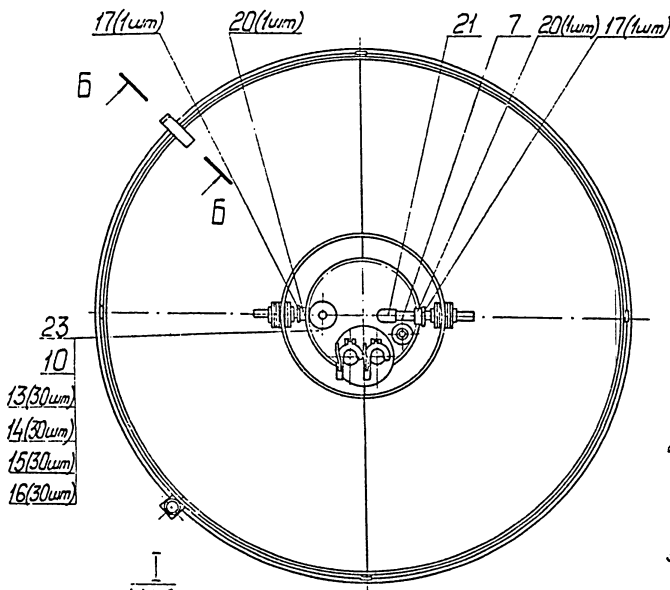
Рис. 1

Рис. 2
M1:40

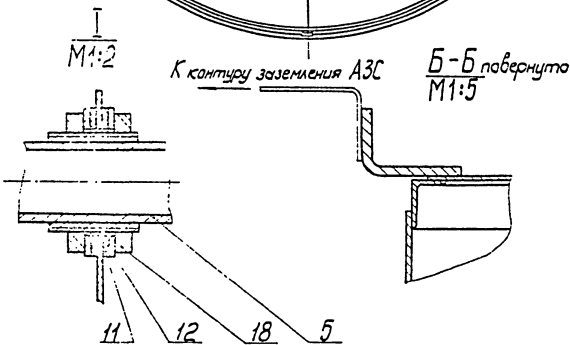
Остальное - см. рис. 1



Обозначение	Рис	Масса, кг
A3T2.968.800	1	1880,3
-01	2	1895,7



- 23
- 10
- 13(30mm)
- 14(30mm)
- 15(30mm)
- 16(30mm)



- 1.* Размеры для справок.
2. Монтаж трубопроводов вести с подмоткой льном ГОСТ 10330-76 на контрольной замазке (нитроглифталевая эмаль НЦ-132 ГОСТ 6631-74 плюс тальк ГОСТ 19729-74).
3. После установки резервуара в железобетонный колодец пластина заземления резервуара должна быть приварена к заземляющему контуру АЗС.

A3T2.968.800 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Испол.	Дата	Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Конструктор	М.И.И.	М.И.И.	1979	Сборочный чертёж	Лист	Масштаб	1:20
Проаб.	Локация	М.И.И.	М.И.И.	1979				
Т.контр.	Сварщик	М.И.И.	М.И.И.	1979				
Зав. отд.	Бражник	М.И.И.	М.И.И.	1979				
Н.контр.	Удильская	М.И.И.	М.И.И.	1979				
Утв.	Сильвестров	М.И.И.	М.И.И.	1979	Лист	Листов 1	СКТБ АЗТ	

Формат 22

К.П.П. Б.В.В.

К.П.П. Б.В.В.

Туполов проект 503-Б-3

М.И.И. 1979

A3T2.968.800 СБ

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		Документация		
12	A3T5.885.800 СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
И 1	A3T6.179.018	Крышка	1	
И 2	A3T6.212.002	Кассета	1	
И 3	A3T6.453.801	Муфта	1	
		Детали		
И 5	A3T8.020.042	Карпус	1	
И 6	A3T8.626.813-04	Труба	1	
И 7	A3T8.628.800	Труба	1	
И 8	A3T8.683.807-03	Прокладка	1	
		Стандартные изделия		
10	Болт М10×35.58.019 ГОСТ 7796-70*		8	
И 11	Гайка М10.5.019 ГОСТ 5915-70*		8	
12	Шайба 10.65Г.019 ГОСТ 6402-70*		8	
A3T5.885.800				
Изм Лист	№ докум	Продл.	Дата	
Разроб. Проб.	Конструктор Локшин	И.И.И.	И.И.И.	
И.контр. Утв.	Успенская	Бражов		
Устройство сливное			Лист 1	Листов 2
СКТБ АЗТ				

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
13		Шайба 12.01.019 ГОСТ 11371-78	8	
14		Контргайка Ц-50 ГОСТ 8961-75	2	
15		Контргайка Ц-80 ГОСТ 8961-75	1	
16		Муфта длинная Ц-50 ГОСТ 8955-75	2	
17		Сгон 50-Ц ГОСТ 8969-75	2	
		Прочие изделия		
18		Муфта сливная 3" МС-1	2	Арматур- ский опытный машина- строитель- ный завод.
A3T5.885.800				
Изм Лист	№ докум	Продл.	Дата	
Разроб. Проб.	Конструктор Локшин	И.И.И.	И.И.И.	
И.контр. Утв.	Успенская	Бражов		
Устройство сливное			Лист 2	Листов 2
СКТБ АЗТ				

Изм. № 1, лист 1 из 2, и дата 12.04.79г. Лист 1 из 2

Изм. № 2, лист 1 из 2, и дата 12.04.79г. Лист 1 из 2

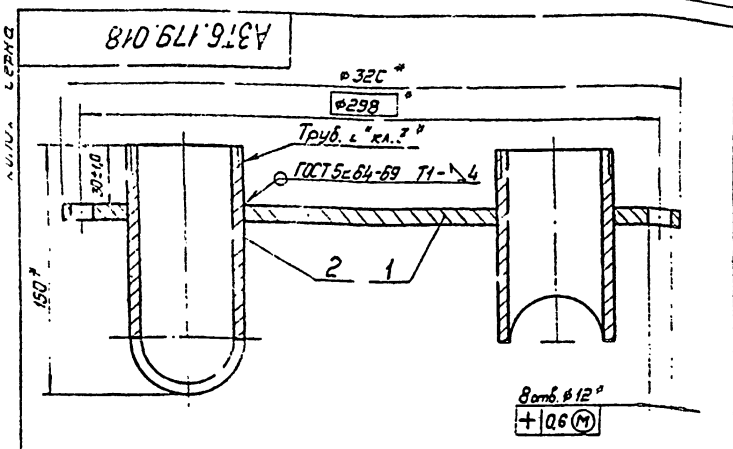
Изм. № 3, лист 1 из 2, и дата 12.04.79г. Лист 1 из 2

А3T5.885.800 СБ

Изм. № 4, лист 1 из 2, и дата 12.04.79г. Лист 1 из 2

- Размеры для справок.
- Покрытие эмаль НЦ-132 серая ГОСТ 6631-74. III. Жз кроме поверхностей А и Б.
- Монтаж трубопроводов вести с подмоткой льном трепаным ГОСТ 10330-76 на контрящей замазке (эмаль НЦ-132 ГОСТ 6631-74 плюс тальк ГОСТ 19729-74).
- Устройство сливное испытать на герметичность гидравлическим давлением 0,2 МПа в течение 5 мин; течи и отпотевания не допускаются.

A3T5.885.800 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Устройство сливное			Лист 1	40,31	1:4	
Сборочный чертеж.			Лист 1	Листов 1		
Изм Лист	№ докум	Продл.	Дата			
Разроб. Проб.	Конструктор Локшин	И.И.И.	И.И.И.			
И.контр. Утв.	Успенская	Бражов				
СКТБ АЗТ						

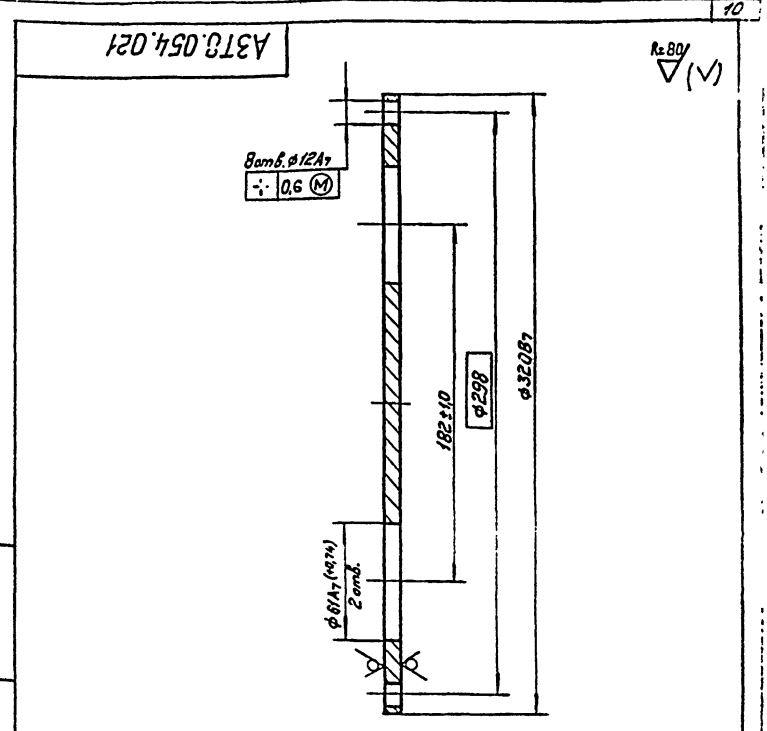


1. *Размеры для справок.
2. Покрытие ц15, кроме резьбовых поверхн.

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
H	1	A3T8.054.021	Крышка	1		
H	2	A3T8.626.044	Труба	2		

A3T6.179.018

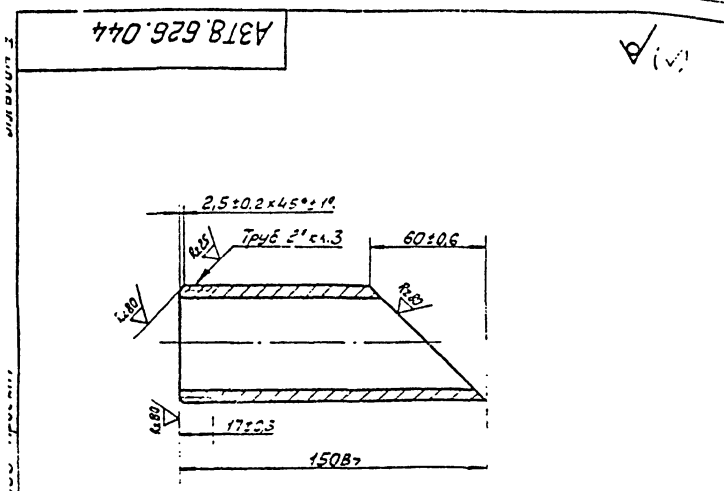
Лист	Лист	№ докум	Лист	Дата	Лист	Масса	Листов
						4,950	1:2
Крышка					Лист	Листов	1
СКТБ АЗТ					формат 11		



Лист и дата
Взам. инв. №
Инв. № инв.
Лист и дата
№ докум
Лист
Масса
Листов

A3T8.054.021

Лист	Лист	№ докум	Лист	Дата	Лист	Масса	Листов
						4,210	1:2
Крышка					Лист	Листов	1
СКТБ АЗТ					формат 11		



Лист	Лист	№ докум	Лист	Дата	Лист	Масса	Листов
						0,52	1:2
Труба					Лист	Листов	1
Труба 4-50 х 3,5 ГОСТ 3262-75*					СКТБ АЗТ		
СКТБ АЗТ					формат 11		

A3T8.626.044

Лист	Лист	№ докум	Лист	Дата	Лист	Масса	Листов
						0,52	1:2
Труба					Лист	Листов	1
Труба 4-50 х 3,5 ГОСТ 3262-75*					СКТБ АЗТ		
СКТБ АЗТ					формат 11		

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
H		A3T6.212.002 СБ	Сборочный чертёж			
			Детали			
H	1	A3T8.240.006	Кольцо	1		
Переменные данные для исполнений						
A3T6.212.002						
Детали						

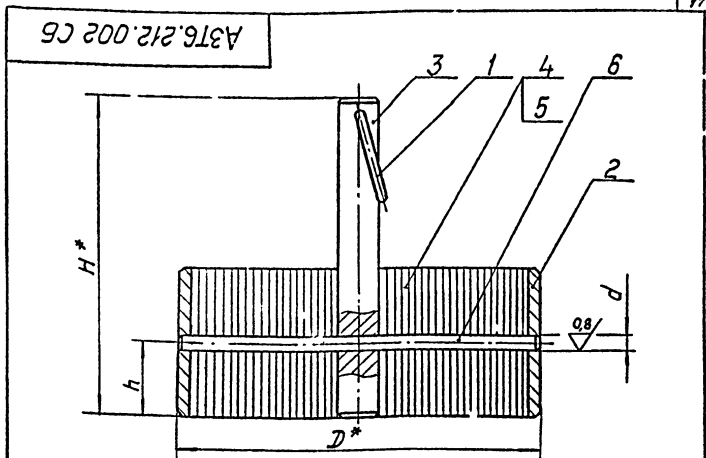
Лист	Лист	№ докум	Лист	Дата	Лист	Масса	Листов
H	2	A3T8.212.000	Обойма	1			
H	3	A3T8.352.022	Шток	1			
H	4	A3T8.610.014	Лента газифицированная Лента 08X18H10-M-O-0,15x40 ГОСТ 4986-79 L=5045,55	1			
H	5	A3T8.610.015	Лента плоская Лента 08X18H10-M-O-0,15x40 ГОСТ 4986-79; L=3745,65	1			
H	6	A3T8.960.007	Штифт	1			

A3T6.212.002

Лист	Лист	№ докум	Лист	Дата	Лист	Масса	Листов
						1	2
Кассета					Лист	Листов	2
СКТБ АЗТ					формат 11		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				A3T6.212.002-01		
				Детали		
И1	2	A3T8.212.000-01	Обойма	1		
И1	3	A3T8.352.022-00	Шток	1		
Б4	4	A3T8.610.016	Лента гофрированная Лента 08X18N10-M-0-0,15x24 ГОСТ 4986-79; L=1475-2,6	1		
Б4	5	A3T8.610.017	Лента плоская Лента 08X18N10-M-0-0,15x24 ГОСТ 4986-79; L=1033-2,4	1		
И1	6	A3T8.960.007-01	Штифт	1		

Изм. № 1
Изм. № 2
Изм. № 3
Изм. № 4
Изм. № 5
Изм. № 6
Изм. № 7
Изм. № 8
Изм. № 9
Изм. № 10
Изм. № 11
Изм. № 12
Изм. № 13
Изм. № 14
Изм. № 15
Изм. № 16
Изм. № 17
Изм. № 18
Изм. № 19
Изм. № 20
Изм. № 21
Изм. № 22
Изм. № 23
Изм. № 24
Изм. № 25
Изм. № 26
Изм. № 27
Изм. № 28
Изм. № 29
Изм. № 30
Изм. № 31
Изм. № 32
Изм. № 33
Изм. № 34
Изм. № 35
Изм. № 36
Изм. № 37
Изм. № 38
Изм. № 39
Изм. № 40
Изм. № 41
Изм. № 42
Изм. № 43
Изм. № 44
Изм. № 45
Изм. № 46
Изм. № 47
Изм. № 48
Изм. № 49
Изм. № 50



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	D X3	d A20 Пресса	H B7	h	
A3T6.212.002	96 -0,050 -0,120	4	85	20±0,4	0,717
-01	52	3	30	12±0,3	0,150

- * Размеры для справок.
- Деталь поз. 4 сгофрировать. Сечение, образуемого гофрированной лентой, канала - треугольник с размерами в свету: h'=1,45мм, основание t=3,9...4,0мм.
- Рулон, состоящий из гофрированной (поз. 4) и плоской (поз. 5) лент плотно намотать на шток поз. 3.

Изм. № 1	Изм. № 2	Изм. № 3	Изм. № 4	Изм. № 5	Изм. № 6	Изм. № 7	Изм. № 8	Изм. № 9	Изм. № 10	Изм. № 11	Изм. № 12	Изм. № 13	Изм. № 14	Изм. № 15	Изм. № 16	Изм. № 17	Изм. № 18	Изм. № 19	Изм. № 20	Изм. № 21	Изм. № 22	Изм. № 23	Изм. № 24	Изм. № 25	Изм. № 26	Изм. № 27	Изм. № 28	Изм. № 29	Изм. № 30	Изм. № 31	Изм. № 32	Изм. № 33	Изм. № 34	Изм. № 35	Изм. № 36	Изм. № 37	Изм. № 38	Изм. № 39	Изм. № 40	Изм. № 41	Изм. № 42	Изм. № 43	Изм. № 44	Изм. № 45	Изм. № 46	Изм. № 47	Изм. № 48	Изм. № 49	Изм. № 50
----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------

A3T6.212.002 C6				Лист	Масса	Масштаб
Кассета				См. табл.	-	-
Сборочный чертеж				Лист	Листов 1	
И. контр. Успенская				СКТБ АЗТ		
Утв. Бряков				Формат И1		

A3T8.240.006

Покрытие ц.15.

A3T8.240.006				Лист	Масса	Масштаб
Кольцо				0,002	1:1	
Проболока II-200 ГОСТ 1071-67*				СКТБ АЗТ		

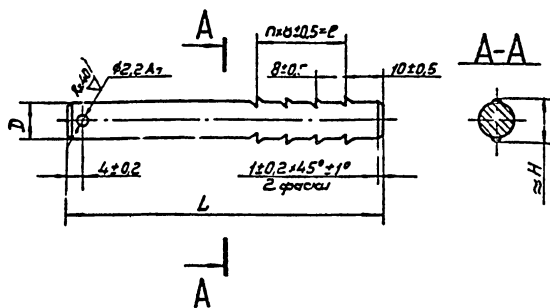
A3T8.212.000

Обозначение	Размеры, мм			Материал	Масса, кг
	D X3	d A7	L B7		
A3T8.212.000	96 -0,050 -0,140	90	40	Труба ДКРНТ 100x7,5 А63 ГОСТ 494-76	0,265
-01	52	48	24	Труба ДКРНТ 55x5 А63 ГОСТ 494-76	0,026

A3T8.212.000				Лист	Масса	Масштаб
Обойма				См. табл.	-	-
И. контр. Успенская				СКТБ АЗТ		
Утв. Бряков				Формат И1		

А3Т8.352.022

Rz80 (✓)



Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг.
	D B7	L B7	r ± 0,5	H	h	
А3Т8.352.022	10	85	24	12	3	0,052
-01	8	30	16	10	2	0,011

Покрытие Ц15.

А3Т8.352.022

Шток

Ст.3
ГОСТ 380-71*

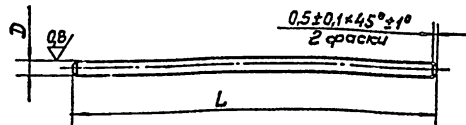
СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат И

А3Т8.960.007

Rz80 (✓)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг.
	D Pr2a	L B7	
А3Т8.960.007	4	96-087	0,009
-01	3	52	0,003

Покрытие Хим.Окс.

А3Т8.960.007

Штифт

Сталь 45 ГОСТ 1050-74**

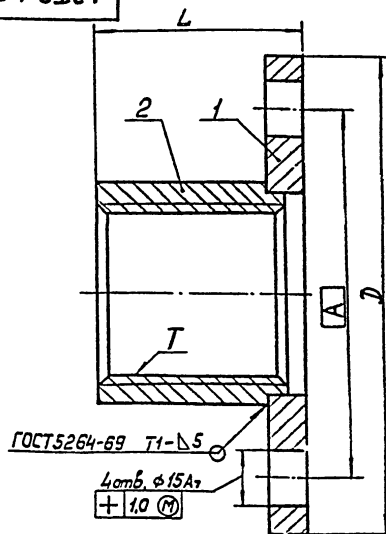
СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат И

Мальком Ю	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Документация		
И					А3Т6.453.801СБ	Сборочный чертеж		
					Переменные данные для исполнения			
					А3Т6.453.801			
					Детали			
И	1				А3Т8.230.804	Фланец	1	
И	2				А3Т8.658.037	Муфта	1	
					А3Т6.453.801-01			
					Детали			
И	1				А3Т8.230.804-01	Фланец	1	
И	2				А3Т8.658.037-01	Муфта	1	
					А3Т6.453.801			
					Муфта			
					СКТБ АЗТ			

А3Т6.453.801 СБ



Обозначение	Размеры, мм.				Масса, кг.
	D	A	L	T	
А3Т6.453.801	185	150	75	Труб. 3" кл.3	2,600
-01	130	100	55	Труб. 1 1/2" кл.3	1,130

1. Размеры для справок.
2. Покрытие Ц15.

А3Т6.453.801 СБ

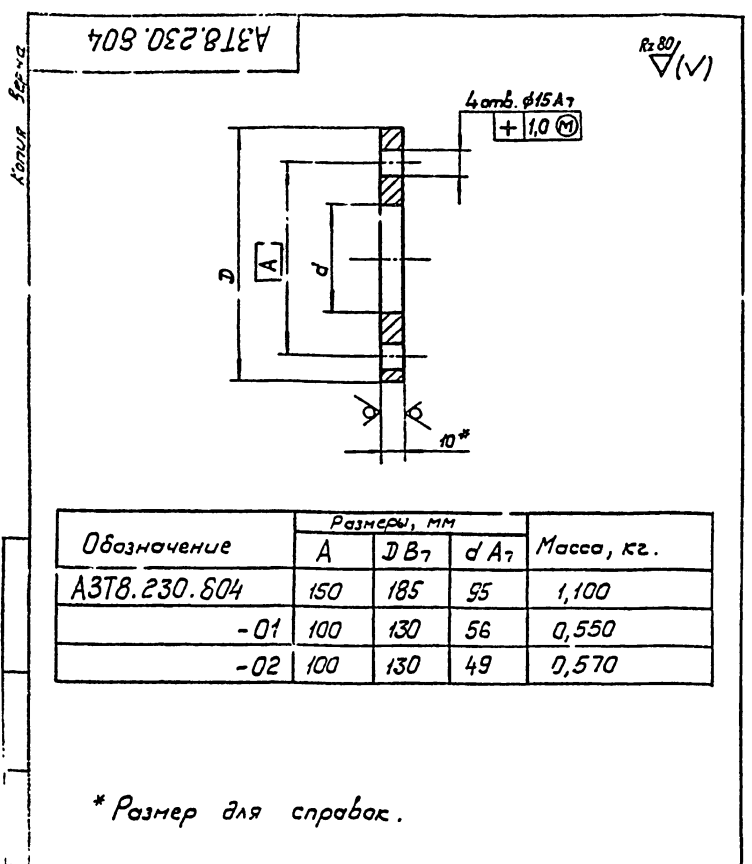
Муфта

Сборочный чертеж

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

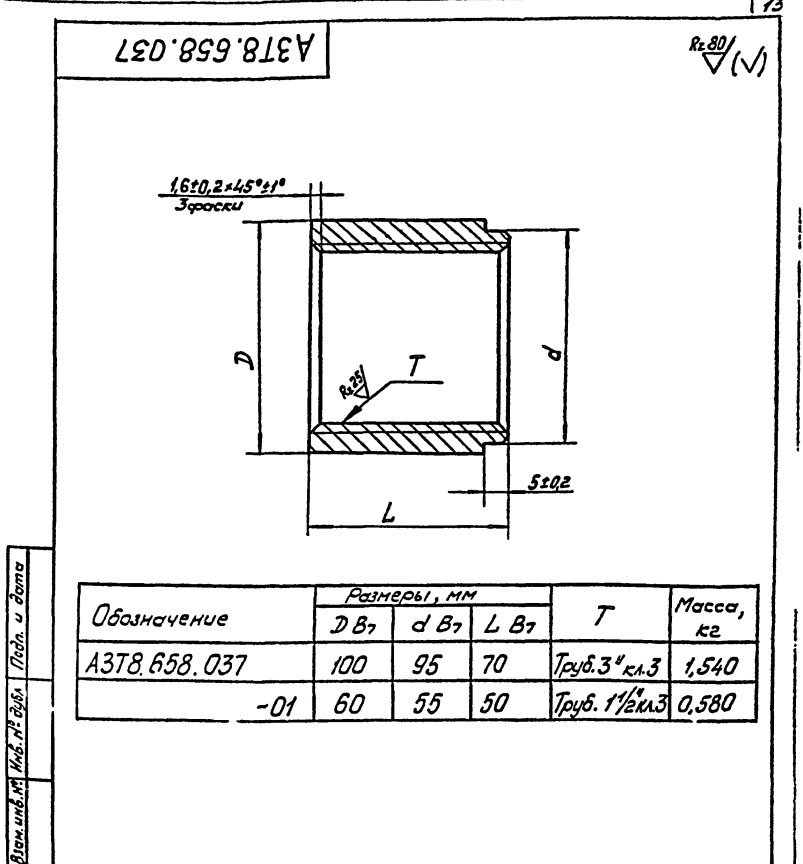
Формат И



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг.
	A	D B7	d A7	
A3T8.230.804	150	185	95	1,100
-01	100	130	56	0,550
-02	100	130	49	0,570

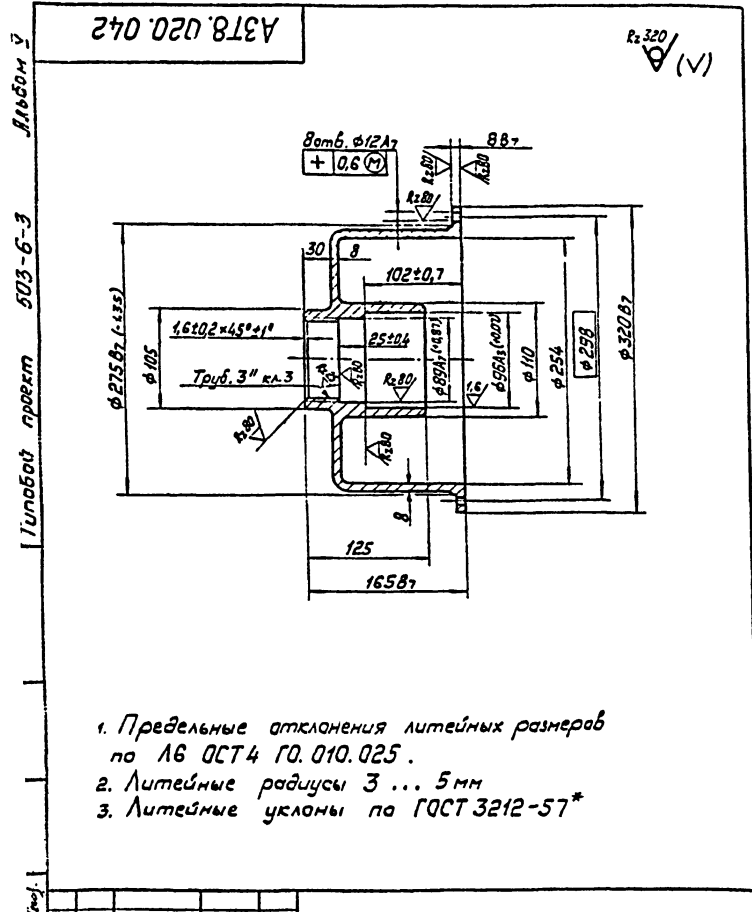
* Размер для справок.

A3T8.230.804				
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.
1	Кондратьев	М.В. 19.79	19.79	См. табл.
Проб.	Локшин	М.В. 19.79	19.79	—
Т. контро.	Борисов	М.В. 19.79	19.79	Лист
И. контро.	Успенская	У.М. 07.79	07.79	Листов 1
Умб.	Успенская	У.М. 07.79	07.79	Лист 510 ГОСТ 15903-74*
				Ст. 3 ГОСТ 14637-79
Копирован: АТ				Формат 11



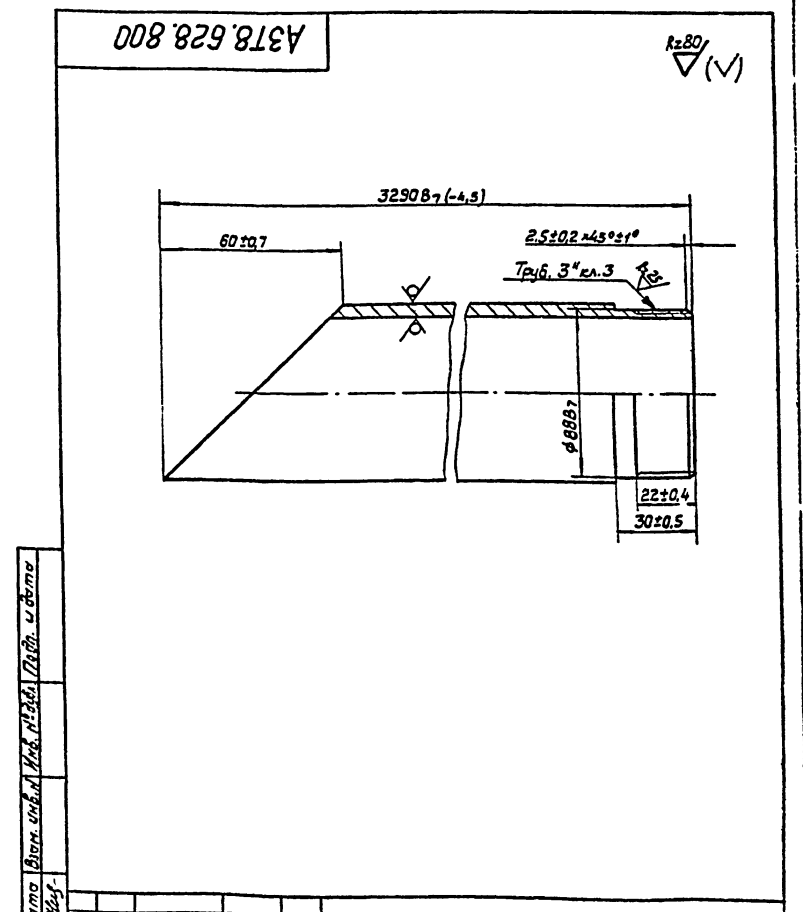
Обозначение	Размеры, мм			Т	Масса, кг.
	D B7	d B7	L B7		
A3T8.658.037	100	95	70	Труб. 3" кл. 3	1,540
-01	60	55	50	Труб. 1 1/2" кл. 3	0,580

A3T8.658.037				
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.
1	Кондратьев	М.В. 19.79	19.79	См. табл.
Проб.	Локшин	М.В. 19.79	19.79	—
Т. контро.	Борисов	М.В. 19.79	19.79	Лист
И. контро.	Успенская	У.М. 07.79	07.79	Листов 1
Умб.	Успенская	У.М. 07.79	07.79	Лист Ст. 3
				ГОСТ 380-71*
Копирован: АТ				Формат 11



1. Предельные отклонения литейных размеров по 16 ОСТ 4 ГО. 010.025.
2. Литейные радиусы 3 ... 5 мм
3. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-57*

A3T8.020.042				
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.
1	Кондратьев	М.В. 19.79	19.79	4,630
Проб.	Локшин	М.В. 19.79	19.79	1:4
Т. контро.	Борисов	М.В. 19.79	19.79	Лист
И. контро.	Успенская	У.М. 07.79	07.79	Листов 1
Умб.	Успенская	У.М. 07.79	07.79	Лист АЛВ ГОСТ 2685-75*
				СКТБ АЗТ
Копирован: АТ				Формат 11



A3T8.628.800				
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.
1	Кондратьев	М.В. 19.79	19.79	11,960
Проб.	Локшин	М.В. 19.79	19.79	1:2
Т. контро.	Борисов	М.В. 19.79	19.79	Лист
И. контро.	Успенская	У.М. 07.79	07.79	Листов 1
Умб.	Успенская	У.М. 07.79	07.79	Лист Труба
				90×5.1 М
				ГОСТ 18475-73**
Копирован: АТ				Формат 11

Формат листа	Лист	Лист	Обозначение		Наименование		Кол.	Примечание
			№ докум	Подп.	Дато	Дато		
					Документация			
	12		A3T5.890.801 CB		Сборочный чертеж			
					Сборочные единицы			
	И	1	A3T6.242.002-01		Кассета		1	
	И	2	A3T6.453.801-01		Муфта		1	
					Детали			
	И	3	A3T7.140.002		Клапан		1	
	И	4	A3T7.142.010		Седло		1	
	И	5	A3T8.020.076		Корпус		1	
	И	6	A3T8.040.801		Крышка		1	
	И	7	A3T8.333.010		Ручка		1	
	И	8	A3T8.352.024		Шток		1	
	И	9	A3T8.626.813-02		Труба		1	
		10	-03		Труба		1	
	И	11	A3T8.626.816		Труба		1	
	И	12	A3T8.683.807-04		Прокладка		1	
	И	13	A3T8.683.810-01		Прокладка		1	
	И	14	A3T8.683.827		Кольцо		1	
	И	15	A3T8.941.031		Шайба		1	
	И	16	A3T9.330.001		Ниппель		1	

Формат листа	Лист	Лист	Обозначение		Наименование		Кол.	Примечание
			№ докум	Подп.	Дато	Дато		
					Стандартные изделия			
					Болт M10x35.58.019			
	17				ГОСТ 7798-70*		6	
					Гайка M10.5.019			
	18				ГОСТ 5915-70*		6	
					Шайба 10.65Г.019			
	19				ГОСТ 6402-70*		6	
					Шайба 10.01.019			
	20				ГОСТ 11311-78		6	
					Штифты ГОСТ 3128-70			
	21				3Пр22x16		1	
	22				3Пр22x20		1	
	23				Контррейка Ц-40			
					ГОСТ 8961-75		1	

A3T5.890.801

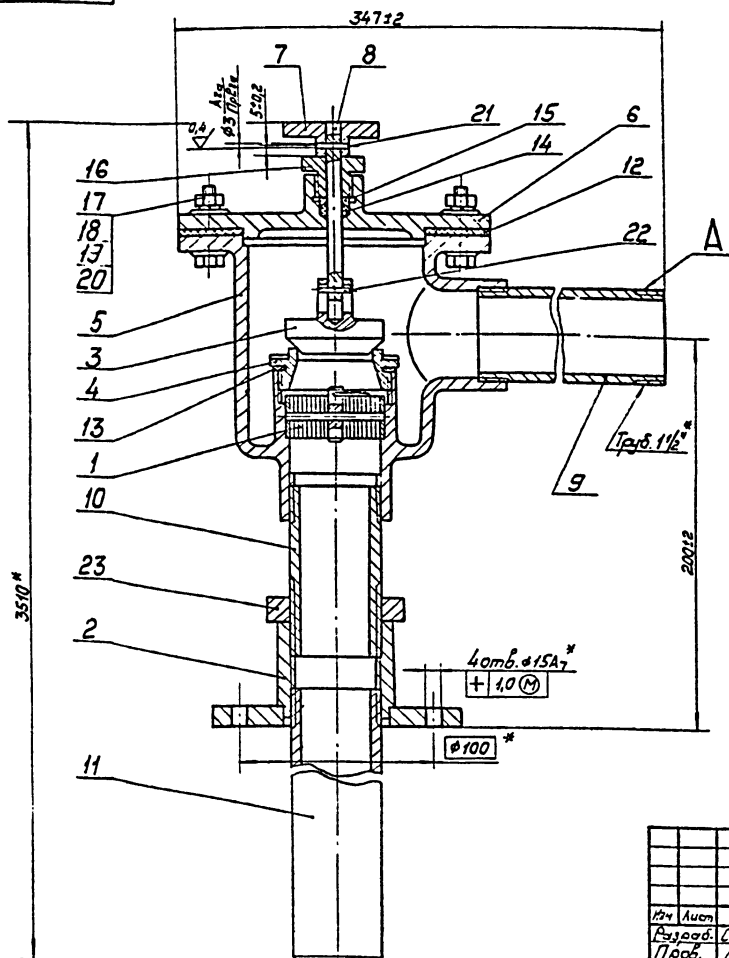
Устройство всасывающее

СКТБ АЗТ

A3T5.890.801

Лист 2

Типовой проект 503-6-3
 МЛБом 1
 34712
 20012



- * Размеры для справок.
- Покрытие Эмаль НЦ-132 серая ГОСТ 6631-74. III. Ж₂, кроме поверхн. А и крепежных деталей.
- Монтаж трубопроводов вести с подмоткой льном трепаным ГОСТ 10330-76 на контрящей заматке (Эмаль НЦ-132 ГОСТ 6631-74 плюс тальк ГОСТ 19729-74).
- Узел испытать на герметичность гидравлическим давлением 0,2 МПа в течение 5 мин; течи и отпотевы не допускаются.

A3T5.890.801 CB

Устройство всасывающее
Сборочный чертеж

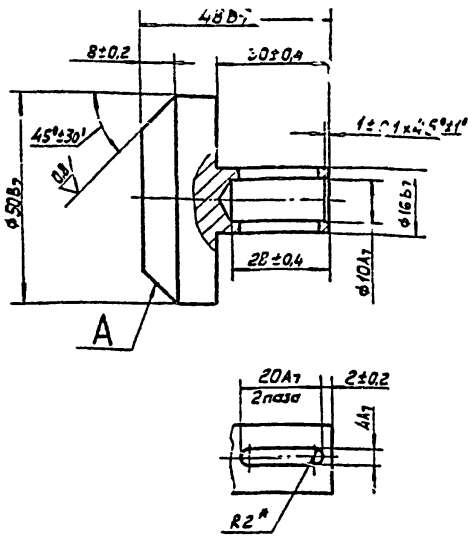
Лист 12,1
Листов 1:2
СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 12

A3T7.140.002

Rz40



- 1. * Размер для справок.
- 2. Поверхн. А притереть по дет. А3Т7.142.010.

A3T7.140.002

Клапан

Лит.	Масса	Масштаб
	0,35	1:1
Лист	Листов	1

Бр. АЖ9-4 ГОСТ493-79

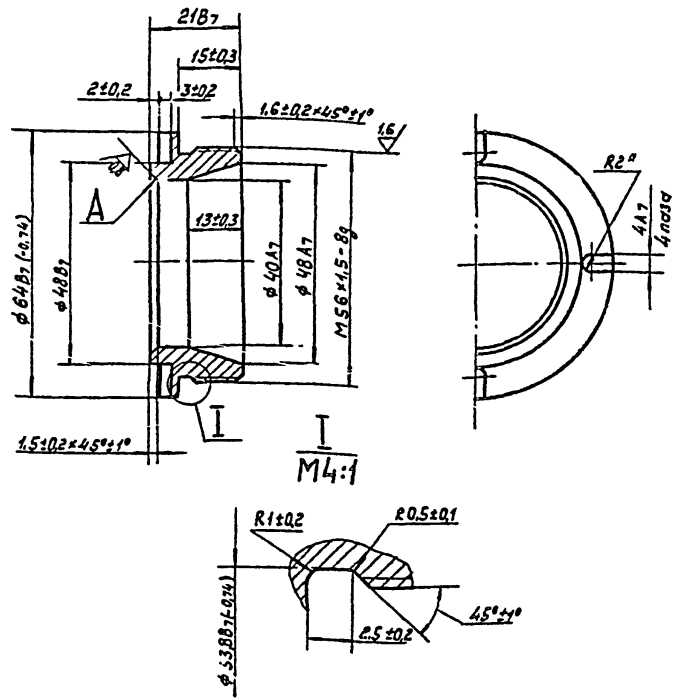
СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

A3T7.142.010

Rz40



- 1. * Размер для справок.
- 2. Поверхн. А притереть по дет. А3Т7.140.002

A3T7.142.010

Седло

Лит.	Масса	Масштаб
	0,35	1:1
Лист	Листов	1

Бр. АЖ9-4 ГОСТ493-79

СКТБ АЗТ

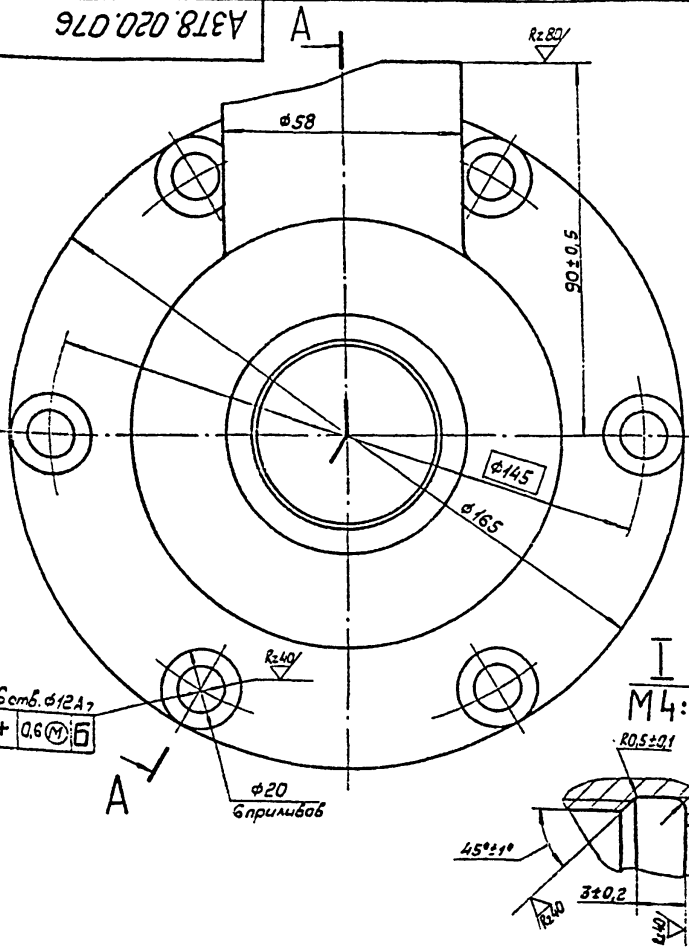
Копировал: АЗТ

Формат 11

A3T8.020.076

Альбом 1

Туробой проект 509-6-3



- 1. Предельные отклонения литейных размеров - Л6 ОСТ4 ГО.010.025.
- 2. Литейные радиусы 3...5 мм.
- 3. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-57.*

A3T8.020.076

Корпус

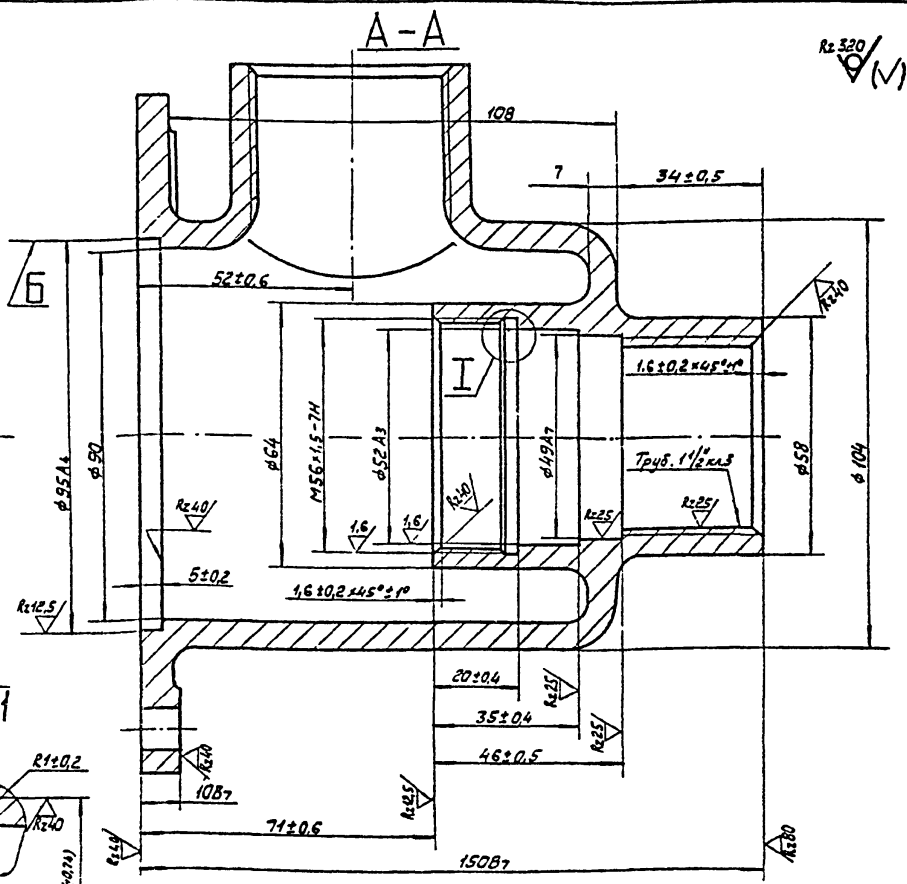
Лит.	Масса	Масштаб
	1,5	1:1
Лист	Листов	1

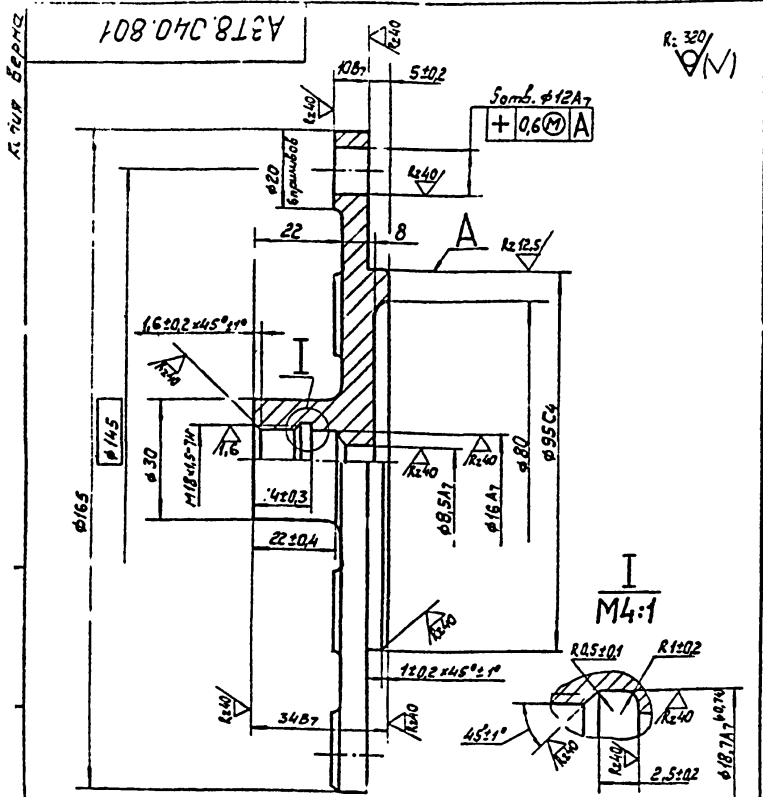
АЛ8 ГОСТ2685-75*

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 12





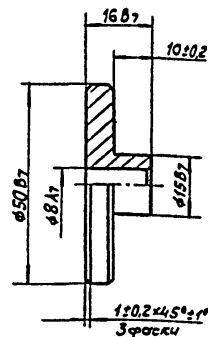
1. Предельные отклонения литейных размеров - АБ ОСТ 4 10.010.025.
2. Литейные радиусы 3...5 мм.
3. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-57.*

				A3T8.040.801			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Сибирева	Лист	12.04.79			0,435	1:1
Проб.	Локушин	Лист	12.04.79				
Т. контр.	Борисов	Лист	12.04.79				
И. контр.	Чепенская	Лист	01.11.79				
Утв.							
				Крышка			
				АЛ8 ГОСТ 2685-75*			
				СКТБ АЗТ			

Копировал: АТЗ

Формат 11

A3T8.333.010



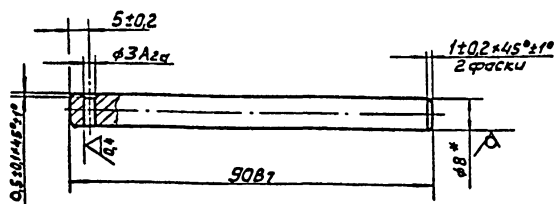
Покрытие Ц15

				A3T8.333.010			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Сибирева	Лист	12.04.79			0,12	1:1
Проб.	Локушин	Лист	12.04.79				
Т. контр.	Борисов	Лист	12.04.79				
И. контр.	Чепенская	Лист	01.11.79				
Утв.							
				Рукоятка			
				Ст. 3 ГОСТ 380-71*			
				СКТБ АЗТ			

Копировал: АТЗ

Формат 11

A3T8.352.024



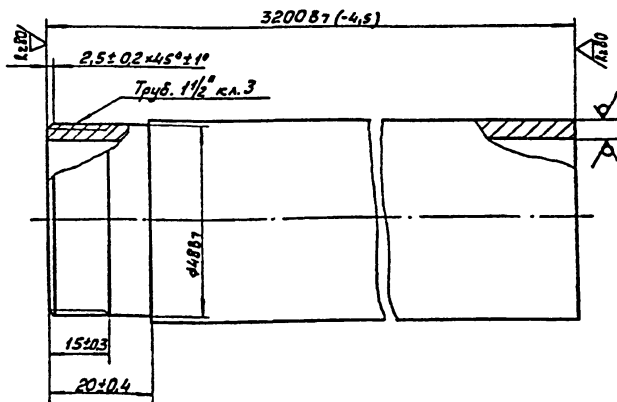
- 1.* Размер для справок.
2. Покрытие Хим. Окс.

				A3T8.352.024			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Сибирева	Лист	12.04.79			0,035	1:1
Проб.	Локушин	Лист	12.04.79				
Т. контр.	Борисов	Лист	12.04.79				
И. контр.	Чепенская	Лист	01.11.79				
Утв.							
				Штак			
				Круг В80 ГОСТ 2590-71*			
				Ст. 3 ГОСТ 535-79			
				СКТБ АЗТ			

Копировал: АТЗ

Формат 11

A3T8.626.816



				A3T8.626.816			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Сибирева	Лист	12.04.79			6,3	1:1
Проб.	Локушин	Лист	12.04.79				
Т. контр.	Борисов	Лист	12.04.79				
И. контр.	Чепенская	Лист	01.11.79				
Утв.							
				Труба			
				Труба 50x5 А1М			
				ГОСТ 18475-73**			
				СКТБ АЗТ			

Копировал: АТЗ

Формат 11

A3T8.683.827

1 * Размер для справок.
2. Размеры обеспеч. инстр.

A3T8.683.827				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата		
1	Сибирева	Локши и Борисов	Лев	12.92		
Кольцо				Лист	Листов	1
Пластина, I лист ПМБ-М-10-51				СКТБ АЗТ		
ГОСТ 7338-77**				Формат 11		

A3T8.942.031

Покрытие Ц15

A3T8.942.031				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата		
1	Сибирева	Локши и Борисов	Лев	12.92		
Шайба				Лист	Листов	1
Ст. 3 ГОСТ 380-71*				СКТБ АЗТ		
Формат 11				Копировал: АХ		

A3T9.330.001

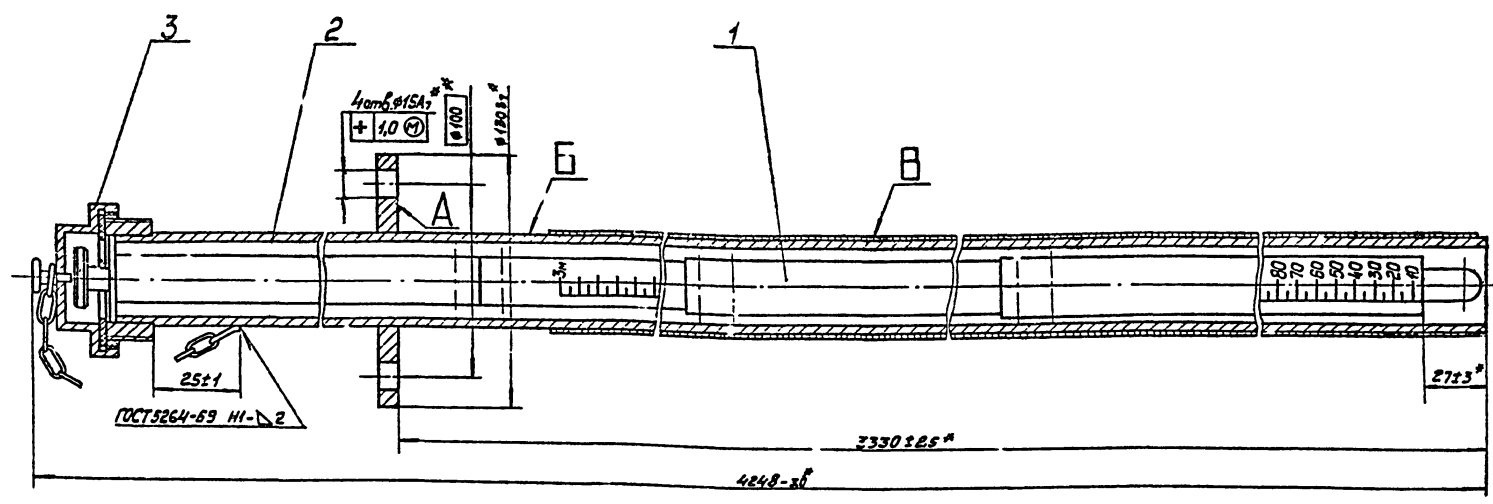
1 * Размер для справок.
2 Покрытие хим. Окс.

A3T9.330.001				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата		
1	Сибирева	Локши и Борисов	Лев	12.92		
Шпиль				Лист	Листов	1
Ст. 3 ГОСТ 380-71*				СКТБ АЗТ		
Формат 11				Копировал: АХ		

Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Документация		
12		A3T6.056.801 СБ				Сборочный чертеж		
						Сборочные единицы		
11	1	A3T6.056.802				Метришок	1	
11	2	A3T6.112.800				Корпус	1	
11	3	A3T6.176.800				Крышка	1	
						Комплекты		
						Комплекты сменных частей		
11		A3T8.658.800				Насадка	1	

A3T6.056.801				Лист	Листов	1
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата		
1	Сибирева	Локши и Борисов	Лев	12.92		
Устройство измерное				СКТБ АЗТ		
Формат 11				Копировал: АХ		

А3Т6.056.801 СБ



1.* Размеры для справок.
 2. Покрытие эмаль НЦ-132 серая ГОСТ 6631-74. III. Ж2, кроме поверхностей А, Б и В. При нанесении покрытия метристок (пар. 1) удалять.

А3Т6.056.801 СБ							
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Устройство замерное	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Сибирева	Брызг	12.07.77		21,36	1:2	
Проб.	Локшин	Криво	12.07.77	Сборочный чертёж	Лист	Листов	
Т. контр.	Борисов	Сид	12.07.77		1	1	
И. контр.	Успенская	Ули	01.78	СКТБ АЗТ			
Чтв.	Бряков	Шиль	01.78				

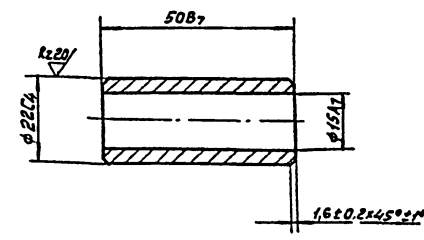
Копировал: АЗТ

№ п.п.	Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Ком.	Примечание	Состав	
									Лист	Листов
Альбом 1										
Туполобой проект 503-6-3										
Документация										
12		А3Т6.056.802 СБ			Сборочный чертёж					
Детали										
11	1	А3Т8.214.000			Вкладыш		1			
11	2	А3Т8.214.800			Вкладыш		1			
11	3	А3Т8.220.801			Втулка		1			
11	4	А3Т8.230.806			Фланец		1			
11	5	А3Т8.300.802			Ось		1			
11	6	А3Т8.626.817			Труба		1			
11	7	А3Т8.671.800			Ручка		1			
Стандартные изделия										
Заклепки										
		ГОСТ 10299-68*								
	8	5x32.019					3			
	9	5x34.019					2			
	10	5x38.019					3			
Прочие изделия										
		Метристок МШ-3					1	Объединены		
								«Комитет		
								в Киев.		
А3Т6.056.802										
				Метристок			Лист 1		Листов 1	
				СКТБ АЗТ						

Копировал: АЗТ

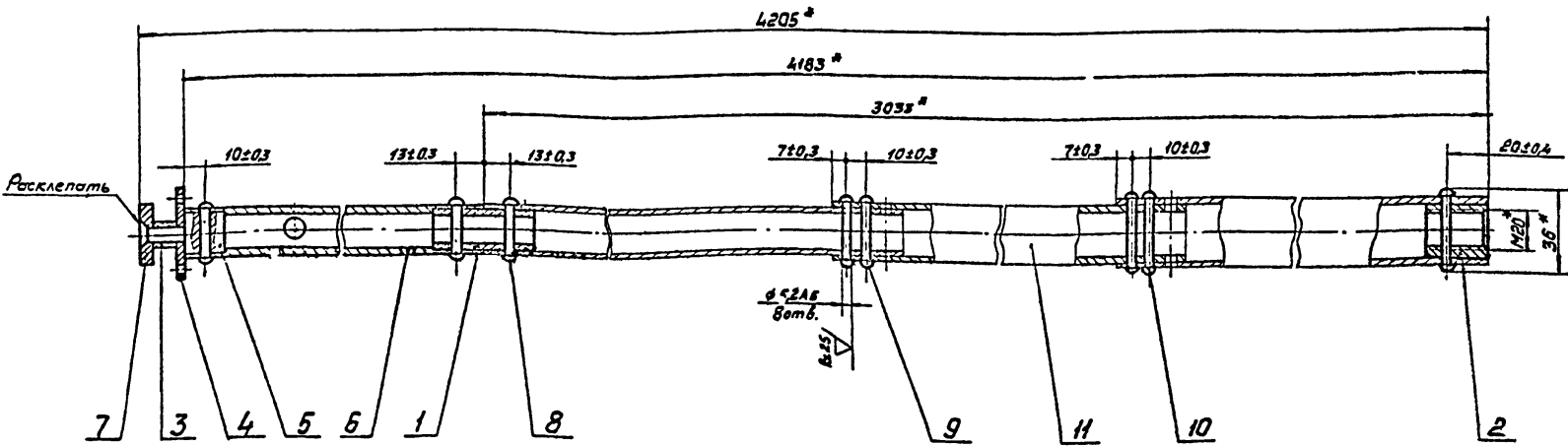
А3Т8.214.000							
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Устройство	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Сибирева	Брызг	12.07.77		0,08	1:1	
Проб.	Локшин	Криво	12.07.77	Вкладыш	Лист	Листов	
Т. контр.	Борисов	Сид	12.07.77		1	1	
И. контр.	Успенская	Ули	01.78	Ст.3 ГОСТ 380-71*			СКТБ АЗТ
Чтв.	Бряков	Шиль	01.78				

Копировал: АЗТ



Покрытие Ц15

A376.056.802 СБ



- 1. * Размеры для справок.
- 2. Ручку, фиксаторы и пружины метрштака (поз.11) снять.
- 3. Трубы метрштака МШ-3 (поз.11) клепать, выдержав размеры и предельные отклонения:
от начала шкалы до отметки "2м" - ±1мм;
от начала шкалы до отметки "3м" - ±2мм.

A376.056.802 СБ

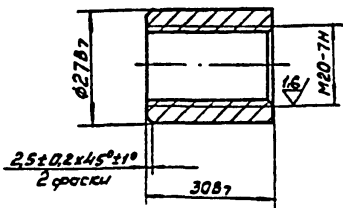
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Метрштак Сварочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Выр.	Сибирева	Евг	11.07.77			3,47	1:2	
Проб.	Локшин	И.И.	11.08.77			Лист	Листов 1	
Т.контр.	Барисов	И.И.	11.08.77			СКТБ АЗТ		

Копировал: АЖ

Формат 12

A378.214.800

R_z40 (✓)



Покрытие Хим. Окс.

A378.214.800

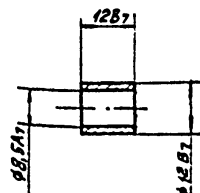
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Вкладыш	Лист	Масса	Масштаб
Выр.	Сибирева	Евг	11.07.77			0,06	1:1	
Проб.	Локшин	И.И.	11.08.77			Лист	Листов 1	
Т.контр.	Барисов	И.И.	11.08.77		Ст.3 ГОСТ 380-71*		СКТБ АЗТ	

Копировал: АЖ

Формат 11

A378.220.801

R_z25



Покрытие Ц15

A378.220.801

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Втулка	Лист	Масса	Масштаб
Выр.	Сибирева	Евг	11.07.77			0,005	1:1	
Проб.	Локшин	И.И.	11.08.77			Лист	Листов 1	
Т.контр.	Барисов	И.И.	11.08.77		Ст.3. ГОСТ 380-71*		СКТБ АЗТ	

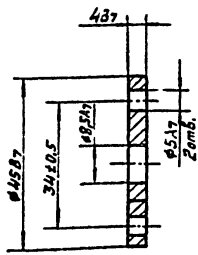
Копировал: АЖ

Формат 11

Копия 8.2.1.1

А3Т8.230.806

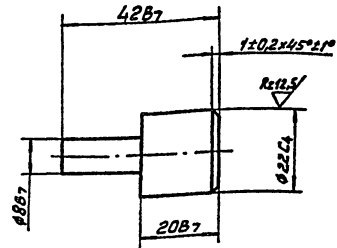
Rz25



А3Т8.230.806				Лист	Масса	Масштаб
Им. лист	№ докум.	Подп.	Дата		0,05	1:1
Разраб.	Сибирева	Лопат	12.07.70			
Проб.	Локшин	Лопат	12.07.70			
Т.контр.	Борисов	Лопат	12.07.70			
И.контр. Успенская						
Лист				Листов 1	СКТБ АЗТ	
Труба 24x2.5 ГОСТ 8732-78				Формат 11		

А3Т8.300.802

Rz40



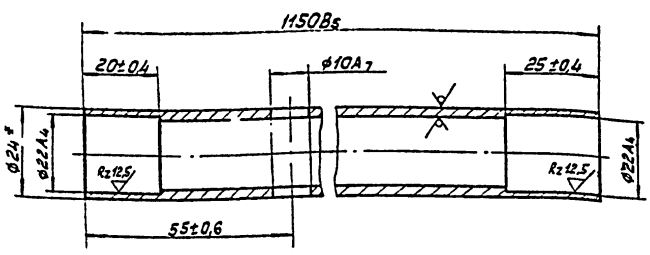
Покрытие Хим.Окс.

А3Т8.300.802				Лист	Масса	Масштаб
Им. лист	№ докум.	Подп.	Дата		0,076	1:1
Разраб.	Сибирева	Лопат	12.07.70			
Проб.	Локшин	Лопат	12.07.70			
Т.контр.	Борисов	Лопат	12.07.70			
И.контр. Успенская						
Лист				Листов 1	СКТБ АЗТ	
Ст.3 ГОСТ 380-71*				Формат 11		

Копия 8.2.1.1

А3Т8.626.817

Rz40

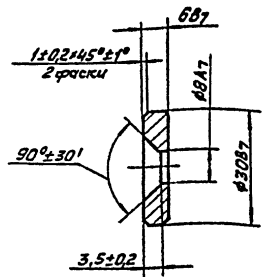


1. * Размер для справок.
2. Покрытие Хим.Окс.

А3Т8.626.817				Лист	Масса	Масштаб
Им. лист	№ докум.	Подп.	Дата		1,58	1:1
Разраб.	Сибирева	Лопат	12.07.70			
Проб.	Локшин	Лопат	12.07.70			
Т.контр.	Борисов	Лопат	12.07.70			
И.контр. Успенская						
Лист				Листов 1	СКТБ АЗТ	
Труба 24x2.5 ГОСТ 8732-78				Формат 11		

А3Т8.671.800

Rz25



Покрытие Ц15

А3Т8.671.800				Лист	Масса	Масштаб
Им. лист	№ докум.	Подп.	Дата		0,03	1:1
Разраб.	Сибирева	Лопат	12.07.70			
Проб.	Локшин	Лопат	12.07.70			
Т.контр.	Борисов	Лопат	12.07.70			
И.контр. Успенская						
Лист				Листов 1	СКТБ АЗТ	
Ст.3 ГОСТ 380-71*				Формат 11		

Лист	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
12			A3T6.112.800 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
11	1		A3T8.220.802	Втулка	1	
11	2		A3T8.230.804-02	Фланец	1	
11	3		A3T8.626.818	Труба	1	
11	4		A3T8.642.800	Сетка		
				Сетка полумпакета-бар 08		
				ГОСТ 6613-73*		
				160-2,5 x 3048-6,0	1	

Изм. лист. 1/1000. и дата 13.04.79. 204-1/1000

Изм. лист. № докум. Подп. Дата		A3T6.112.800		Лист	Лист	Листов
Разроб.	Сибирева	Б.С.	11.2.79	Корпус		
Проб.	Локшин	Л.В.	2.14.79	СКТБ АЗТ		
И. контр.	Успенская	В.А.	04.12	Формат 11		
Утв.	Бояков	В.И.		Копировал: А.К.		

A3T8.220.802

R25

Обозначение	ДЛТ, мм	Масса, кг
A3T8.220.802	46	0,28
-01	32	0,45

A3T8.220.802			
Изм. лист. № докум. Подп. Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разроб. Сибирева Б.С. 11.02.79	1		
Проб. Локшин Л.В. 2.14.79			
Т. контр. Бояков В.И. 04.12.79			
И. контр. Успенская В.А. 04.12.79			
Утв. Бояков В.И.			
Втулка		Лист	Масштаб
ЛС 59-1		Лист	Листов
ГОСТ 15527-70*		1	1
СКТБ АЗТ			
Формат 11			

Изм. лист. 1/1000. и дата 13.04.79. 204-1/1000

A3T6.112.800 СБ

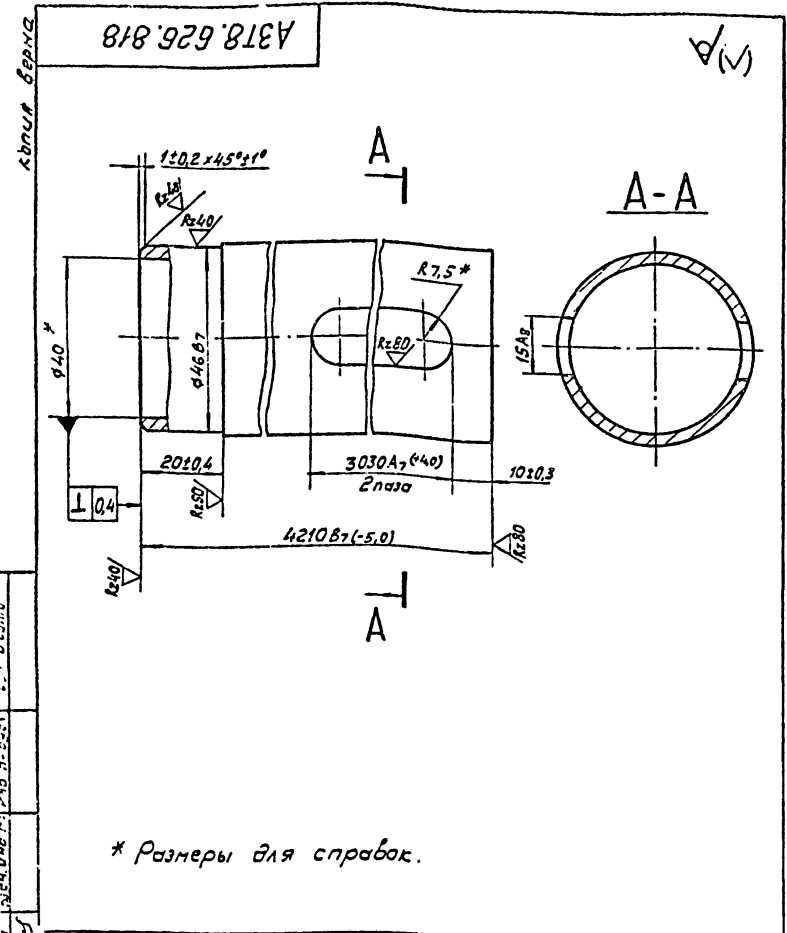
Лист 1

Туполобой проект 503-6-3

1.* Размеры для справок.
2. Припой Пр1 ПОС40 ГОСТ 21331-76.

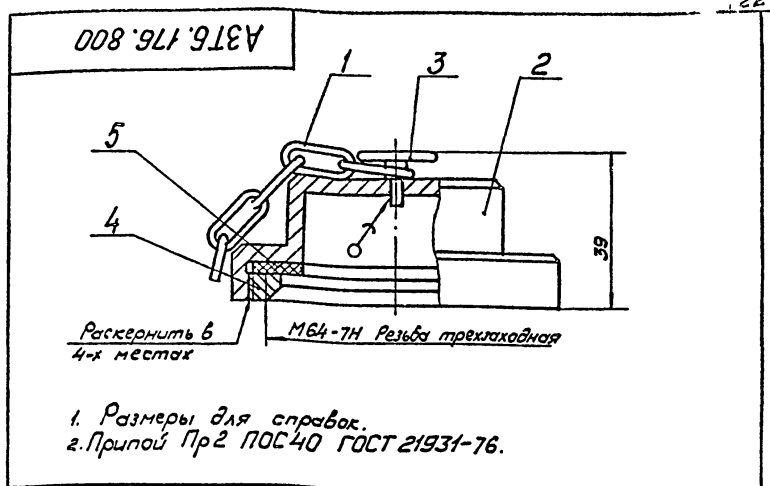
A3T6.112.800 СБ			
Изм. лист. № докум. Подп. Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разроб. Сибирева Б.С. 11.02.79	1	17,35	1:2
Проб. Локшин Л.В. 2.14.79			
Т. контр. Бояков В.И. 04.12.79			
И. контр. Успенская В.А. 04.12.79			
Утв. Бояков В.И.			
Корпус		Лист	Листов
Сборочный чертеж.		1	1
СКТБ АЗТ			
Формат 12			

Изм. лист. 1/1000. и дата 13.04.79. 204-1/1000



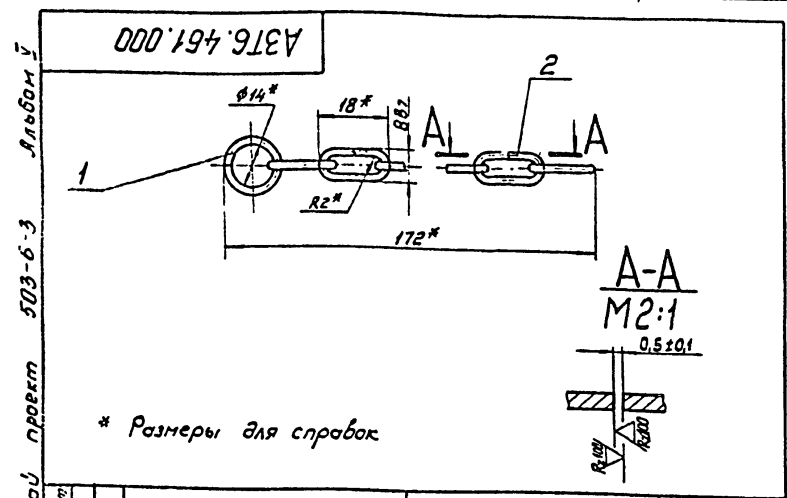
* Размеры для справок.

				A3T8.626.818		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Сибиряка	Борисов	Борисов	12.23.75		13,1
Проб.	Локшин	Борисов	Борисов	12.23.75	Лист	Листов 1
Т.контр.	Борисов	Борисов	Борисов	12.23.75		
И.контр.	Успенская	Успенская	Успенская	01.23.76		
Утв.	Бряков	Бряков	Бряков	01.23.76		
				Труба		
				Труба Ц-40x3.5 ГОСТ 3262-75*		
				СКТБ АЗТ		
				Капировал: АЗТ		
				Формат 11		



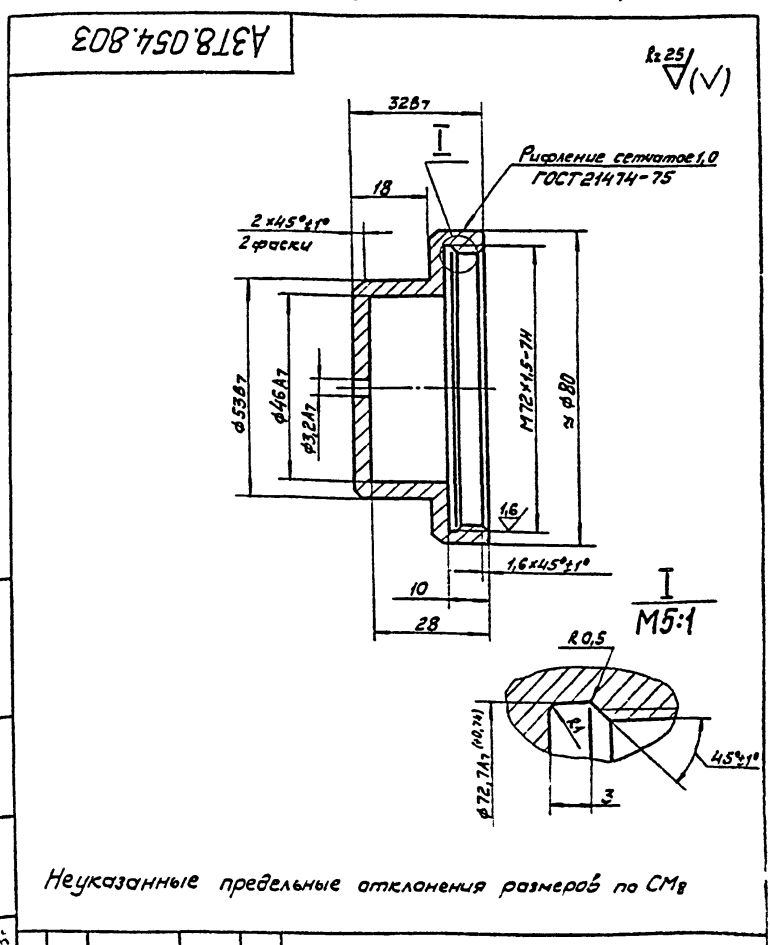
1. Размеры для справок.
2. Припой Пр2 ПОС40 ГОСТ 21931-76.

		A3T6.176.800		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб.	Сибиряка	Борисов	Борисов	12.23.75
Проб.	Локшин	Борисов	Борисов	12.23.75
Т.контр.	Борисов	Борисов	Борисов	12.23.75
И.контр.	Успенская	Успенская	Успенская	01.23.76
Утв.	Бряков	Бряков	Бряков	01.23.76
		Крышка		
		Лит. Масса Масштаб		
		0,54 1:1		
		Лист Листов 1		
		СКТБ АЗТ		
		Капировал: АЗТ		
		Формат 11		



* Размеры для справок

		A3T6.461.000		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб.	Сибиряка	Борисов	Борисов	12.23.75
Проб.	Локшин	Борисов	Борисов	12.23.75
Т.контр.	Борисов	Борисов	Борисов	12.23.75
И.контр.	Успенская	Успенская	Успенская	01.23.76
Утв.	Бряков	Бряков	Бряков	01.23.76
		Цепочка		
		Лит. Масса Масштаб		
		0,025 1:1		
		Лист Листов 1		
		СКТБ АЗТ		
		Капировал: АЗТ		
		Формат 11		



Неуказанные предельные отклонения размеров по СМВ

		A3T8.054.803		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб.	Сибиряка	Борисов	Борисов	12.23.75
Проб.	Локшин	Борисов	Борисов	12.23.75
Т.контр.	Борисов	Борисов	Борисов	12.23.75
И.контр.	Успенская	Успенская	Успенская	01.23.76
Утв.	Бряков	Бряков	Бряков	01.23.76
		Крышка		
		Лит. Масса Масштаб		
		0,45 1:1		
		Лист Листов 1		
		СКТБ АЗТ		
		Капировал: АЗТ		
		Формат 11		

A3T8.126.018

Rz40

* Размер для справок.

A3T8.126.018			
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.
418910	1	А3Т8.126.018	Л.С.С.
Разработ.	Судирева	Провер.	Локшин
Т.Контр.	Борисов	Утв.	Чупа
И.Контр.	Чупенская	Утв.	С.И.
Утв.			
Штырь		Лист	Масса
		1	0,008
АС 59-1 ГОСТ 15527-70*		СКТБ АЗТ	
Копировал: АЗТ			

A3T8.220.803

Rz25

A3T8.220.803			
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.
418907	1	А3Т8.220.803	Л.С.С.
Разработ.	Судирева	Провер.	Локшин
Т.Контр.	Борисов	Утв.	Чупа
И.Контр.	Чупенская	Утв.	С.И.
Утв.			
Втулка		Лист	Масса
		1	0,095
АС 59-1 ГОСТ 15527-70*		СКТБ АЗТ	
Копировал: АЗТ			

A3T8.658.800

Rz40

A3T8.658.800			
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.
418944	1	А3Т8.658.800	Л.С.С.
Разработ.	Судирева	Провер.	Локшин
Т.Контр.	Борисов	Утв.	Чупа
И.Контр.	Чупенская	Утв.	С.И.
Утв.			
Насадка		Лист	Масса
		1	0,107
АС 59-1 ГОСТ 15527-70*		СКТБ АЗТ	
Копировал: АЗТ			

A3T6.059.800

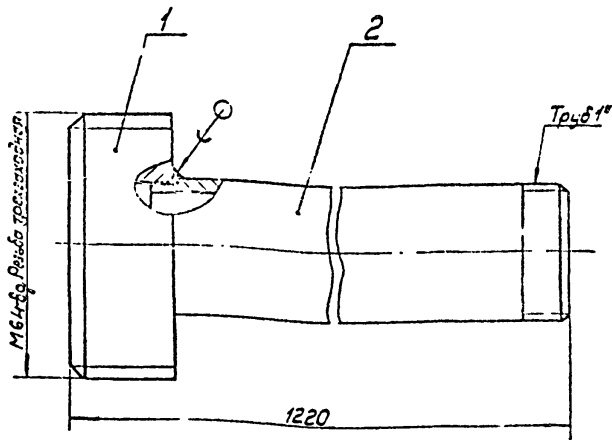
Rz40

1.* Размеры для справок.
2. Покрытие Эмаль НЦ-132 серия ГОСТ 6631-74. III Ж, кроме поверхн. А.

A3T6.059.800			
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.
418993	1	А3Т6.059.800	Л.С.С.
Разработ.	Судирева	Провер.	Локшин
Т.Контр.	Борисов	Утв.	Чупа
И.Контр.	Чупенская	Утв.	С.И.
Утв.			
Патрубок зондовый		Лист	Масса
		3,1	1:1
АС 59-1 ГОСТ 15527-70*		СКТБ АЗТ	
Копировал: АЗТ			

Изм. №	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Сборочные единицы		
11	1	A3T6.176.800	Крышка	1	
11	2	A3T6.453.803	Труба	1	

А3Т6.453.803



1. Размеры для справок.
2. Грипой Пр4 ПС40 ГОСТ21931-76.

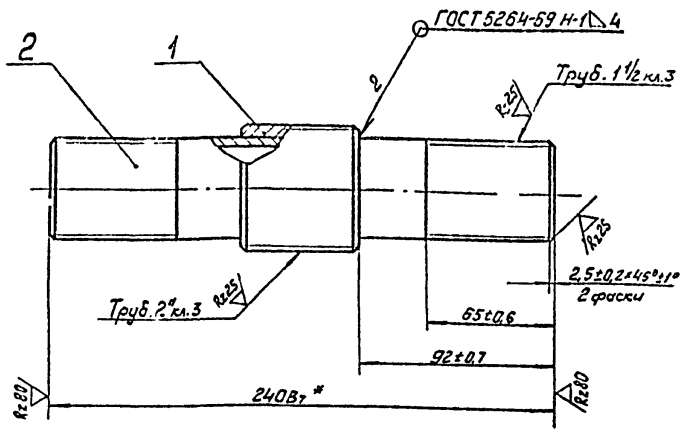
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
И1	1	А3Т8.220.802-01	Втулка	1	
И1	2	А3Т8.626.819-01	Труба	1	

А3Т6.453.803

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Сибирева				2,6		1:1
Проб.	Локшин						
Т. контр.	Борисов						
					Лист	Листов	1
					СКТБ АЗТ		

Копировал: АЗТ

А3Т6.453.800



* Размеры для справок.

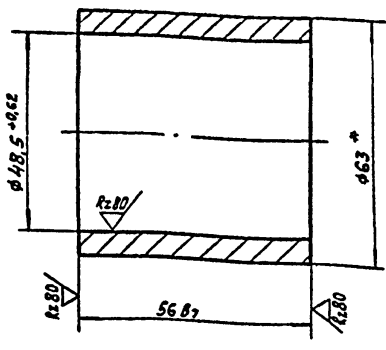
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
И1	1	А3Т8.626.820	Труба	1	
И4	2	А3Т8.626.821	Труба		
			Труба 4-40x3,5		
			ГОСТ 3262-75; L=24087	1	

А3Т6.453.800

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Сибирева				1,48		1:1
Проб.	Локшин						
Т. контр.	Борисов						
					Лист	Листов	1
					СКТБ АЗТ		

Копировал: АЗТ

А3Т8.626.820



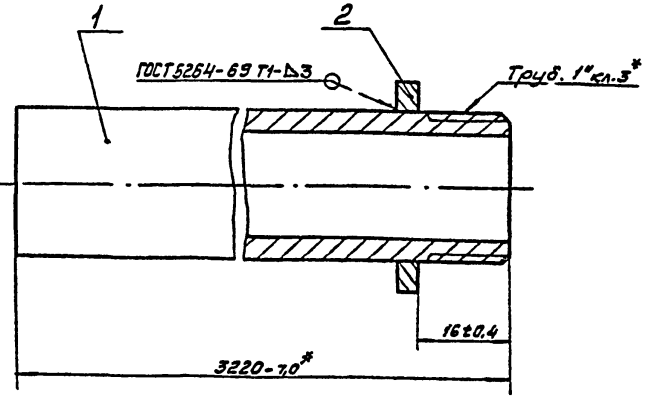
* Размер для справок.

А3Т8.626.820

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Сибирева				0,56		1:1
Проб.	Локшин						
Т. контр.	Борисов						
					Лист	Листов	1
					СКТБ АЗТ		

Копировал: АЗТ

А3Т6.453.806



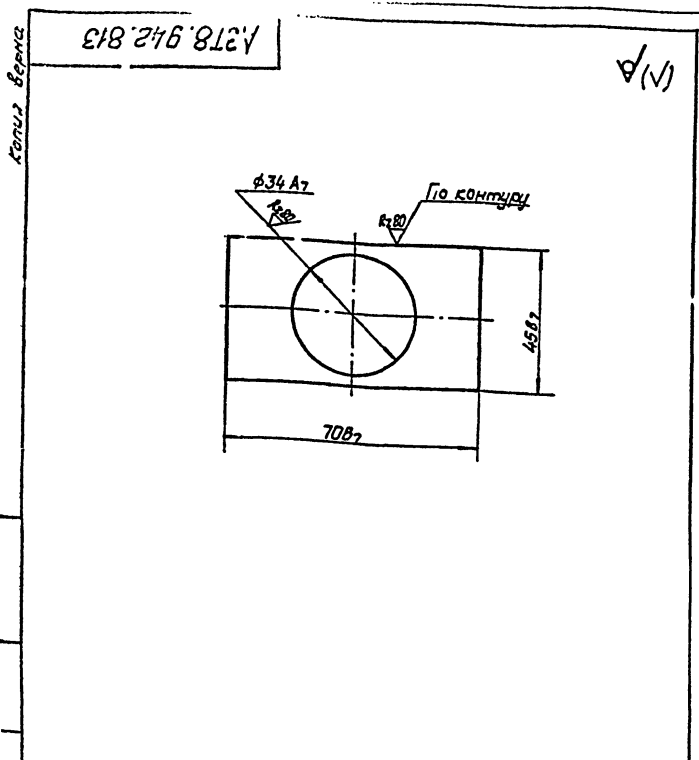
* Размеры для справок.

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
И1	1	А3Т8.626.835	Труба	1	
И1	2	А3Т8.942.813	Шайба	1	

А3Т6.453.806

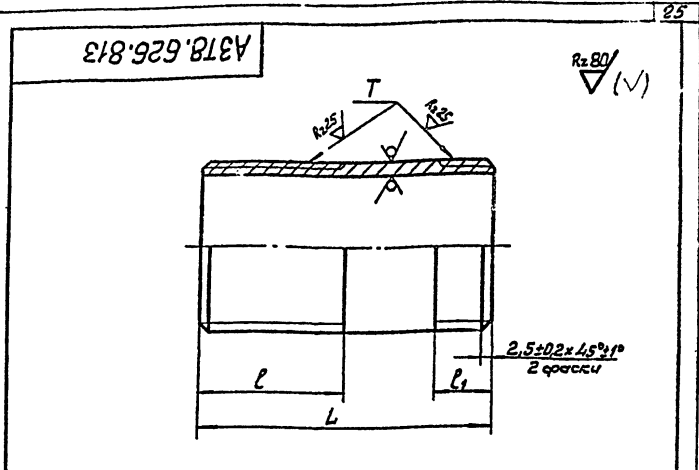
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Кондратьев				7,250		1:1
Проб.	Локшин						
Т. контр.	Борисов						
					Лист	Листов	1
					СКТБ АЗТ		

Копировал: АЗТ



Покрытие Ц15

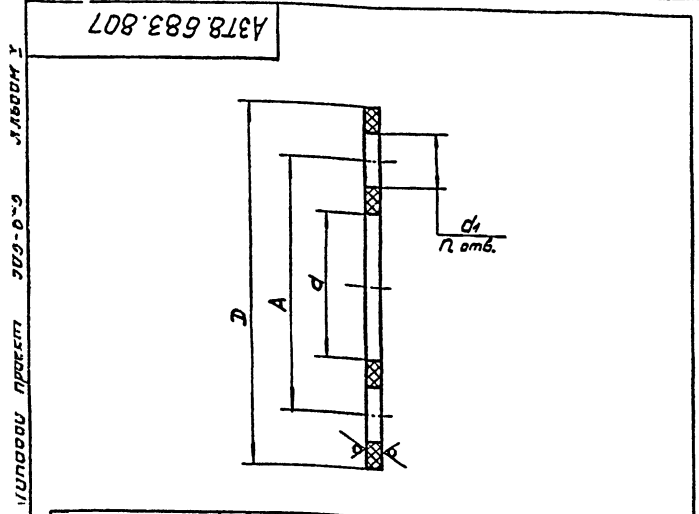
AZT8.942.813				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Проб.	Локши	Кондратьев	Локши	12.04.79		
Т.контр.	Борисов	Локши	Локши	12.04.79		
Шайба				Лит.	Масса	Масштаб
					0,05	1:1
Лист 54 ГОСТ 19903-74				СКТБ АЗТ		
Ст. 3 ГОСТ 14637-79				Формат 11		
Копировал: АЗ						



Обозначение	Размеры, мм			Т	Материал	Масса, кг.
	LB7	l	L1			
AZT8.626.813	280	15±0,3				0,600
-01	1150	75±0,6	15±0,3	Труба 114х3	Труба 4-40х3,5 ГОСТ 3262-75	0,450
-02	150	65±0,6				0,924
-03	85	40±0,5				0,370
-04	260	65±0,6	32±0,4	Труба 3" х 3	Труба 4-80х4 ГОСТ 3262-75	3,0

Изм. №, лист, дата, автор, тех. инст. №, инст. №, подп., дата

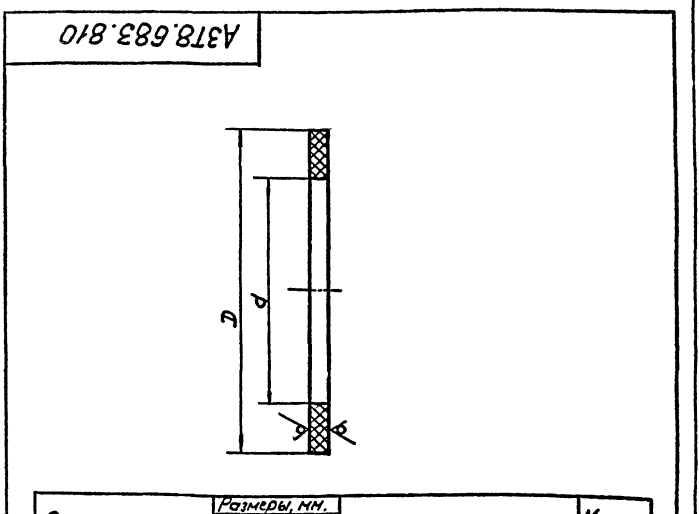
AZT8.626.813				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Проб.	Локши	Кондратьев	Локши	12.04.79		
Т.контр.	Борисов	Локши	Локши	12.04.79		
Труба				Лит.	Масса	Масштаб
				См. табл.		-
См. табл.				СКТБ АЗТ		
Формат 11						
Копировал: АЗ						



Обозначение	Размеры, мм.				n	Материал	Масса, кг.
	A±16	DB7	dA7	d1A7			
AZT8.683.807	150	180	100		4	Паронит ПО-4	0,14
-01	100	130	56		4	ГОСТ 481-71	0,08
-02	830	860±0,2	800		30	Пластина I лист, ПМБ-114-5.7 ГОСТ 7338-77**	0,45
-03	298	320	253±0,1		8	Паронит ПОНЗ	0,036
-04	145	165	95		6	ГОСТ 481-71	0,009

Размеры обеспеч. инстр.

AZT8.683.807				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Проб.	Локши	Кондратьев	Локши	12.04.79		
Т.контр.	Борисов	Локши	Локши	12.04.79		
Прокладка				Лит.	Масса	Масштаб
				См. табл.		-
См. табл.				СКТБ АЗТ		
Формат 11						
Копировал: АЗ						



Обозначение	Размеры, мм.		Материал	Масса, кг.
	DB7	dA7		
AZT8.683.810	90	63	Пластина I лист, ПМБ-114-5.7 ГОСТ 7338-77**	0,02
-01	64	56	Паронит ПОНЗ	0,008
-02	71	48	ГОСТ 481-71	0,014

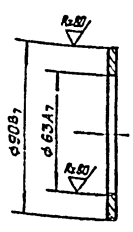
Размеры обеспеч. инстр.

Изм. №, лист, дата, автор, тех. инст. №, инст. №, подп., дата

AZT8.683.810				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Проб.	Локши	Кондратьев	Локши	12.04.79		
Т.контр.	Борисов	Локши	Локши	12.04.79		
Прокладка				Лит.	Масса	Масштаб
				См. табл.		-
См. табл.				СКТБ АЗТ		
Формат 11						
Копировал: АЗ						

A378.942.801

(N) A



Покрытие Ц15

A378.942.801

Шайба	Лист	Масса	Масштаб
	Лист	Листов	
Лист Б4.0 ГОСТ 19903-74*		0,1	1:2
Ст.3 ГОСТ 14637-79		СКТБ АЗТ	

Копирован: А.К. Формат 11

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.
Документация					
22			A375.887.801 СБ	Сборочный чертеж	
Сборочные единицы					
11	1		A376.112.804	Обечайка	2
11	2		A376.120.804	Дно	1
11	3		A376.173.806	Крыша	1
Детали					
11	5		A377.725.801	Пластина	1
11	6		A378.094.801	Кронштейн	1
11	7		A378.094.804	Кронштейн	1
11	8		A378.230.802	Фланец	1
11	9		A378.616.800	Кольцо	1
11	10		A378.625.800	Швеллер	2
11	11		A378.665.800	Уголок	2
11	12		A378.667.802	Скоба	4
54	13		A378.800.803	Табличка	
Лист Б4.0 ГОСТ 19903-74*					
Ст.3 ГОСТ 14637-79					
11	14			100-2,2 x 200-2,9	1
				Горлабинка	1

И.К. А.К. Лист. № докум. Подп. Дата
 Разроб. Локшин И.И. 10.79
 Проб. Баранова Е.И. 12.79
 Н.Контр. Успенская Е.И. 07.79
 Итб. Бряков Д.И. 11.79

A375.887.801

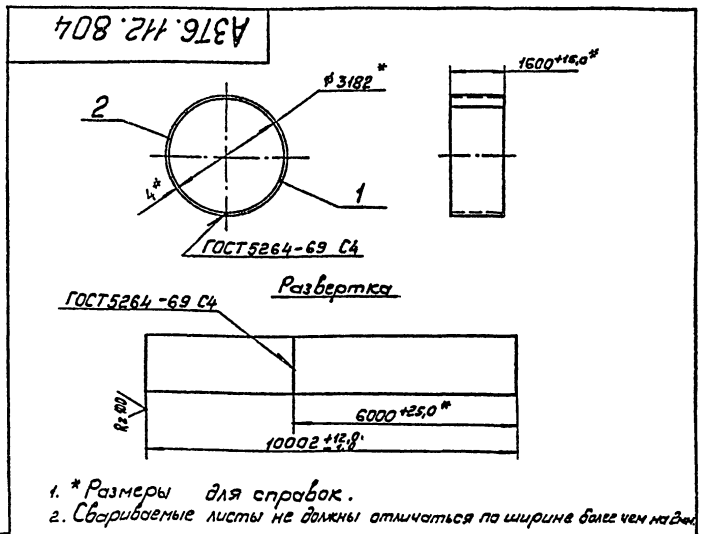
Резервуар вертикальный РВ-25			Лист	Листов	Листов
			1	1	2
			СКТБ АЗТ		

Копирован: А.К. Формат 11

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Переменные данные для исполнения						
A375.887.801						
11	15		A378.024.800	Колодец	1	
A375.887.801-01						
11	15		A378.024.800-01	Колодец	1	
A375.887.801						

И.К. А.К. Лист. № докум. Подп. Дата
 Разроб. Локшин И.И. 10.79
 Проб. Баранова Е.И. 12.79
 Н.Контр. Успенская Е.И. 07.79
 Итб. Бряков Д.И. 11.79

Копирован: А.К. Формат 11



1. * Размеры для справок.
 2. Свариваемые листы не должны отличаться по ширине более чем на 2%

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
54	1		A378.607.800	Лист		
						Лист Б11Н-0 40*1600*6200 ГОСТ 19903-74*
						2-III-5 Ст.3 кп2 ГОСТ 14637-79
54	2		A378.607.801	Лист		
						Лист Б11Н-0 40*1600*4020 ГОСТ 19903-74*
						2-III-5 Ст.3 кп2 ГОСТ 14637-79
A376.112.804						
Обечайка				Лист	Масса	Масштаб
				Лист	499,2	1:10
				СКТБ АЗТ		

И.К. А.К. Лист. № докум. Подп. Дата
 Разроб. Локшин И.И. 10.79
 Проб. Баранова Е.И. 12.79
 Н.Контр. Успенская Е.И. 07.79
 Итб. Бряков Д.И. 11.79

Копирован: А.К. Формат 11

Копия чертежа
Листом 1
Туповой проект 503-6-3

Рис. 1

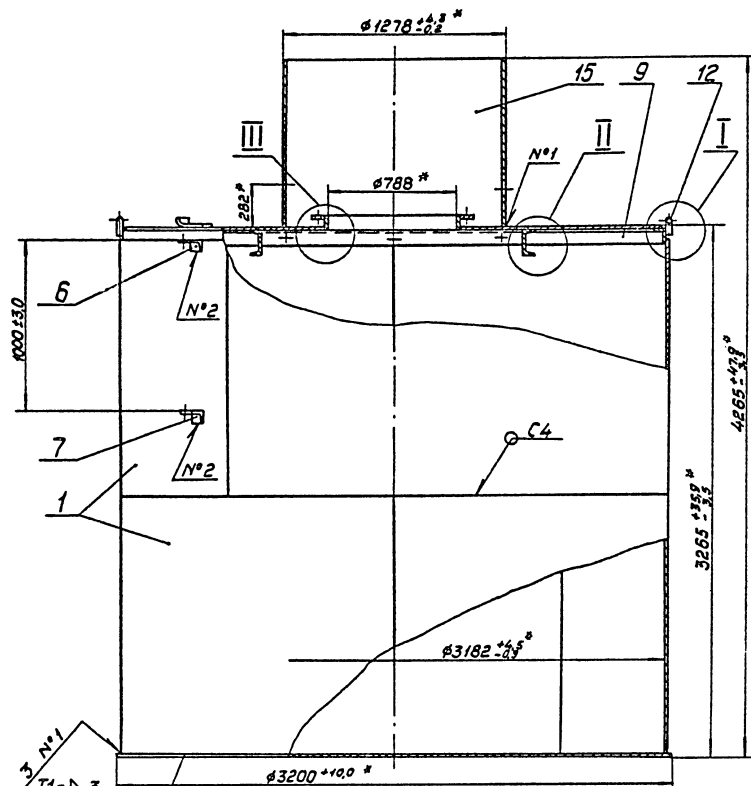
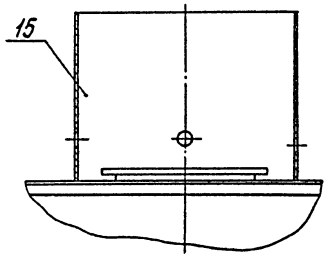
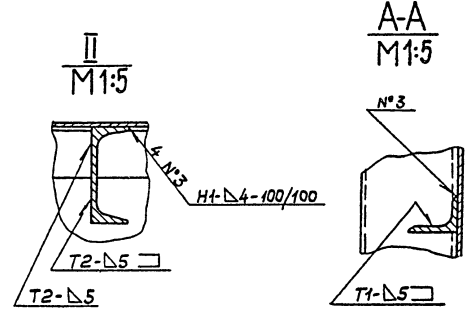


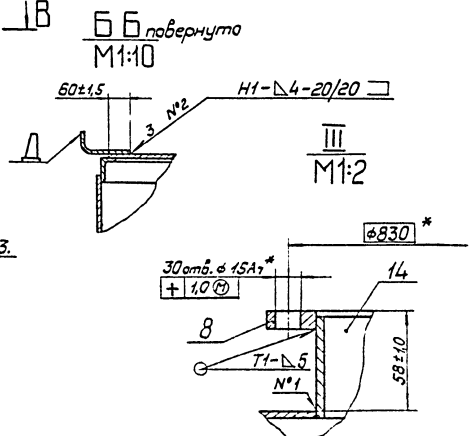
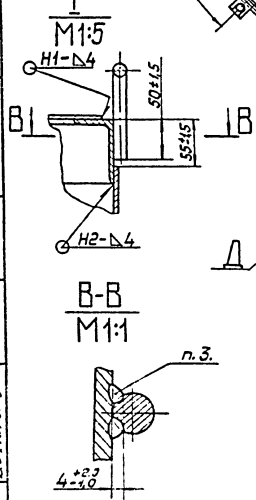
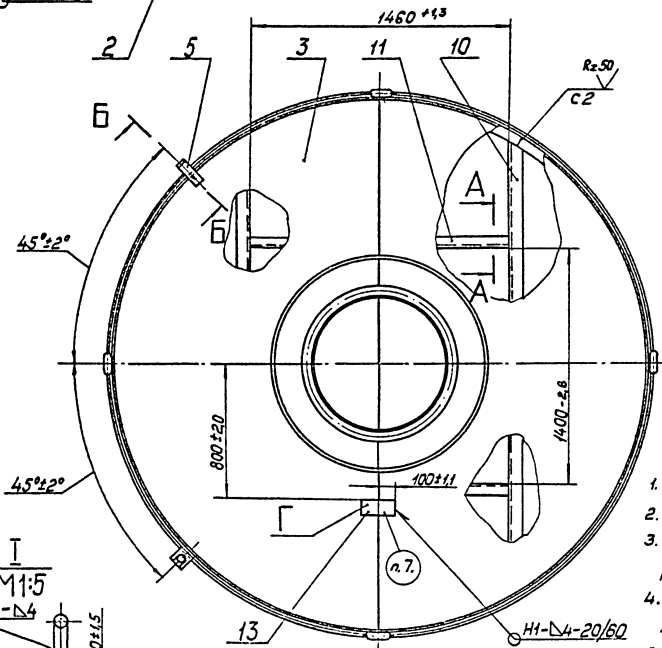
Рис. 2
Остальное - см. рис. 1



A3T5.887.801 СБ

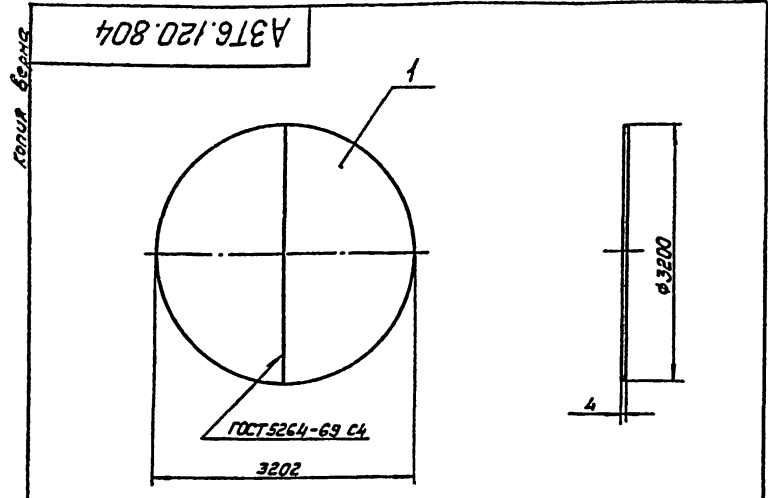


Обозначение	Рис.
A3T5.887.801	1
-01	2



- * Размеры для справок.
- Сварные швы, кроме указанных особо, по ГОСТ 5264-69.
- Скобы (поз.12) привариваются к кольцу (поз.9) ручной дуговой сваркой.
- Резервуар испытать на герметичность гидравлическим давлением 0,05 МПа.
- Покрытие внутренних поверхностей Эмаль ХС-717 ТУ6-10-961-76. II. ОЖз-6/2 в четыре слоя; наружных поверхностей Грунтовка ВЛ-023 ГОСТ 12707-77. II. ОЖз; кроме поверхности Д; знак заземления на пластине (поз.5) залить эмалью НЦ-132 черной ГОСТ 6631-74.
- Поверхность Д зачистить до металлического блеска и покрыть вазелином конденсаторным ГОСТ 5774-76.*
- Маркировать по АЗТ2.968.800 ТУ

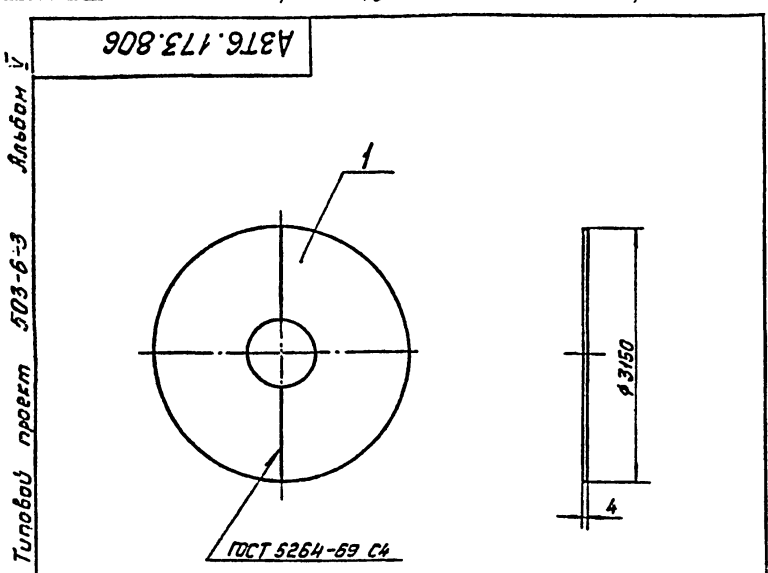
A3T5.887.801 СБ					Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата			
Разраб.	Лосицын	12017				1750,3	1:20
Проф.	Борисов						
Т.контр.	Борисов						
И.контр.	Чистяков						
Читб	Борисов						
Резервуар вертикальный РВ-25 Сварочный чертеж					Лист	Листов	
					1	1	
					СКТБ АЗТ		
					Формат А3		



Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Локшин	12.04.79	12.04.79			250,8	1:50
Проб.	Борисов	12.04.79	12.04.79				
Т.контр.	Борисов	12.04.79	12.04.79				
И.контр.	Чепенская	12.04.79	12.04.79				
Утв.	Бряков	12.04.79	12.04.79				
					Лист	Листов	
					1	1	

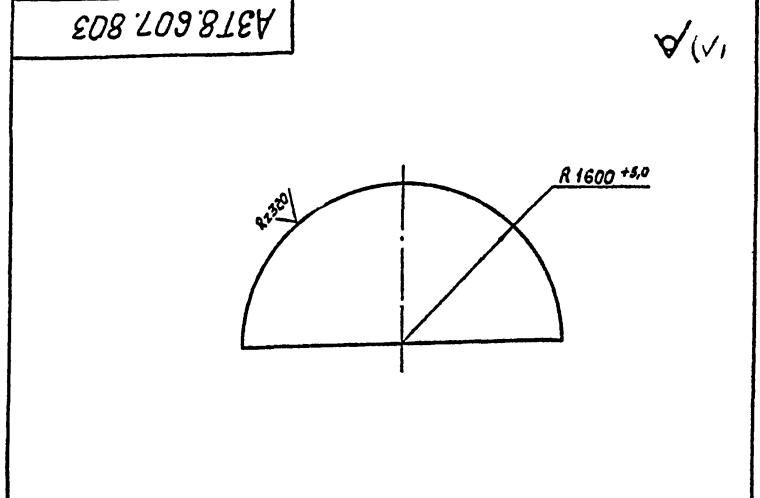
А3Т6.120.804				Лит.	Масса	Масштаб
ДНО					250,8	1:50
				Лист	Листов	
					1	
СКТБ АЗТ						
Копировал: АЗТ				Формат А1		



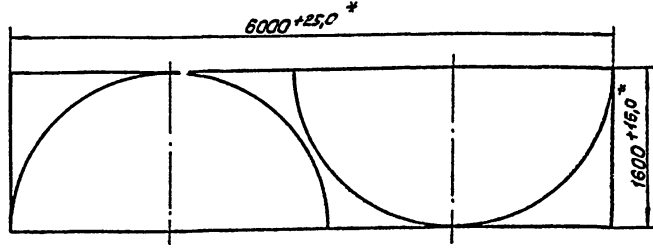
Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Локшин	12.04.79	12.04.79			234,9	1:50
Проб.	Борисов	12.04.79	12.04.79				
Т.контр.	Борисов	12.04.79	12.04.79				
И.контр.	Чепенская	12.04.79	12.04.79				
Утв.	Бряков	12.04.79	12.04.79				
					Лист	Листов	
					1	1	

А3Т6.173.806				Лит.	Масса	Масштаб
Крыша					234,9	1:50
				Лист	Листов	
					1	
СКТБ АЗТ						
Копировал: АЗТ				Формат А1		



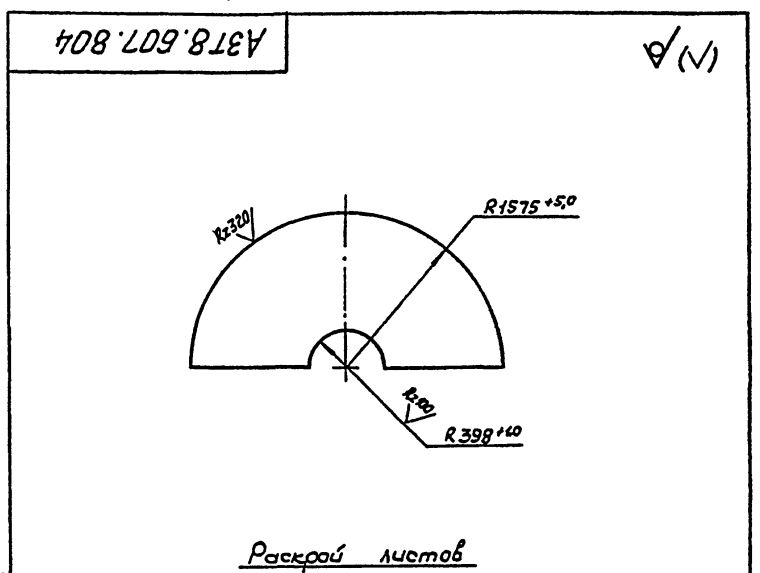
Раскрой листов



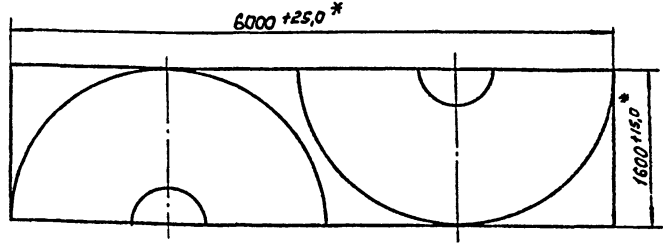
* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Локшин	12.04.79	12.04.79			125,4	1:40
Проб.	Борисов	12.04.79	12.04.79				
Т.контр.	Борисов	12.04.79	12.04.79				
И.контр.	Чепенская	12.04.79	12.04.79				
Утв.	Бряков	12.04.79	12.04.79				
					Лист	Листов	
						1	

А3Т8.607.803				Лит.	Масса	Масштаб
Лист					125,4	1:40
				Лист	Листов	
					1	
СКТБ АЗТ						
Копировал: АЗТ				Формат А1		



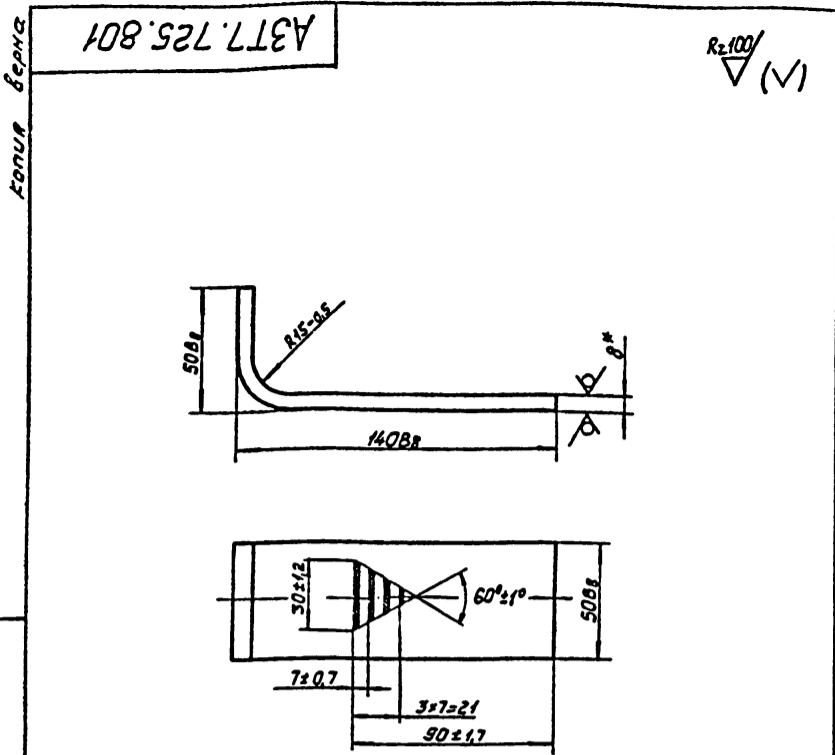
Раскрой листов



* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Локшин	12.04.79	12.04.79			106,0	1:40
Проб.	Борисов	12.04.79	12.04.79				
Т.контр.	Борисов	12.04.79	12.04.79				
И.контр.	Чепенская	12.04.79	12.04.79				
Утв.	Бряков	12.04.79	12.04.79				
					Лист	Листов	
						1	

А3Т8.607.804				Лит.	Масса	Масштаб
Лист					106,0	1:40
				Лист	Листов	
					1	
СКТБ АЗТ						
Копировал: АЗТ				Формат А1		



1.* Размер для справок.
2. Знак заземления грабировать на глубину 1мм.
Толщина линий грабировки 1мм.

№ п. л. 1001
И. н. п. 13.04.1979
Л. 1001

И. н. п. л.	И. н. п.	Л. 1001	Л. 1001	Л. 1001	Л. 1001
И. н. п. л.	И. н. п.	Л. 1001	Л. 1001	Л. 1001	Л. 1001
И. н. п. л.	И. н. п.	Л. 1001	Л. 1001	Л. 1001	Л. 1001

А3Т7.725.801

Пластина

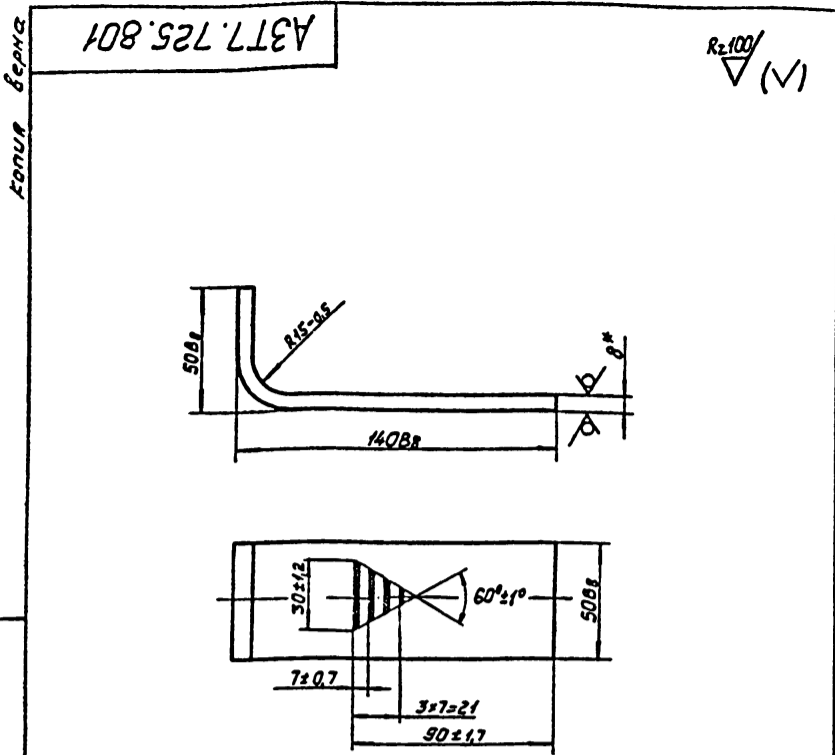
Лит.	Масса	Масштаб
	0,537	1:2
Лист	Листов 1	

Лист 680 ГОСТ 19903-74*
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

СКТБ АЗТ

Копировал: А. Г.

Формат 11



* Размеры для справок.

№ п. л. 1002
И. н. п. 13.04.1979
Л. 1002

И. н. п. л.	И. н. п.	Л. 1002	Л. 1002	Л. 1002	Л. 1002
И. н. п. л.	И. н. п.	Л. 1002	Л. 1002	Л. 1002	Л. 1002
И. н. п. л.	И. н. п.	Л. 1002	Л. 1002	Л. 1002	Л. 1002

А3Т8.094.801

Кронштейн

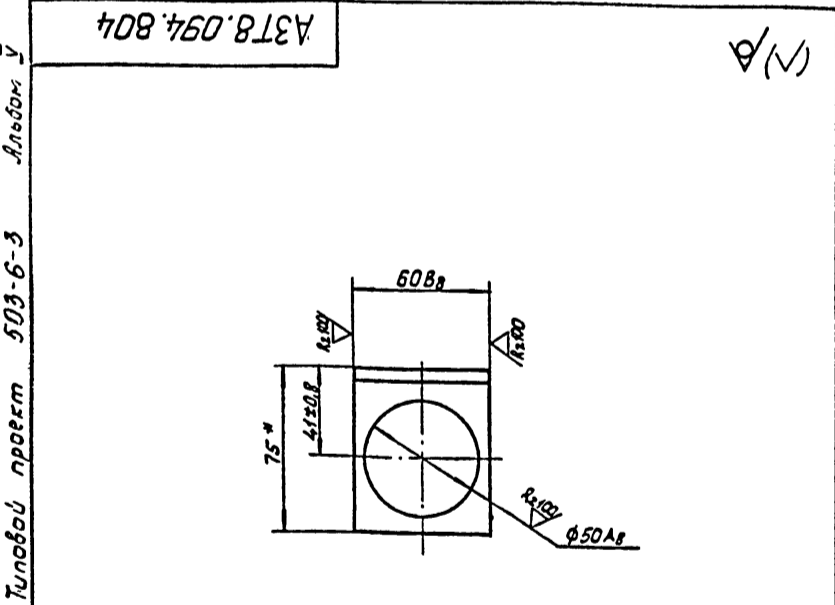
Лит.	Масса	Масштаб
	0,196	1:2
Лист	Листов 1	

Лист 6-75x50x5 ГОСТ 8510-72*
Ст. 3 ГОСТ 535-79

СКТБ АЗТ

Копировал: А. Г.

Формат 11



* Размер для справок.

№ п. л. 1003
И. н. п. 13.04.1979
Л. 1003

И. н. п. л.	И. н. п.	Л. 1003	Л. 1003	Л. 1003	Л. 1003
И. н. п. л.	И. н. п.	Л. 1003	Л. 1003	Л. 1003	Л. 1003
И. н. п. л.	И. н. п.	Л. 1003	Л. 1003	Л. 1003	Л. 1003

А3Т8.094.804

Кронштейн

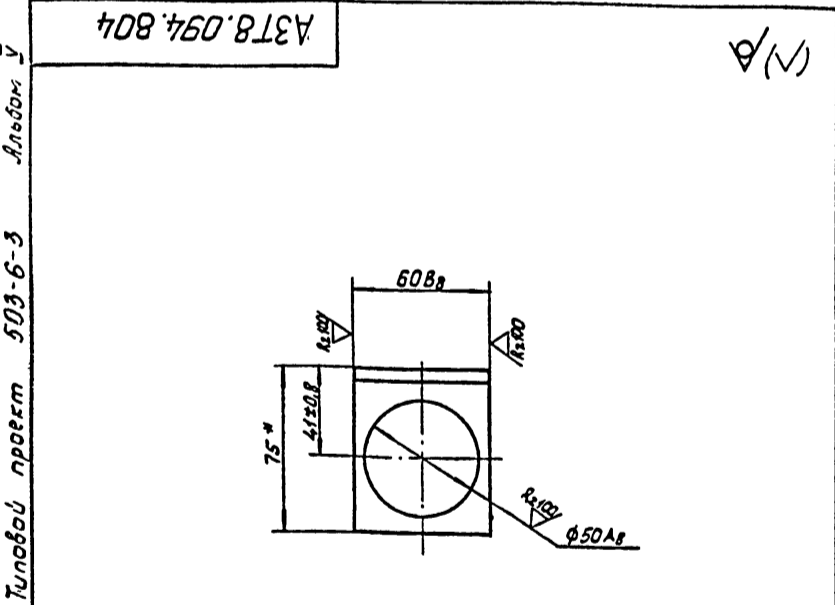
Лит.	Масса	Масштаб
	0,211	1:2
Лист	Листов 1	

Лист 6-75x50x5 ГОСТ 8510-72*
Ст. 3 ГОСТ 535-79

СКТБ АЗТ

Копировал: А. Г.

Формат 11



№ п. л. 1004
И. н. п. 13.04.1979
Л. 1004

И. н. п. л.	И. н. п.	Л. 1004	Л. 1004	Л. 1004	Л. 1004
И. н. п. л.	И. н. п.	Л. 1004	Л. 1004	Л. 1004	Л. 1004
И. н. п. л.	И. н. п.	Л. 1004	Л. 1004	Л. 1004	Л. 1004

А3Т8.230.802

Фланец

Лит.	Масса	Масштаб
	5,19	1:1
Лист	Листов 1	

Лист 680 ГОСТ 19903-74*
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

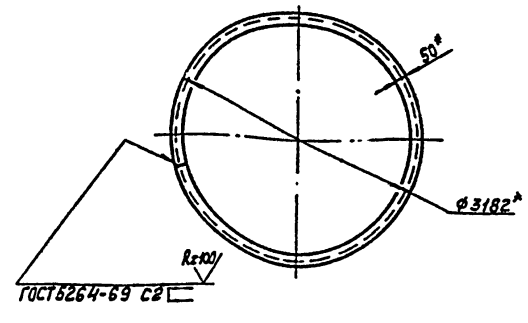
СКТБ АЗТ

Копировал: А. Г.

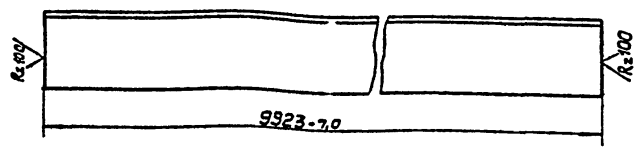
Формат 11

A3T8.616.800

(N/A)



Развертка M1:4



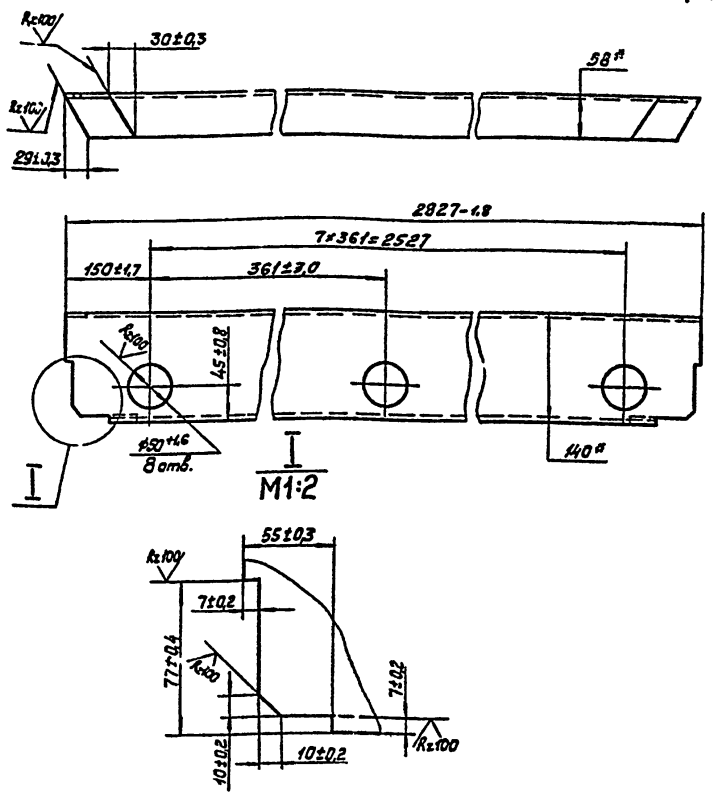
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Локшин	Левин	12.01.10	
Проб.	Борисов	Сидоров	12.01.10	
Т. контр.	Борисов	Сидоров	12.01.10	
И. контр.	Чепенская	Сидоров	01.29	
Утв.				

A3T8.616.800		
Кольцо	Лист	Масса
	47,53	1:20
Уголок Б-75x50x5 ГОСТ 8510-78 Ст.3 ГОСТ 535-79		
СКТБ АЗТ		

Копировал: АЗТ Формат 11

A3T8.625.800

(N/A)



* Размеры для справок.

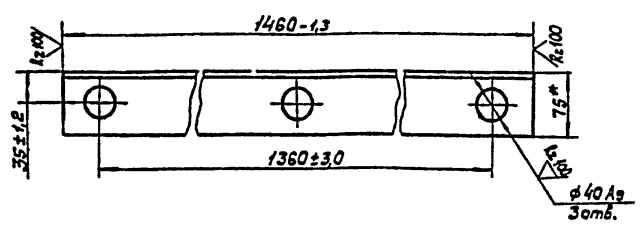
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Локшин	Левин	12.01.10	
Проб.	Борисов	Сидоров	12.01.10	
Т. контр.	Борисов	Сидоров	12.01.10	
И. контр.	Чепенская	Сидоров	01.29	
Утв.				

A3T8.625.800		
Швеллер	Лист	Масса
	34,315	1:5
Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
СКТБ АЗТ		

Копировал: АЗТ Формат 11

A3T8.665.800

(N/A)



* Размер для справок.

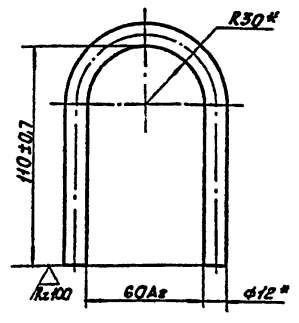
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Локшин	Левин	12.01.10	
Проб.	Борисов	Сидоров	12.01.10	
Т. контр.	Борисов	Сидоров	12.01.10	
И. контр.	Чепенская	Сидоров	01.29	
Утв.				

A3T8.665.800		
Уголок	Лист	Масса
	6,847	1:5
Уголок Б-75x50x5 ГОСТ 8510-78 Ст.3 ГОСТ 535-79		
СКТБ АЗТ		

Копировал: АЗТ Формат 11

A3T8.667.802

(N/A)



* Размеры для справок.

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Локшин	Левин	12.01.10	
Проб.	Борисов	Сидоров	12.01.10	
Т. контр.	Борисов	Сидоров	12.01.10	
И. контр.	Чепенская	Сидоров	01.29	
Утв.				

A3T8.667.802		
Скоба	Лист	Масса
	0,219	1:1
Круг 812 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79		
СКТБ АЗТ		

Копировал: АЗТ Формат 11

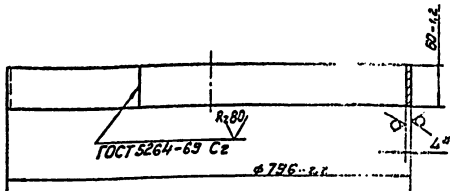
Тубовой проект 503-6-3 Альбом 1

Изм. № Лист № докум. Подп. Дата

Листы чертежа

А3Т9.300.800

R_z100/√10



ГОСТ 5264-69 С2

±0.1

* Размер для справок.

А3Т9.300.800

Горловина

Лист	Масса	Масштаб
1	4,655	1:5
Лист	Листов	
1	1	

СКТБ АЗТ

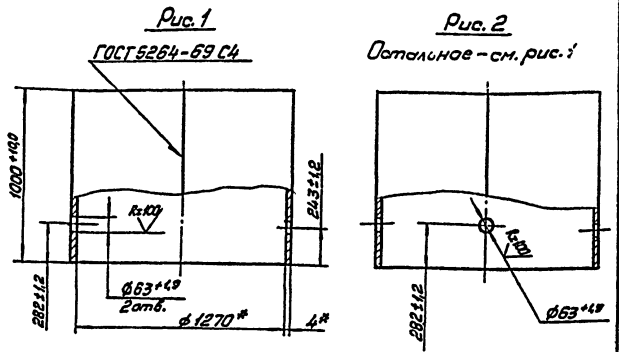
Лист Б-4.0 ГОСТ 19903-74*
Ст.3 ГОСТ 14637-79

Копировал: АЗТ

Формат А4

А3Т8.024.800

R_z100/√10



Обозначение	Рис.
А3Т8.024.800	1
-01	2

* Размеры для справок.

А3Т8.024.800

Колодец

Лист	Масса	Масштаб
1	124,753	1:20
Лист	Листов	
1	1	

СКТБ АЗТ

Лист Б-114-0 40.1000.40001 ГОСТ 19903-74*
2-10-8 Ст.3 кл.2 ГОСТ 14637-79

Копировал: АЗТ

Формат А4

Листов 5

503-6-3

Типовой проект

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
12		А3Т6.173.801С6	Сборочный чертёж		
			Детали		
11	1	А3Т8.230.804	Фланец	1	
	2	- 01	Фланец	2	
11	3	А3Т8.626.819	Труба	1	
11	4	А3Т8.667.804	Скоба	2	
			Стандартные изделия		
	5		Болт М12×45.58.019 ГОСТ 7798-70*	12	
		Переменные данные для исполнений			
		А3Т6.173.801			
		Детали			
12	6	А3Т8.054.804	Крышка	1	

А3Т6.173.801

Крышка
горловины

Лист	Лист	Листов
1	1	2

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат А4

Листов 5

503-6-3

Типовой проект

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			А3Т6.173.800-01		
			Детали		
11	2	А3Т8.230.804-01	Фланец	1	
12	7	А3Т8.054.804-01	Крышка	1	
			Стандартные изделия		
	5		Болт М12×45.58.019 ГОСТ 7798-70*	4	

А3Т6.173.801

Копировал: АЗТ

Формат А4

А3Т6.173.801 СБ

Рис. 1

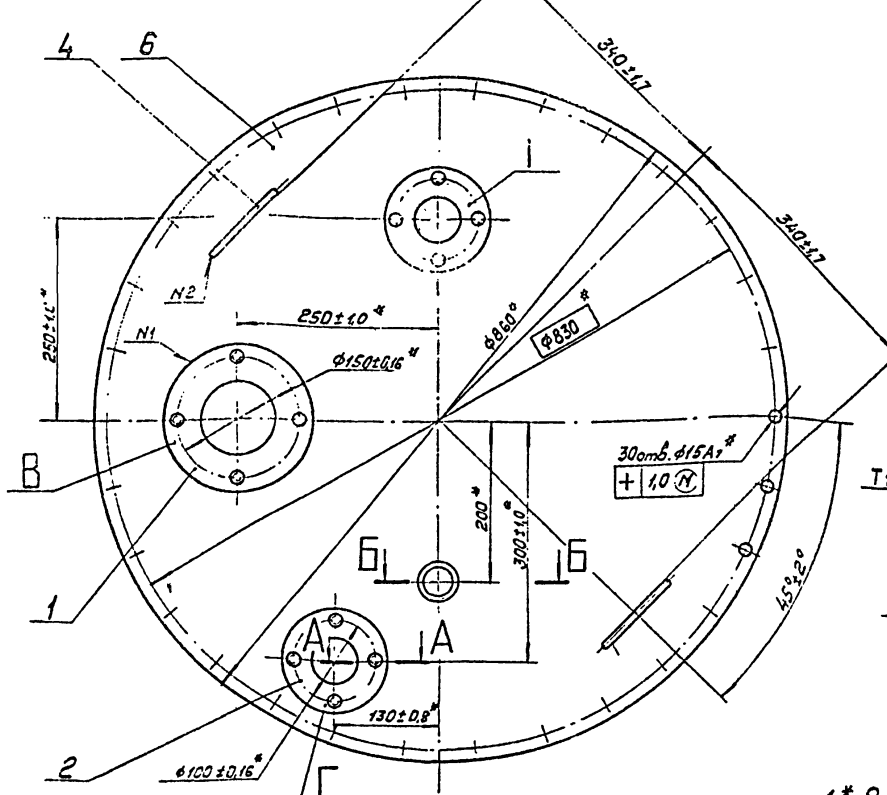
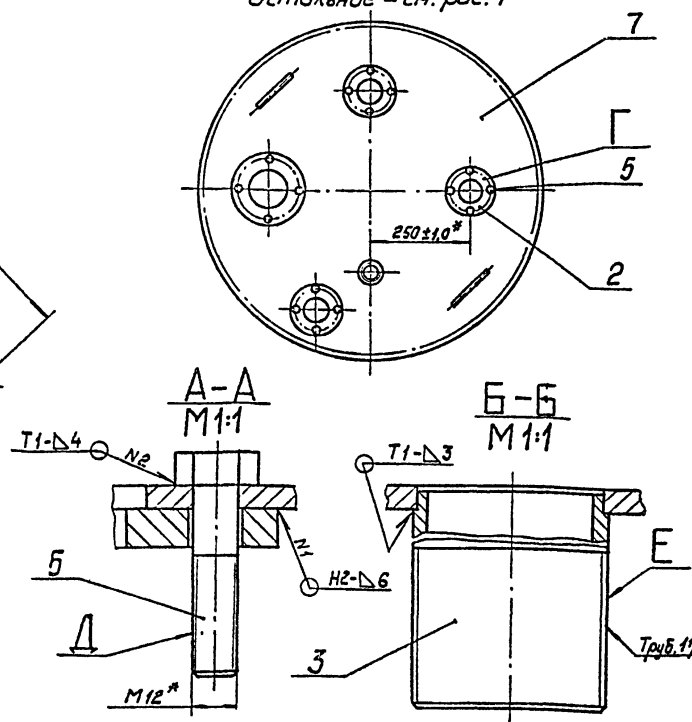


Рис. 2
М 1:10

Остальное - см. рис. 1



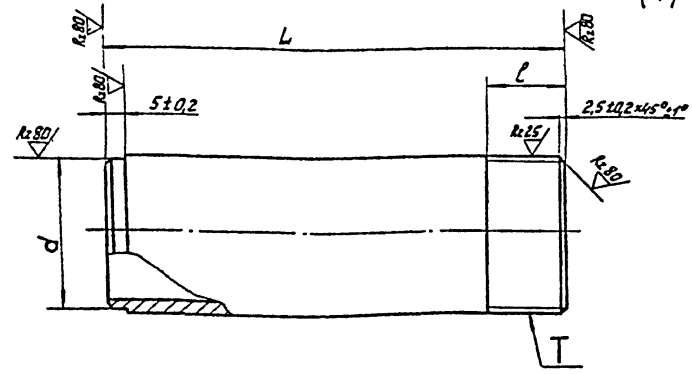
- 1.* Размеры для справок.
- 2. Сварные швы по ГОСТ 5264-69

Обозначение	Рис.	Масса, кг.
А3Т6.173.801	1	30,25
-01	2	30,83

3. Покрытие Эмаль НЦ-132 серая ГОСТ 6631-74. III. Ж₂, кроме поверхн. В, Г, Д и Е.

А3Т6.173.801 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Крышка горловины						См. табл. 1:5
Сборочный чертеж.				Лист	Листов	
СКТБ АЗТ						

А3Т8.626.819



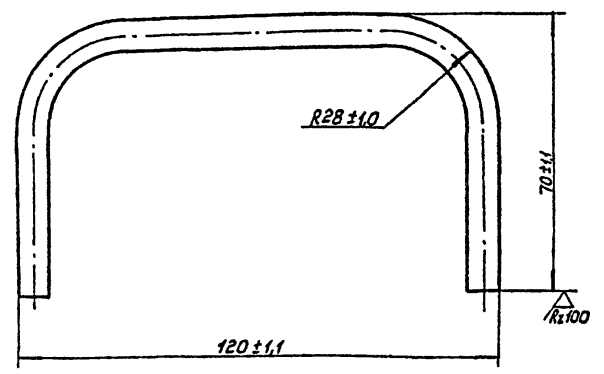
Обозначение	Размеры, мм			Т	Материал	Масса, кг.
	dB ₁	LB ₇	ℓ			
А3Т8.626.819	46	105	40±0,8	Труба 1 1/2 кл.3	Труба Ц-40x3,5 ГОСТ 3262-75	0,48
-01	32	120±0,2	25±0,3	Труба 1 1/2 кл.3	Труба Ц-25x3,2 ГОСТ 3262-75	2,4

А3Т8.626.819

Труба

СМ ТАБЛ. СКТБ АЗТ

А3Т8.667.804



Скоба

Круж. 58 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79

СКТБ АЗТ

А3Т8.054.804

Рис. 1

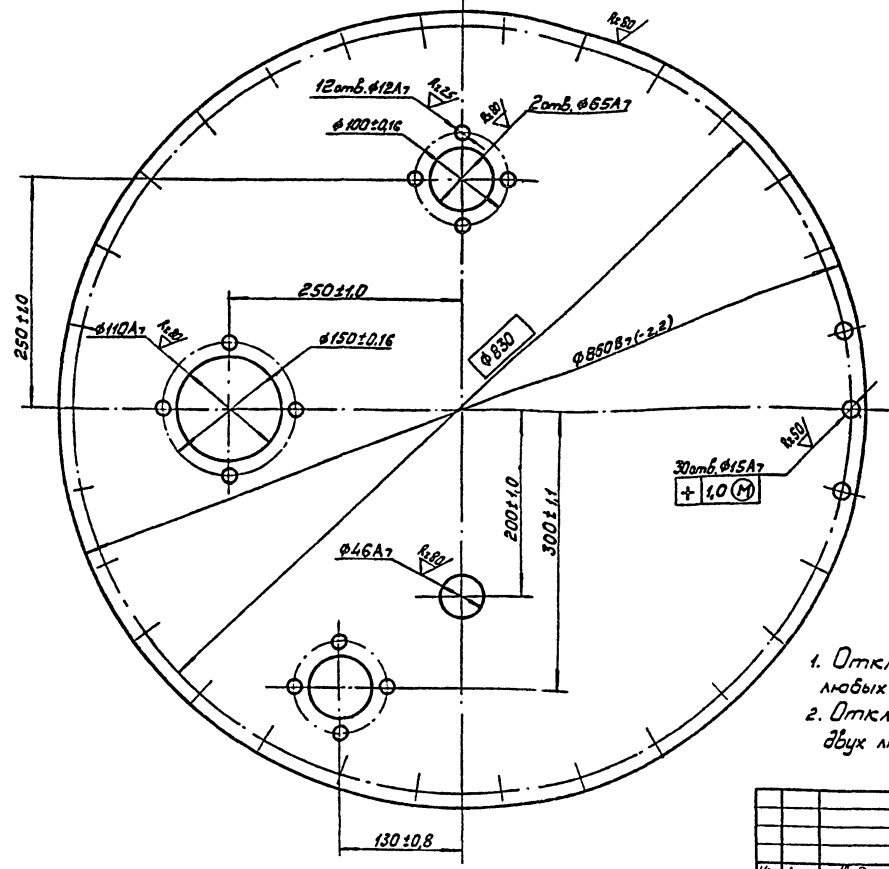
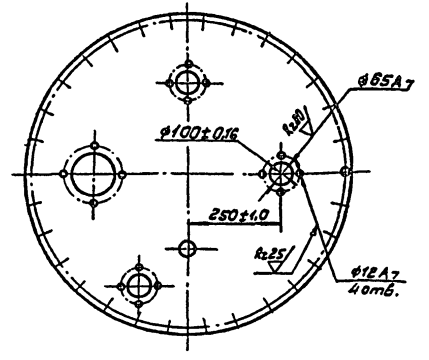


Рис. 2
M1:10

Остальное - см. рис. 1



Обозначение	Масса, кг.
А3Т8.054.804	26,7
-01	26,5

1. Отклонение центрального угла между осями двух лобовых отв. φ12A7 на 100±0,16 ±12'.
2. Отклонение центрального угла между осями двух лобовых отв. φ12A7 на 150±0,16 ±9'.

А3Т8.054.804				Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	См. табл. 1:4
1	1	Проб. Сибирева	Бурд	12.11.78		
		Проб. Локшин	Авд	12.11.78	Лист	Листов 1
		Т.контр. Борисов	С	13.05.79	СКТБ АЗТ	
И.контр. Чепенская				С	Лист 6-ПН-60 ГОСТ 19903-74*	
Чтб.				01.12	Ст. 3 ГОСТ 14637-79	

Копировал: АЗТ

Формат 12

Изм. №, дата, Подп. и дата, Взам. инв. №, Инв. №, дата, Подп. и дата, 11970 13.01.79, 11971

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
12	А3Т6.173.802 СБ	Сборочный чертёж		
		Сборочные единицы		
11	1 А3Т6.173.803	Крышка	2	
11	2 А3Т6.259.800	Кольцо	1	
11	3 А3Т6.413.803	Швеллер	1	
		Детали		
11	4 А3Т8.300.803	Ось	2	
		Стандартные изделия		
	5	Шайба 10.01.019 ГОСТ 10450-78	8	
	6	Шплицт 2x16 ГОСТ 397-79	8	

А3Т6.173.802

Крышка колодца

СКТБ АЗТ

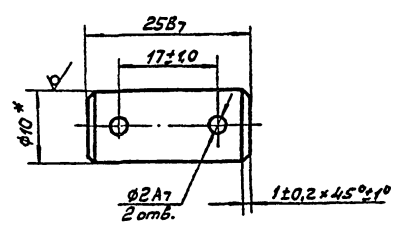
Копировал: АЗТ

Формат 11

Изм. №, дата, Подп. и дата, Взам. инв. №, Инв. №, дата, Подп. и дата, 11970 13.01.79, 11971

А3Т8.300.803

Rz80



1. * Размер для справок.
2. Покрытие Хим. Окс.

А3Т8.300.803

Ось

Лист	Масса	Масштаб
0,01	2,1	
Лист	Листов	1

Круг 810 ГОСТ 2590-71*
Ст. 3 ГОСТ 535-79

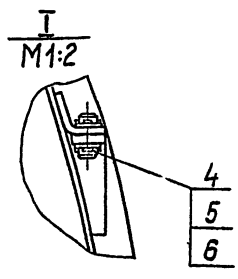
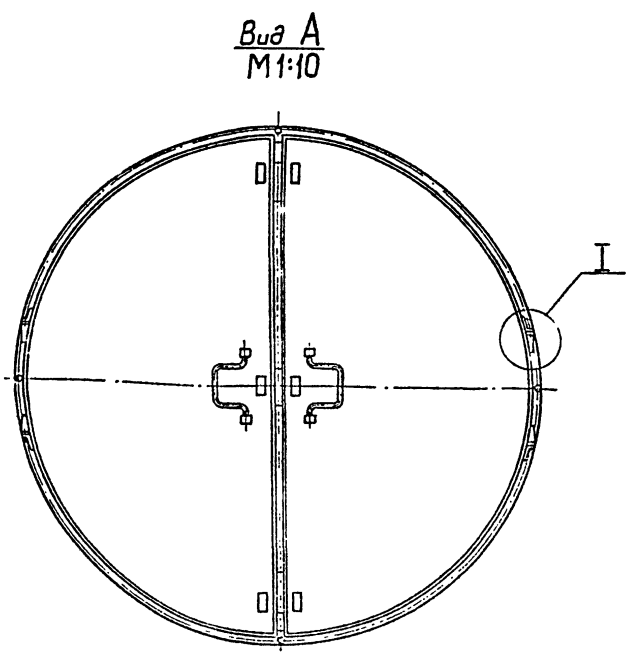
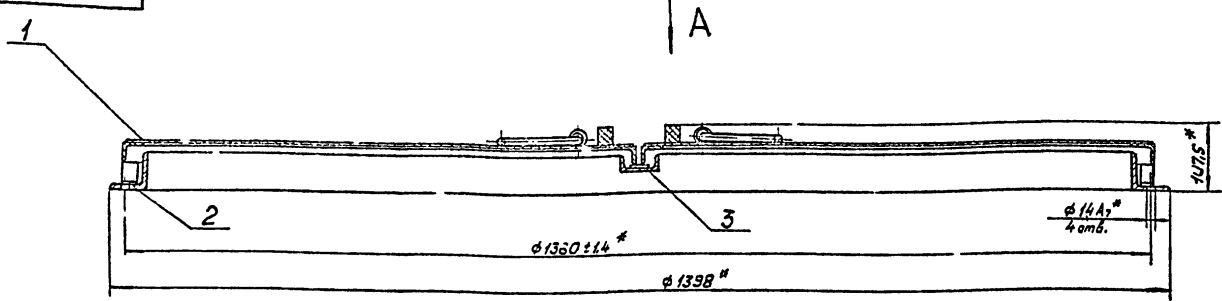
СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

Изм. №, дата, Подп. и дата, Взам. инв. №, Инв. №, дата, Подп. и дата, 11971 13.01.79, 11971

А3Т6.173.802 СБ

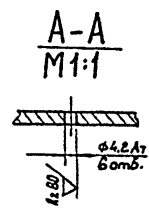
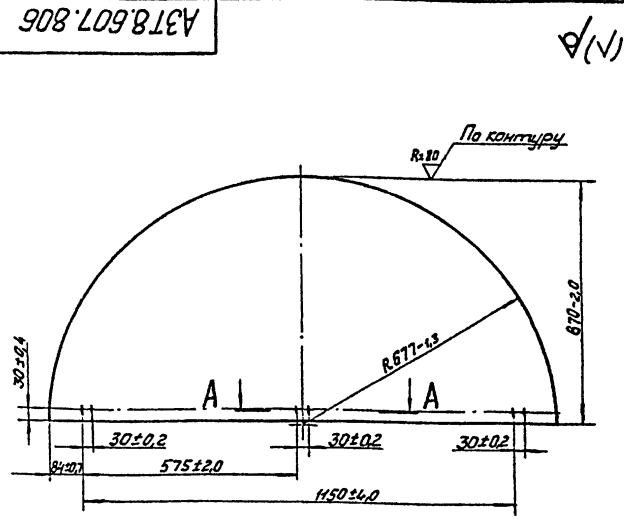


1.* Размеры для справок.
2. Покрытие эмаль НЦ-132 серия ГОСТ 6631-74. III Жг.

				А3Т6.173.802 СБ		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса
Г.проект	Борисов	Борисов	Борисов	12.01.73	30,2	1:5
Л.проект	Локшин	Локшин	Локшин	12.01.73		
Т.контр.	Борисов	Борисов	Борисов	12.01.73		
И.контр.	Успенская	Успенская	Успенская	01.73		
Утв.	Борисов	Борисов	Борисов			
				Крышка колодца Сборочный чертёж.		
				Лист Листов 1		
				СКТБ А3Т		
				Формат 12		

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			А3Т6.173.803 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
11	1		А3Т8.607.806	Лист	1	
64	2		А3Т8.622.822	Труба Труба 15x2,5 ГОСТ 3262-75 L=2587	2	
11	3		А3Т8.639.802	Амортизатор	3	
11	4		А3Т8.669.802	Ушко	2	
11	5		А3Т8.671.009	Ручка	1	
11	6		А3Т8.693.800	Уголок	1	
11	7		А3Т8.693.801	Уголок	1	
				Стандартные изделия		
	8			Заклепка 4x4,5.32 ГОСТ 10299-68*	6	
	9			Шайба 4.01.019 ГОСТ 11371-78	6	
				А3Т6.173.803		
				Крышка	СКТБ А3Т	
				Формат 11		

				А3Т8.607.806		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса
Г.проект	Борисов	Борисов	Борисов	12.01.73	15,2	1:10
Л.проект	Локшин	Локшин	Локшин	12.01.73		
Т.контр.	Борисов	Борисов	Борисов	12.01.73		
И.контр.	Успенская	Успенская	Успенская	01.73		
Утв.	Борисов	Борисов	Борисов			
				Лист		
				Лист Листов 1		
				СКТБ А3Т		
				Формат 11		

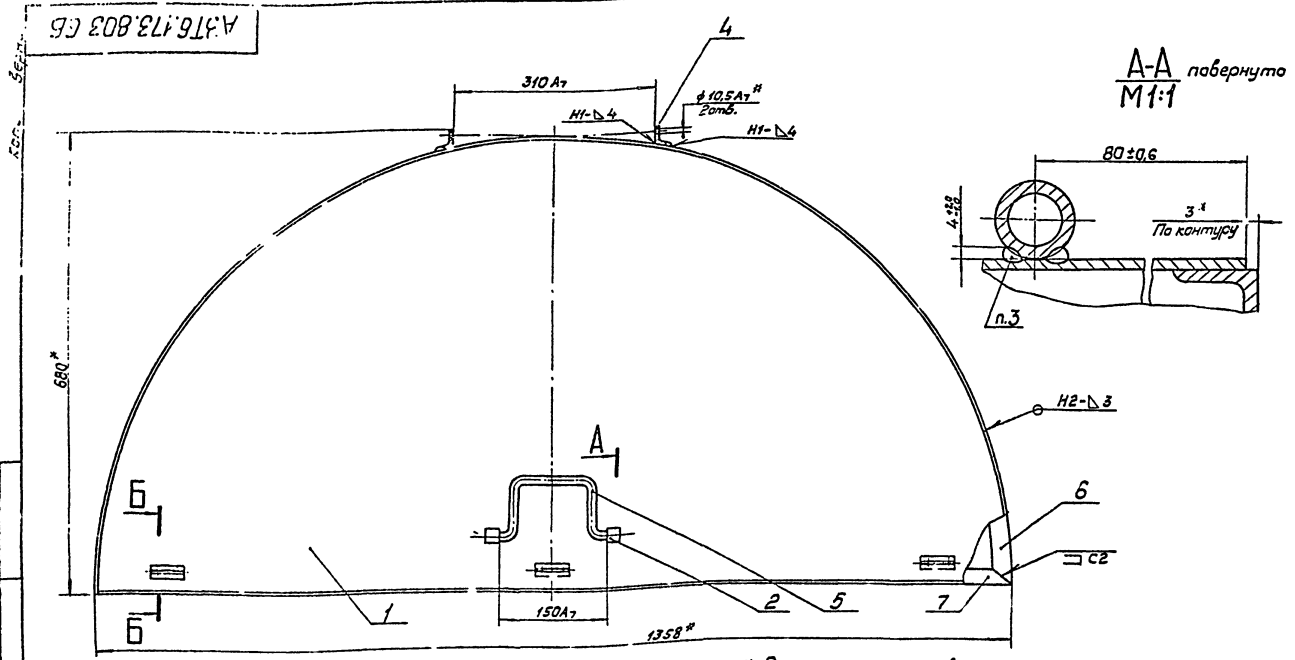


Инв. № подл. Лист. и дата. Взам. инв. №. Инв. № подл. Лист. и дата. 13.01.73. 12.01.73. 12.01.73.

Листов 12
503-Б-3
Тупиков проект

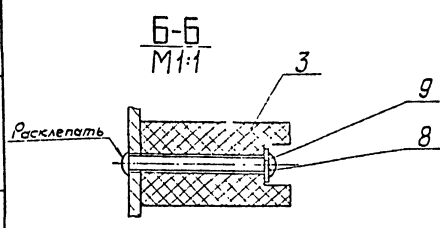
Инв. № подл. Лист. и дата. Взам. инв. №. Инв. № подл. Лист. и дата. 13.01.73. 12.01.73. 12.01.73.

Инв. № подл. Лист. и дата. Взам. инв. №. Инв. № подл. Лист. и дата. 13.01.73. 12.01.73. 12.01.73.



A-A повернуто
M1:1

1. * Размеры для справок.
2. Сварные швы, кроме указанных особо, по ГОСТ 5264-69.
3. Сварка ручная дуговая.
4. Несоосность отверстий $\phi 10,5A_7$ относительно общей оси не более 0,5 мм.



					А3Т6.173.803 СБ		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Боробанов	И.И.	И.И.	12.07.73		16,85	1:5
Прооб.	Локшин	И.И.	И.И.	12.07.73			
Т. контр.	Боробанов	И.И.	И.И.	12.07.73			
И. контр.	Успенская	И.И.	И.И.	04.79			
И.тв.	Боробанов	И.И.	И.И.	12.07.73			

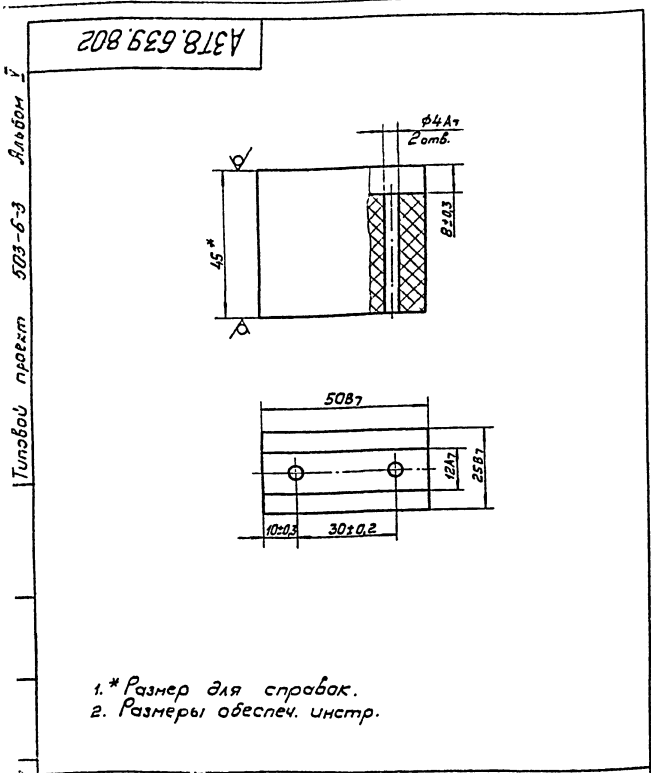
Крышка
Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
	16,85	1:5
Лист	Листов 1	

СКТБ АЗТ

Копировал: А.А.

Формат 12



1. * Размер для справок.
2. Размеры обеспеч. инстр.

					А3Т8.639.802		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Боробанов	И.И.	И.И.	12.07.73		0,024	1:1
Прооб.	Локшин	И.И.	И.И.	12.07.73			
Т. контр.	Боробанов	И.И.	И.И.	12.07.73			
И. контр.	Успенская	И.И.	И.И.	04.79			
И.тв.	Боробанов	И.И.	И.И.	12.07.73			

Амортизатор

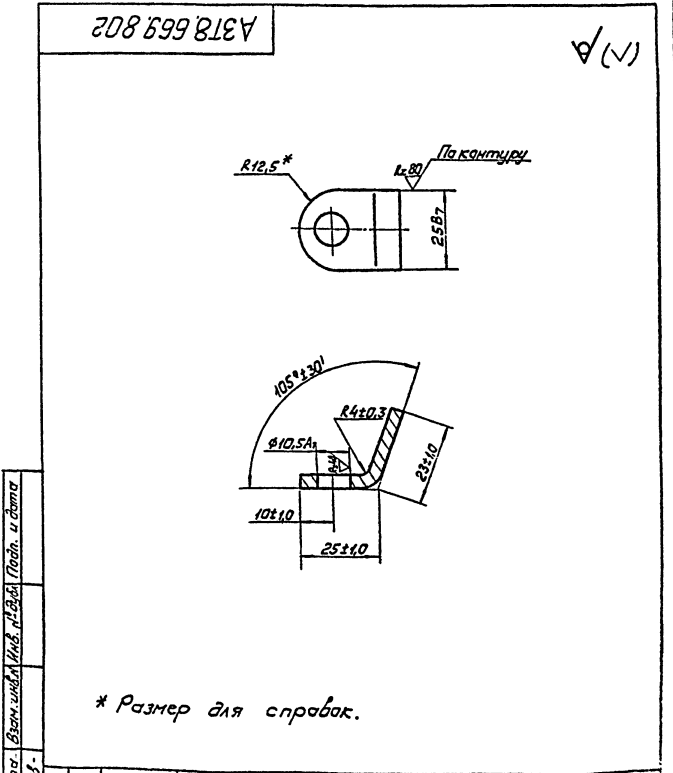
Лит.	Масса	Масштаб
	0,024	1:1
Лист	Листов 1	

Пластина, I, лист, ПБ-С-45-5.7 ГОСТ 7339-77

СКТБ АЗТ

Копировал: А.А.

Формат 11



- * Размер для справок.

					А3Т8.669.802		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Боробанов	И.И.	И.И.	12.07.73		0,035	1:1
Прооб.	Локшин	И.И.	И.И.	12.07.73			
Т. контр.	Боробанов	И.И.	И.И.	12.07.73			
И. контр.	Успенская	И.И.	И.И.	04.79			
И.тв.	Боробанов	И.И.	И.И.	12.07.73			

Ушко

Лит.	Масса	Масштаб
	0,035	1:1
Лист	Листов 1	

Лист 64 ГОСТ 19903-74
Стр. 3 ГОСТ 14637-79

СКТБ АЗТ

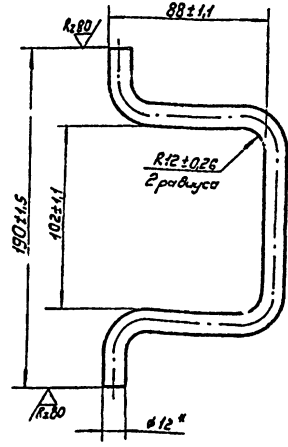
Копировал: А.А.

Формат 11

Типовой проект 503-6-3 Алюминий

А3Т8.671.009

(N/A)



* Размер для справок.

А3Т8.671.009

ручка

Лист	Масса	Масштаб
1	0,245	1:2
Лист	Листов	Т
1	1	1

Пруток АС59-1 г.кр.ПТ-12
ГОСТ 2060-73*

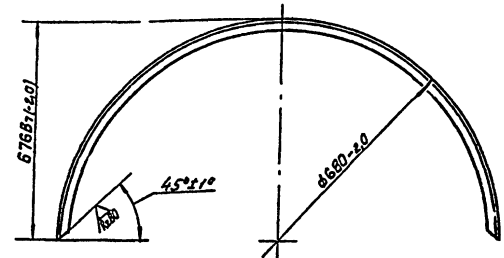
СКТБ АЗТ

Копирован: АЗТ

Формат 11

А3Т8.693.800

(N/A)



А3Т8.693.800

Уголок

Лист	Масса	Масштаб
1	2,5	1:10
Лист	Листов	Т
1	1	1

Уголок 6-25x25x4 ГОСТ 8509-78
Ст.3 ГОСТ 535-79

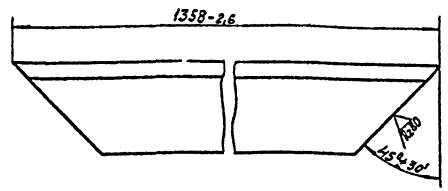
СКТБ АЗТ

Копирован: АЗТ

Формат 11

А3Т8.693.801

(N/A)



А3Т8.693.801

Уголок

Лист	Масса	Масштаб
1	2,215	1:1
Лист	Листов	Т
1	1	1

Уголок 6-25x25x4 ГОСТ 8509-78
Ст.3 ГОСТ 535-79

СКТБ АЗТ

Копирован: АЗТ

Формат 11

Изм.	Дата	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			А3Т8.259.800 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11	1		А3Т8.663.801	Кольцо	1	
11	2		А3Т9.342.800	Уголок	4	

А3Т8.259.800

Кольцо

Лист	Лист	Листов
1	1	1

СКТБ АЗТ

Копирован: АЗТ

Формат 11

И.Е. Никитин, Лодко и др. и др. Взам.инв.№ 43.04.79г. №43

Львов Ю. Тулебой проект 503-6-3

И.Е. Никитин, Лодко и др. и др. Взам.инв.№ 43.04.79г. №43

А3Т6.259.800 СБ

1. * Размеры для справок.
2. Несососность отверстий φ10,5A7 относительно общей оси не более 0,5мм.

				А3Т6.259.800 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо Сборочный чертеж.	Лист	Масса	Масштаб
Проб.	Локшин	Борисов	Ильин	12.12.79		11,8	1:5	
Т.контр.	Борисов	Ильин	12.12.79		Лист	Листов		
И.контр.	Успенская	Ильин	01.29		СКТБ АЗТ			
Читб.	Бряков	Борисов			Формат 12			

Копировал: 677

А3Т8.663.801

* Размеры для справок.

				А3Т8.663.801				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо	Лист	Масса	Масштаб
Проб.	Локшин	Борисов	Ильин	12.12.79		11,5	1:4	
Т.контр.	Борисов	Ильин	12.12.79		Лист	Листов		
И.контр.	Успенская	Ильин	01.29		СКТБ АЗТ			
Читб.	Бряков	Борисов			Формат 11			

Копировал: 677

А3Т9.342.800

* Размер для справок.

				А3Т9.342.800				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Уголок	Лист	Масса	Масштаб
Проб.	Локшин	Борисов	Ильин	12.12.79		6,07	1:4	
Т.контр.	Борисов	Ильин	12.12.79		Лист	Листов		
И.контр.	Успенская	Ильин	01.29		СКТБ АЗТ			
Читб.	Бряков	Борисов			Формат 11			

Копировал: 677

Копия	Версия	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
И		АЗТБ.413.803 СБ	Сборочный чертёж	1	
			Детали		
И	1	АЗТ8.610.822	Пластина	3	
И	2	АЗТ8.623.801	Швеллер	1	
			Стандартные изделия		
	3		Защелка 3x16.32 ГОСТ 10300-68	6	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АЗТБ.413.803		
Разр.	Локшин	Борисов	Ильин	10.02.78	Лист	Листов	Швеллер
Проб.	Локшин	Ильин	Ильин	10.02.78	1	1	СКТБ АЗТ
Н. контр.	Утв.	Успенская	Ильин	04.78	Копировал: АТ		
Утв.	Борисов	Ильин	Ильин	04.78	Формат И		

АЗТБ.413.803 СБ

А-А
М1:1

Размеры для справок.

АЗТБ.413.803 СБ					Лист	Масса	Масштаб
Швеллер						1,52	1:5
Сборочный чертёж					Лист	Листов	
					1	1	
СКТБ АЗТ					Формат И		

АЗТ8.610.822

АЗТ8.610.822

АЗТ8.610.822					Лист	Масса	Масштаб
Пластина						0,106	1:1
Лист А65 5 ГОСТ 931-78					СКТБ АЗТ		
Копировал: АТ					Формат И		

АЗТ8.623.801

АЗТ8.623.801

* Размеры для справок.

АЗТ8.623.801					Лист	Масса	Масштаб
Швеллер						1,2	1:5
Лист					Лист	Листов	
					1	1	
СКТБ А					Формат И		

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИП
637064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1
Выдано в печать № 36 "VI" 1983 г.
Заказ 1-1924 Тираж 200