

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-6-1

МАЛОГАБАРИТНЫЕ
ГОРОДСКИЕ
АВТОЗАПРАВОЧНЫЕ
СТАНЦИИ

АЛЬБОМ III

Нестандартизованное оборудование Вертикальный
резервуар емкостью 25 м³ Стальные конструкции
Оборудование резервуара

СФ467-03

Шифр подлинки 172

Цена 3-04

				Горизонт	

12/03 07

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

503-6-1

МАЛОГАБАРИТНЫЕ ГОРОДСКИЕ АВТОЗАПРАВочНЫЕ СТАНЦИИ

АЛБОМ III

СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛБОМ I - технологическая, архитектурно-строительная, генплан, санитарно-техническая и электротехническая части
- АЛБОМ II - нестандартизованное оборудование.
- АЛБОМ III - нестандартизованное оборудование, вертикальный резервуар емкостью 25 м³, стальные конструкции, оборудование резервуара.
- АЛБОМ IV - заказные спецификации.
- АЛБОМ V - сметы

Разработан
проектным институтом «Гипронефтеранс»

главный инженер института *Грознов* А. Грознов
главный инженер проекта *Новиков* В. В. Новиков

Технический проект утвержден Госстроем СССР
Протокол № 53 от 25.08.1980 г.

Рабочие чертежи введены в действие «Гипронефтетрансом»
Приказ № 301 от 24.09.1980 г.

					Привязан

Цикл №

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Наименование	Обозначение	№ стр.	Наименование	Обозначение	№ стр.	Наименование	Обозначение	№ стр.
Титульный лист		1	Труба	A378.626.813-02	25	Крыша	A376.173.806	26
Содержание альбома		2	Труба	A378.626.813-03	25	Лист	A378.607.804	28
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ-25			Труба	A378.626.816	16	Пластина	A377.725.801	29
Технические условия	A372.968.80075	3-6	Прокладка	A378.683.80704	25	Кронштейн	A378.094.804	29
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ-25	A372.968.800	7	Прокладка	A378.683.807	17	Фланец	A378.230.802	29
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ-25	A372.968.800-01	7	Шайба	A378.941.031	17	Кольцо	A378.616.800	30
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ-25	A372.968.800-01	7	Ниппель	A379.330.001	17	Швеллер	A378.625.800	30
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ-25			Устройство заземное	A376.056.801	17	Уголок	A376.665.800	30
Сборочный чертёж	A372.968.800СБ	8	Устройство заземное			С-обз	A378.667.802	30
Устройство сливное	A375.885.800	9	Сборочный чертёж	A376.056.86.СБ	18	Горлобынка	A379.300.800	31
Устройство сливное	A375.885.800	9	Метричск	A376.056.802	18	Колодец	A378.221.800	31
Сборочный чертёж	A375.885.800СБ	9	Метричск. Сборочный чертёж	A376.056.802СБ	18	Колодец	A378.024.800-01	31
Крышка	A376.173.818	10	Вкладыш	A378.214.000	18	Крышка горлобынки	A376.173.801	31
Крышка	A378.054.021	10	Вкладыш	A378.214.800	19	Крышка горлобынки	A376.173.801-01	31
Труба	A378.626.044	10	Втулка	A378.220.801	19	Сборочный чертёж	A376.173.801СБ	32
Кассета	A376.212.002	10/11	Фланец	A378.230.805	20	Труба	A378.626.819	32
Кассета. Сборочный чертёж	A376.212.002СБ	11	Ось	A378.300.802	20	Сосба	A378.667.804	32
Кольцо	A378.240.006	11	Труба	A378.626.817	20	Крышка	A378.054.804	33
Ободина	A378.242.000	11	Ручка	A378.671.800	20	Крышка	A378.054.804-01	33
Шток	A378.352.022	12	Кольцо. Сборочный чертёж	A376.112.800СБ	21	Труба	A378.626.813	25
Штифт	A378.960.007	12	Втулка	A378.220.802	21	Прокладка	A378.683.807	25
Мурта	A376.453.801	12	Фланец	A378.230.804-02	13	Прокладка	A378.683.807-01	25
Мурта. Сборочный чертёж	A376.453.801СБ	12	Труба	A378.626.818	22	Прокладка	A378.683.807-02	25
Фланец	A378.230.804	13	Крышка	A376.176.800	22	Прокладка	A378.626.813	25
Мурта	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 колоды	A376.173.802	33
Труба	A378.626.813-04	25	Штырь	A378.126.013	23	Крышка колоды		
Труба	A378.628.800	13	Втулка	A378.220.803	23	Сборочный чертёж	A376.173.802СБ	34
Прокладка	A378.683.807-03	25	Прокладка	A378.683.810-02	25	Крышка	A376.173.803	34
Устройство бесшумное	A375.850.801	14	Насадка	A378.658.800	23	Крышка. Сборочный чертёж	A376.173.803СБ	35
Устройство бесшумное			Горюбак замковый	A376.053.800	23	Лист	A378.607.806	34
Сборочный чертёж	A375.890.801СБ	14	Труба	A378.453.803	24	Амортизатор	A378.639.802	35
Кассета	A376.212.002-01	11	Втулка	A378.220.802-01	21	Ушко	A378.668.802	35
Ободина	A378.242.000-01	11	Труба	A378.626.819-01	32	Ручка	A378.671.009	36
Шток	A378.352.022-01	12	Труба	A376.453.800	24	Уголок	A378.693.800	36
Штифт	A378.960.007-01	12	Труба	A378.628.820	24	Уголок	A378.693.801	36
Мурта	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	A376.259.800СБ	37
Мурта	A378.658.037-01	13	Шайба	A378.942.813	25	Кольцо	A378.663.801	37
Корпус	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	A376.443.803	38
Корпус	A378.020.076	15	Резервуар вертикальный РВ-25			Швеллер. Сборочный чертёж	A376.443.803СБ	38
Крышка	A378.040.801	16	Сборочный чертёж	A375.887.801СБ	27	Пластина	A378.670.822	38
Рикюатка	A378.333.010	16	Цепочка	A376.112.804	26	Швеллер	A378.623.801	38
Шток	A378.352.024	16	Лист	A376.120.804	28	Ось	A378.300.803	33
			Лист	A378.607.803	28	Труба	A378.626.813-01	25

Альбом №

Таблиц проект №№ 1-11

Главнертеснаб РСФСР
Научно-производственное объединение
автоматической техники.

Утверждаю
Главный инженер СКТБ АЗТ
Симбестров / В.Т. Симбестров /
13 апреля 1979

Резервуары вертикальные
с оборудованием РВ0-25

Технические условия
АЗТ2.968.800 ТУ

Зрбедующий отделом
высверения
Брянков / Ю.Г. Брянков /
12 апреля 1979

Гл. конструктор проекта
Локшин / 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 гоховой обвязке.

1.3. Характеристики.

1.3.1. Для оболочки резервуара должна применяться сталь углеродистая для сварных конструкций марки В Ст3кп2 по ГОСТ 380-71.

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 пластичность. Качество поверхности листового стали должна удовлетворять требованиям ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 14637-79.

1.3.4. Качество и основные характеристики

АЗТ2.968.800 ТУ 503-6-1

Лист 3

Настоящие технические условия распространяются на «Резервуары вертикальные с оборудованием РВ0-25», 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 РВ0-25 АЗТ2.968.800 ТУ,
- б) резервуара, предназначенного для работы в комплексе с 2-мя колонками - Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25 АЗТ2.968.800-01 ТУ.

1. Технические требования.

1.1 Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25 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

АЗТ2.968.800 ТУ 503-6-1

Листы в составе: 1. Листы и детали резервуара (лист, таблица, табл. и др.)

Исполн.	Локшин	Прош.	Брянков	Лист	Табл.	Табл.	Лист	Лист	Лист
Прош.	Брянков	Локшин	Симбестров	Лист	Табл.	Табл.	Лист	Лист	Лист
Лист	Табл.	Табл.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Резервуары вертикальные с оборудованием РВ0-25							СКТБ АЗТ		
Технические условия							Формат А4		

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 осуществлении сварочных работ сертификаты 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 соответствие их стандартам.

1.3.6. Сварные швы резервуара должны быть прочно-плотными.

Механические свойства металла шва и сварных соединений должны проверяться выборочными 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 прирабатываемого металла или по размерам, указанным на чертежах.

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

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

503-6-1 АЗТ2.968.800 ТУ

Лист 1

так и во время приемки резервуара
1.3.9 Швы по образующим соседних обечайек 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 (абсолютность), 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 5264-59

1.3.13 Стопообразные 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

503-6-1 АЗТ.968.800ТУ

Сопровож.: АЗ

Формат 11

Лист 5

Изм. №, дата, Подп. и дата, Взам. инв. №, инв. №, дата, 1/83

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 9.009-72 и ГОСТ 9.032-74.

1.3.16. Резервуар должен быть снабжен термометрической 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 формочной 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. ОНО. 025.

1.3.21. Кислоты искрогасителей сливного и всасывающего устройств должны свободны, без заеданий, вставляться в корпус.

1.3.22. Клапан всасывающего устройства

503-6-1 АЗТ.968.800ТУ

Сопровож.: АЗ

Формат 11

Лист 6

Изм. №, дата, Подп. и дата, Взам. инв. №, инв. №, дата, 1/83

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

1.3.23. Наружная поверхность метришюка замерного устройства должна быть прямоугольной, гладкой, чистой, не иметь трещин и заеданий.

1.3.24. Резервуар в сборе с оборудованием должен быть герметичным.

1.3.25. На крышке замерного устройства клеймами 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 метришюка, устанавливаемое по фактической длине метришюка от опорного до нижнего торца и величине высотного трафарета (разность между величиной высотного трафарета и фактической длиной метришюка).

1.3.26. Резьбовые соединения трубопроводов резервуара с оборудованием должны быть выпанены с подмоткой льном ГОСТ 10330-76 на контрящей замозке (нитроглифталевая эмаль ИЦ-132 ГОСТ 6631-74, тальк ГОСТ 19729-74).

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 5 лет.

1.4. Комплектность.

В комплект поставки входят:

- Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25 АЗТ.968.800 - 1шт

- Таблица калибровочная - 1шт

1.5. Маркировка.

1.5.1. На каждом резервуаре на зачищенной до блеска маркировочной табличке, приваренной на крышке резервуара, наносится гравированием шрифтом ПОС 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. Эмаль ИЦ-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 осадков, 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,

503-6-1 АЗТ.968.800ТУ

Сопровож.: АЗ

Формат 11

Лист 7

503-6-1 АЗТ.968.800ТУ

Сопровож.: АЗ

Формат 11

Лист 8

ИЗМ. №, дата, Подп. и дата, Взам. инв. №, инв. №, дата, 1/83

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

1.6.3. Всасывающее и сливное устройства с отсоединенными всасывающей и сливной трубами должны быть упакованы в деревянный ящик, изготовленный по документации завода-изготовителя, разработанной согласно ГОСТ 2991-76, предварительно выложенный пергамином кровельным ГОСТ 2697-75.

Возможность перемещения изделий внутри ящика не допускается.

1.6.4. Сливная, всасывающая и зондовая трубки, замерное устройство и арматура должны быть упакованы в отдельный деревянный ящик, изготовленный по документации, разработанной заводом-изготовителем согласно ГОСТ 2991-76, предварительно выложенный пергамином кровельным ГОСТ 2697-75.

Возможность перемещения изделий внутри ящика не допускается.

1.6.5. Метрштак замерного устройства перед упаковкой должен быть протерт бензином ГОСТ 3505-57, смазан вазелином конденсаторным ГОСТ 5774-76*, обернут ветошью двукратно упаковочной ГОСТ 8828-75* и надежно закреплен внутри корпуса замерного устройства.

Возможность перемещения метрштака внутри корпуса не допускается.

2. Правила приемки

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

- типовым,
- приемно-сдаточным.

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

2.3. Приемно-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 6596-66 и ГОСТ 3242-73.

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

Забранные при испытании швы должны быть вырублены до основного металла и затем заборены вновь. Подтеканка швов не допускается.

АЗТ. 968.800 ТУ 503-6-1

АЗТ. 968.800 ТУ 503-6-1

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 испытаниях 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 универсальными измерительными инструментами на соответствие требованиям ГОСТ 5264-69.

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

3.7. Испытания стреловых 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

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 4. Технические требования* производится путем внешнего осмотра и по документом подтверждающим качество материалов.

4. Транспортирование и хранение.

4.1. Резервуар с оборудованием РВ0-25, вертикальный, 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 колодезем 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,

АЗТ. 968.800 ТУ 503-6-1

АЗТ. 968.800 ТУ 503-6-1

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 Главнефтеснабом РСФСР 26.06.1969 г. и «Правилами технической эксплуатации стальных резервуаров и инструкцией по их ремонту на предприятиях Главнефтеснаб РСФСР», утвержденными Главнефтеснабом РСФСР 15.05.1970 г.

5.2. После установки резервуара на АЗС в железобетонный колодец и монтажа на нем оборудования должна быть произведена калибровка резервуара абземным методом с составлением паспортной калибровочной 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.

АЗТ2. 968. 800 ТУ 503-6-1

Лист 13

3. Требования безопасности.

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

3.2. 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.

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

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

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

3.6. Перед вводом в эксплуатацию резервуара необходимо убедиться в надёжности подсоединения резервуара к заземляющему контуру АЗС.

3.7. Перед сливом топлива в резервуар из автоцистерны, последняя должна быть надёжно

АЗТ2. 968. 800 ТУ 503-6-1

Лист 15

5.5. Крышки сливных муфт должны открываться и закрываться вручную, без применения каких-либо инструментов.

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

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

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

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

5.10. При замене прокладок между фланцем корпуса измерного устройства и крышкой горловины резервуара, следует иметь в виду, что с изменением ее толщины изменится высотный параметр резервуара. Поэтому, при отсутствии прокладочного материала, анакового по толщине с толщиной заменяемой прокладки, при замене прокладки необходимо на крышке измерного устройства нанести новые значения высотного параметра и расстояния от дна резервуара до нижнего торца метрштока.

АЗТ2. 968. 800 ТУ 503-6-1

Лист 14

заземлена.

3.8. Заправка и ремонт резервуара должны производиться в строгом соответствии с «Правилами технической эксплуатации металлических резервуаров и инструкцией по их ремонту на предприятиях Главнефтеснаб РСФСР» утвержденными Главнефтеснабом РСФСР 15.05.1970 г. и «Правилами технической эксплуатации нефтебаз Главнефтеснаб РСФСР», утвержденными Главнефтеснабом РСФСР 12.12.1974 г.

7. Гарантии поставщика.

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие «Резервуара с оборудованием РВ0-25» АЗТ2. 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 неадекватного качества материала, неправильной обработки или сварки, заменяются или ремонтируются изготовителем бесплатно.

АЗТ2. 968. 800 ТУ 503-6-1

Лист 16

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>				
22	A3T2.968.800CB	Сборочный чертёж		
Н	A3T2.458.800TY	Техническое описание		
<u>Сборочные единицы</u>				
Н	1 A3T5.895.800	Устройство сильное	1	
Н	2 A3T5.890.801	Устройство всасывающее	1	
Н	3 A3T6.055.801	Устройство завершающее	1	
Н	4 A3T6.059.800	Патрубок заливной	1	
Н	5 A3T6.453.800	Труба	2	
Н	6 A3T6.453.808	Труба	1	
<u>Детали</u>				
Н	7 A3T8.626.813	Труба	1	
Н	8 A3T8.683.807	Прокладка	1	
	9 -01	Прокладка	2	
	10 -02	Прокладка	1	
Н	14 A3T8.683.810	Прокладка	4	
Н	12 A3T8.942.801	Шайба	4	
<u>503-6-1 A3T2.968.800</u>				
Разборная вертикальный с односторонним РВ0-25				
КТБ АЗТ				

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>				
Н	2 A3T5.890.801	Устройство всасывающее	1	
Н	5 A3T6.453.800	Труба	1	
Н	22 A3T5.887.801-01	Резервуар вертикальный РВ-25	1	
Н	23 A3T6.173.801-01	Корытко горловинное	1	
<u>Детали</u>				
Н	9 A3T8.683.807-01	Прокладка	1	
Н	11 A3T8.683.810	Прокладка	2	
Н	12 A3T8.942.801	Шайба	2	
<u>Стандартные изделия</u>				
14	Гайка М12.5.019			
15	ГОСТ 5915-70*	Шайба 12.65Г.019	4	
16	ГОСТ 6402-70*	Шайба 12.01.019	4	
17	ГОСТ 11371-78	Контршайба Ч-40	4	
18	ГОСТ 8961-75	Контршайба Ч-50	1	
19	ГОСТ 8961-75	Контршайба Ч-50	2	
20	ГОСТ 8954-75	Муфта короткая Ч-40	1	
<u>503-6-1 A3T2.968.800</u>				

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Стандартные изделия</u>				
13	ГОСТ 7798-70*	Болт М12x35 58 019	1	
14	ГОСТ 7798-70*	Шайба М12.5.019	30	
15	ГОСТ 5915-70*	Шайба 12.65Г.019	42	
16	ГОСТ 6402-70*	Шайба 12.01.019	42	
17	ГОСТ 11371-78	Контршайба Ч-40	42	
18	ГОСТ 8961-75	Контршайба Ч-40	3	
19	ГОСТ 8961-75	Контршайба Ч-50	4	
20	ГОСТ 8954-75	Муфта длинная Ч-25	1	
21	ГОСТ 8954-75	Муфта короткая Ч-40	2	
22	ГОСТ 8954-75	Шайба Ч-40	2	
23	ГОСТ 8954-75	Шайба Ч-50	1	
<u>Расчетные данные для исполнения</u>				
A3T2.968.800				
<u>Сборочные единицы</u>				
Н	22	Резервуар вертикальный РВ-25	1	
Н	23	Корытко горловинное	1	
<u>503-6-1 A3T2.968.800</u>				

А3T8.626.835

Р.80

М/И

503-6-1 A3T8.626.835

Труба

Труба Ч-25-2Р ГОСТ 3262-75

Лист	7/20	1-9
Листов	20	20

КТБ АЗТ

Рис 1

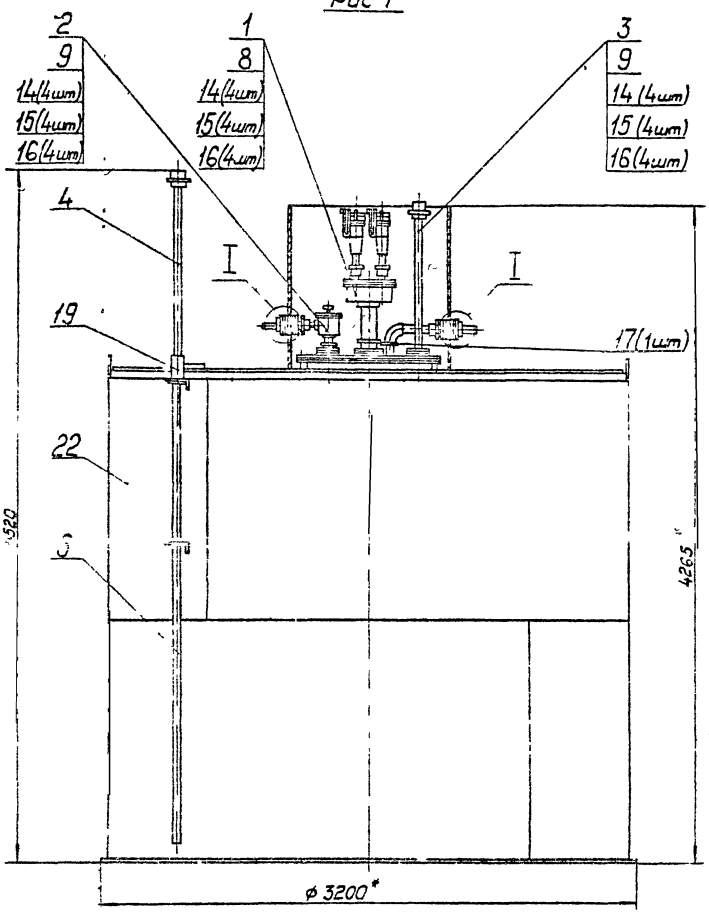
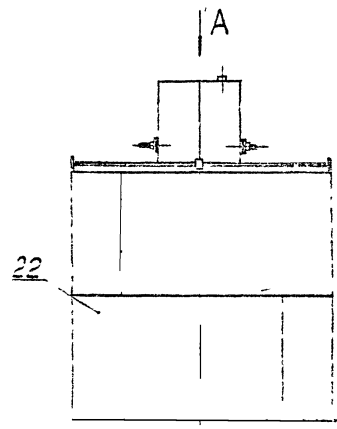
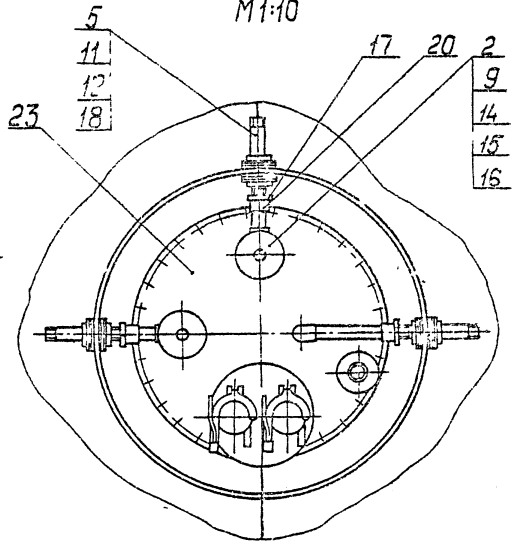


Рис 2
М1:40
Остальное - см рис. 1



Вид А
М1:10

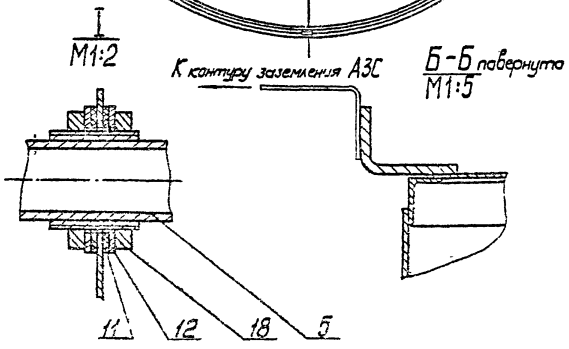
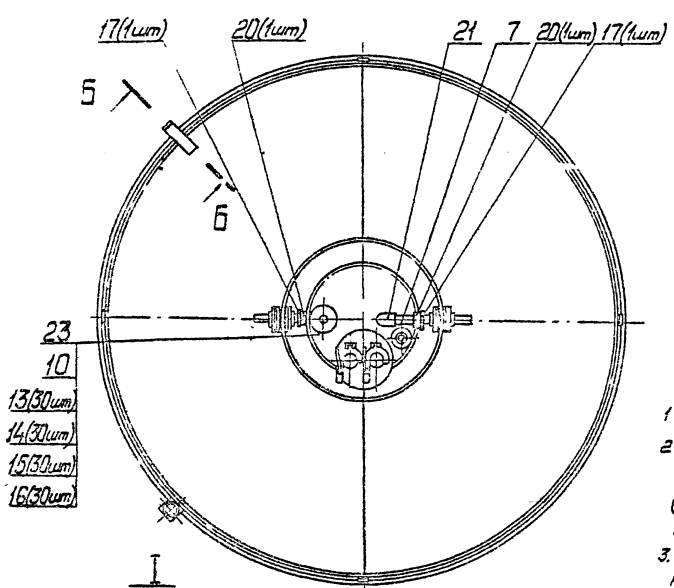


Обозначение	Рис	Масса, кг
А3Т2 968 800	1	1880,3
-01	2	1893,7

М.Б.С.Ш.

Типовой проект 503-6-1

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



- 1* Размеры для справок
- 2 Монтаж трубопроводов вести с подмоткой льном ГОСТ 10330-76 на контрлящей замазке (нитроглицероалевая эмаль НЦ-132 ГОСТ 6531-74 плюс тальк ГОСТ 19729-74)
3. После установки резервуара в железобетонный колодец пластинка заземления резервуара должна быть приварена к заземляющему контуру АЗС.

503-6-1 А3Т2.968.800 С6		Лист	Масса
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25		Станок	1:20
Сборочный чертёж		Метр	Лист
		СКТ5 А3Т	
		Формат 22	

№ документа	№ листа	Обозначение	Наименование	шт.	Примечание
			Документация		
12		A3T5.885.800 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
Н	1	A3T6.179.018	Крышка	1	
Н	2	A3T6.212.002	Кассета	1	
Н	3	A3T6.453.801	Муфта	1	
			Детали		
Н	5	A3T8.020.042	Корпус	1	
Н	6	A3T8.626.013-04	Труба	1	
Н	7	A3T8.626.800	Труба	1	
Н	8	A3T8.683.807-03	Паскалка	1	
			Стандартные изделия		
	10	Болт М10х35.58.019 ГОСТ 7796-70*		8	
	11	Гайка М10.5.019 ГОСТ 5915-70*		8	
	12	Шайба 10.65Г.019 ГОСТ 6402-70*		8	

503-6-1 A3T5.885.800

Устройство сливное

СКТБ АЗТ

Лит. Лист Листов

1 1 2

И. Кондратьев

Чит. Бражко

Формат А1

№ документа	№ листа	Обозначение	Наименование	шт.	Примечание
	13		Шайба 12 01 019		
			ГОСТ 41371-78	8	
	14		Контршайба 4-50		
			ГОСТ 8951-75	2	
	15		Контршайба 4-80		
			ГОСТ 8961-75	1	
	16		Муфта длинная 4-50		
			ГОСТ 8955-75	2	
	17		Сгон 50-4		
			ГОСТ 8969-75	2	
			Прочие изделия		
	18		Муфта сливная 3"		АЗТВ СЗ МШМ СТРОИ МЫ ЖЕ
			МС-1	2	

503-6-1 A3T5.885.800

Лит. Лист Листов

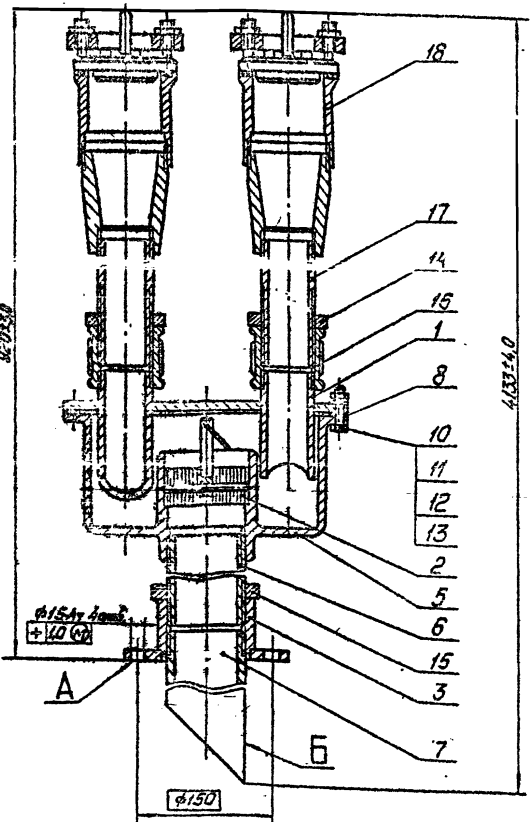
1 1 2

И. Кондратьев

Чит. Бражко

Формат А1

A3T5.885.800 СБ



1. Размеры для справок.
2. Покрытие: эмаль НЦ-132 серая ГОСТ 6631-74, III. Жз краем поверхностей А и Б.
3. Монтаж трубопровода вести с подмоткой льном трапецием ГОСТ 10530-76 на контршайбу замозке (эмаль НЦ-132 ГОСТ 6631-74 плюс фольга ГОСТ 19729-74).
4. Устройство сливное испытать на герметичность гидравлическим давлением 0,2 МПа в течение 5 мин; течи и отпотевания не допускаются.

503-6-1 A3T5.885.800 СБ

Устройство сливное

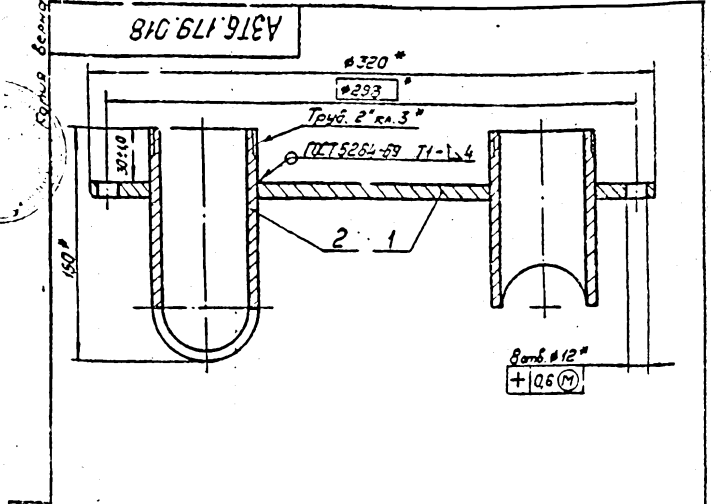
Сборочный чертеж.

Лит. Масса Листов

1 40,31 1/4

СКТБ АЗТ

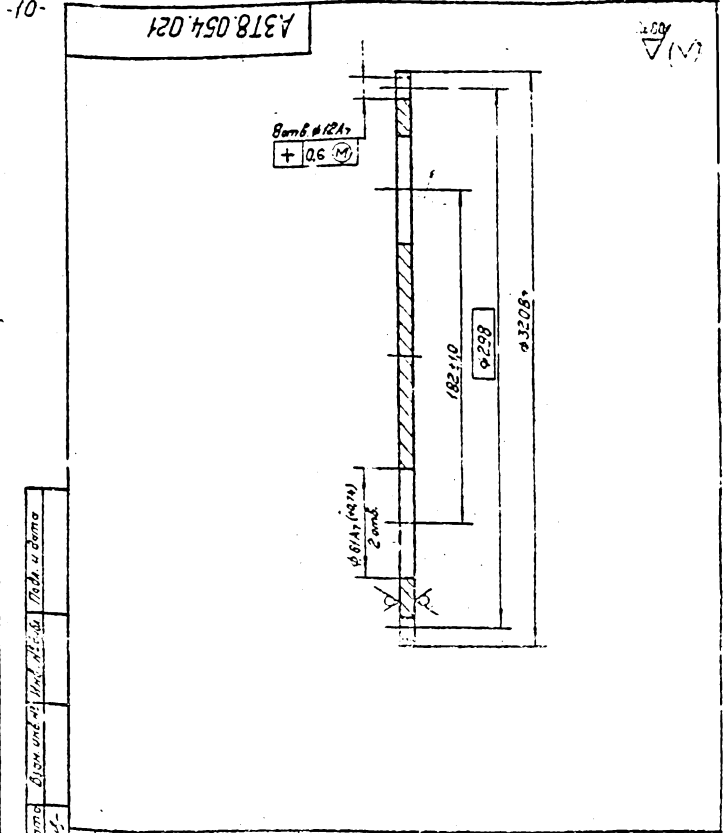
Формат А1



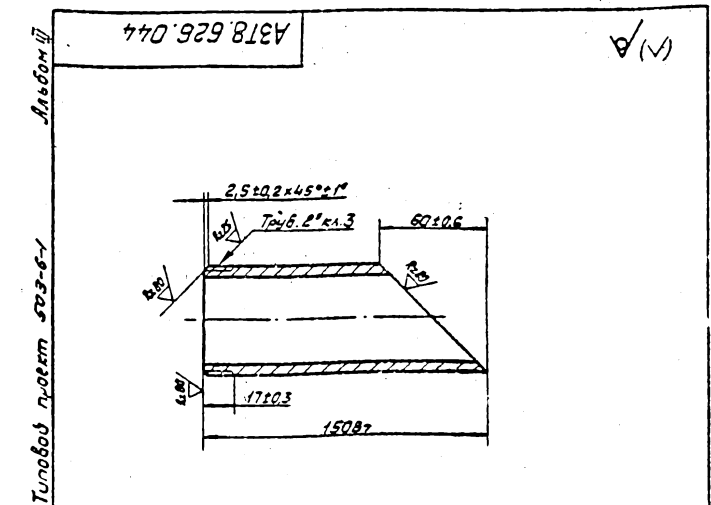
1. *Размеры для справок.
2. Покрытые Ц15, кроме резьбовых поверхностей.

№	Кол.	Обозначение	Наименование	Примечание
Детали				
И	1	A378.054.021	Крышка	1
И	2	A378.626.044	Труба	2

503-6-1	A378.179.018	Крышка	Лист	Масса	Масштаб
				4,950	1:2
			Лист	Листов 1	
			СКТБ АЗТ		



503-6-1	A378.054.021	Крышка	Лист	Масса	Масштаб
				4,210	1:2
			Лист	Листов 1	
			СКТБ АЗТ		



503-6-1	A378.626.044	Труба	Лист	Масса	Масштаб
				0,52	1:2
			Лист	Листов 1	
			СКТБ АЗТ		

№	Кол.	Обозначение	Наименование	Примечание
Документация				
И		A378.212.002 СБ	Сварочный чертеж	
Детали				
И	1	A378.240.006	Кольцо	1

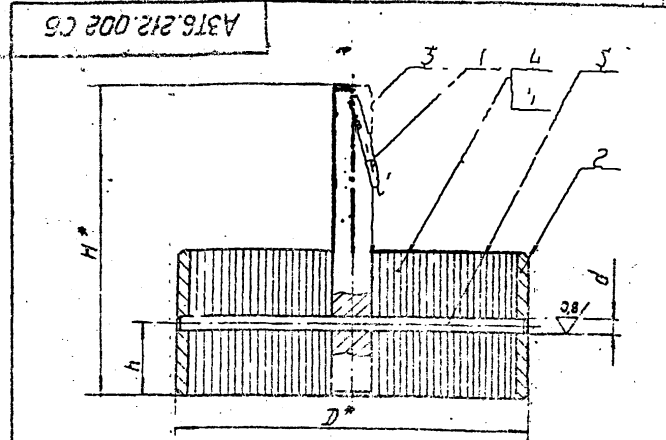
Переменные данные для исполнений				
A378.212.002				
Детали				
И	2	A378.212.000	Обойма	1
И	3	A378.352.022	Штак	1
ВУ	4	A378.610.014	Лента газированная	
Лента 08X18,410-110-0,15x4,0				
ГОСТ 4985-79 L=5045,55				
ВУ	5	A378.610.015	Лента плоская	
Лента 08X18,410-110-0,15x4,0				
ГОСТ 4985-79, L=3745-45				
И	6	A378.950.007	Шлицот	1

503-6-1	A378.212.002	Кассета	Лист	Масса	Масштаб
			СКТБ АЗТ		

Изм. №	Дата	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 ОВХ18Н10-М-0-015х24 ГОСТ4985-79; L=1475-2,6	1	
Б4	5		A3T8.610.017	Лента плоская Лента ОВХ18Н10-М-0-015х24 ГОСТ4985-79; L=1093-2,4	1	
И1	6		A3T8.960.007-01	Штифт	1	

Изм. №, дата, лист, обозначение, наименование, кол., примечание

A3T6.212.002 2



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	Dx3	d	Hв7	h	
A3T6.212.002	96 -0,050 -0,1+0	4	85	20±0,4	0,717
-01	52	3	30	12±0,3	0,150

- * Размеры для справок.
- Деталь поз. 4 сформировать. Сечение образуемого гофрированной лентой, канала - треугольник с размерами в свету: h=1,45мм, основание t=3,9...4,0мм.
- Рулон, состоящий из гофрированной (п.з.4) и плоской (поз.5) лент плотно намотать на шток поз.3.

Изм. №, дата, лист, обозначение, наименование, кол., примечание

503-6-1 A3T6.212.002 СБ

Изм. №	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			A3T6.212.002	Кассета		
			A3T6.212.002	Сборочный чертеж		
			A3T6.212.002	См. табл.		
			A3T6.212.002	См. табл.		

A3T8.240.000

Покрытие Ц15.

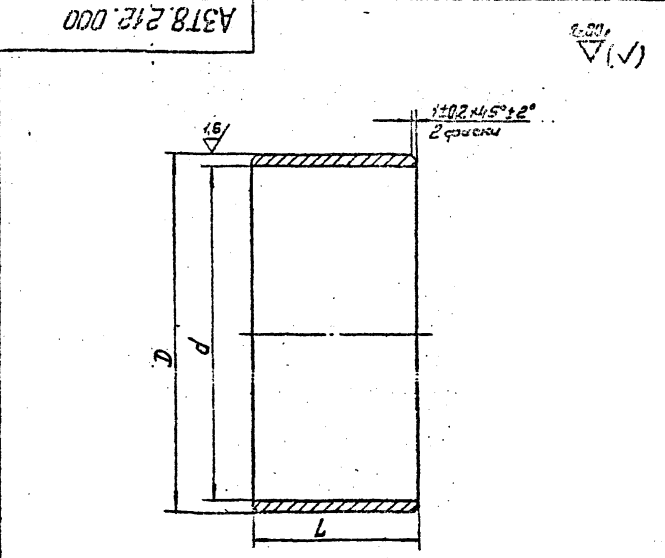
503-6-1 A3T8.240.006

Изм. №	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			A3T8.240.006	Кольцо	0,002	1:1
			A3T8.240.006	Проболока П-2.00		ГОСТ 1071-67*
			A3T8.240.006	См. табл.		

См. табл. СКТБ АЗТ

Изм. №, дата, лист, обозначение, наименование, кол., примечание

503-6-1 A3T8.212.000



Обозначение	Размеры, мм			Материал	Масса, кг
	Dx3	dA7	LB7		
A3T8.212.000	96 -0,050 -0,1+0	40	40	Труба ДКРНТ 100x7,5 Л63 ГОСТ494-75	0,265
-01	52	48	24	Труба ДКРНТ 55x5 Л63 ГОСТ494-75	0,026

Изм. №, дата, лист, обозначение, наименование, кол., примечание

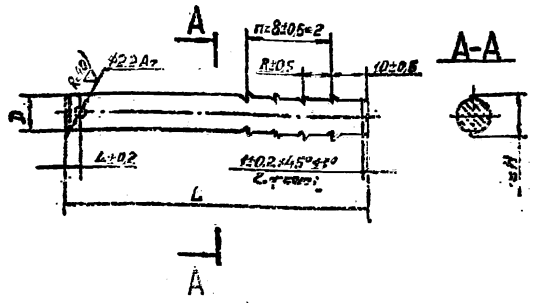
503-6-1 A3T8.212.000

Изм. №	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			A3T8.212.000	Обойма		
			A3T8.212.000	См. табл.		
			A3T8.212.000	См. табл.		

См. табл. СКТБ АЗТ

A378.352.022

R-02



Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг.
	Д	В	Р105	Н	Н	
A378.352.022	10	85	24	12	3	0,052
-01	8	30	16	10	2	0,011

Покрытие Ц15.

503-6-1 A378.352.022

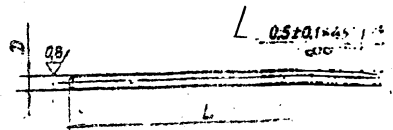
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Борисов	Конструктор	Иванов	Иванов	1985	См. табл.	-	-
Лоскут	Ложник	Иванов	Иванов	1985	Листов	1	1
Т.контр.	Борисов	Иванов	Иванов	1985	Листов	1	1
И.контр.	Иванов	Иванов	Иванов	1985	Листов	1	1
И.контр.	Иванов	Иванов	Иванов	1985	Листов	1	1

Ст. 3
ГОСТ 380-71*
СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

A378.960.007

-12-



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг.
	Д	В	
A378.960.007	4	96-097	0,009
-01	3	52	0,023

Покрытие Хим. Окс.

503-6-1 A378.960.007

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Борисов	Конструктор	Иванов	Иванов	1985	См. табл.	-	-
Лоскут	Ложник	Иванов	Иванов	1985	Листов	1	1
Т.контр.	Борисов	Иванов	Иванов	1985	Листов	1	1
И.контр.	Иванов	Иванов	Иванов	1985	Листов	1	1
И.контр.	Иванов	Иванов	Иванов	1985	Листов	1	1

Штуфит
Сталь 45 ГОСТ 1050-74**
СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
И.контр.	Иванов	Иванов	Иванов	1985	Листов	1
И.контр.	Иванов	Иванов	Иванов	1985	Листов	1

Альбом 1/1

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
И.контр.	Иванов	Иванов	Иванов	1985	Листов	1
И.контр.	Иванов	Иванов	Иванов	1985	Листов	1

Туповой проект 503-6-1

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
И.контр.	Иванов	Иванов	Иванов	1985	Листов	1
И.контр.	Иванов	Иванов	Иванов	1985	Листов	1

Обозначение

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Документация		
И	A378.453.801СБ	1	Сварочный чертеж
	Переменные данные для исполнения		
	A378.453.801		
	Детали		
И	1 A378.230.804	1	Фланец
И	2 A378.658.037	1	Муфта
	A378.453.801-01		
	Детали		
И	1 A378.230.804-01	1	Фланец
И	2 A378.658.037-01	1	Муфта

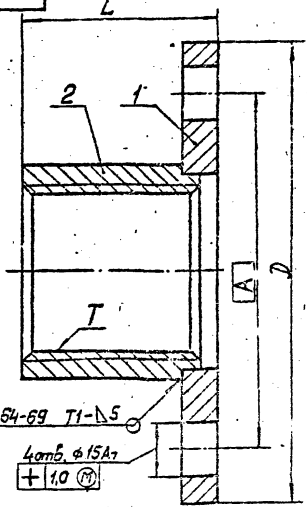
А378.453.801 503-6-1

Муфта

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

A378.453.801 СБ



Обозначение	Размеры, мм.				Масса, кг.
	Д	А	Л	Т	
A378.453.801	185	150	75	Труб. 3" к. 3	2,600
-01	130	100	55	Труб. 1 1/2" к. 3	1,130

1. Размеры для справок.
2. Покрытие Ц15.

503-6-1 A378.453.801 СБ

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Борисов	Конструктор	Иванов	Иванов	1985	См. табл.	-	-
Лоскут	Ложник	Иванов	Иванов	1985	Листов	1	1
Т.контр.	Борисов	Иванов	Иванов	1985	Листов	1	1
И.контр.	Иванов	Иванов	Иванов	1985	Листов	1	1
И.контр.	Иванов	Иванов	Иванов	1985	Листов	1	1

Муфта

Сварочный чертеж

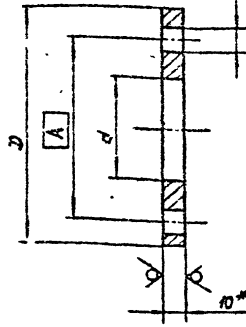
СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

АЗТ8.230.804

Re 80/ (M)

4 отв. ф15A7
+1,0



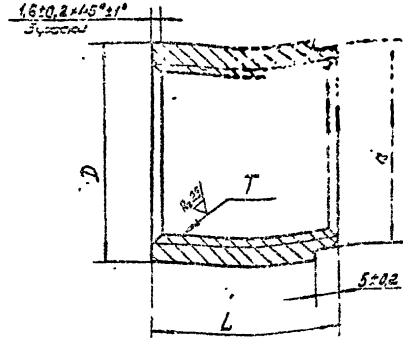
Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг.
	A	D B7	d A7	
АЗТ8.230.804	150	185	95	1,100
-01	100	130	56	0,550
-02	100	130	49	0,570

* Размер для справок.

503-6-1 АЗТ8.230.804

Лит.	Масса	Материал	Лит.	
			лист	листов 1
фланец	См. табл.	—	лист	листов 1
АЗТ8.230.804			См. 3 ГОСТ 14637-79	
КТБ АЗТ			Формат И	

АЗТ8.658.037



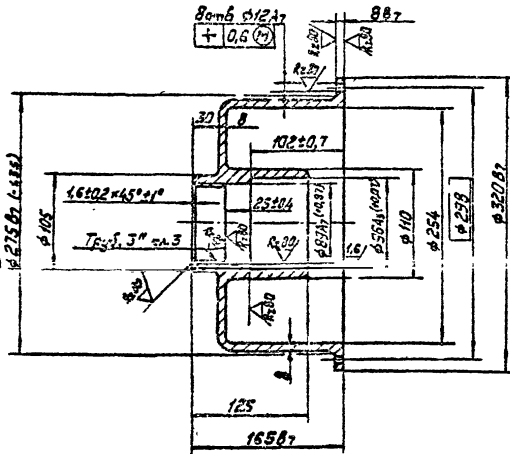
Обозначение	Размеры, мм			Т	Масса, кг
	D B7	d B7	L B7		
АЗТ8.658.037	100	95	70	Труб. 3" кн. 3	1,540
-01	60	55	50	Труб. 1 1/2" кн. 3	0,580

503-6-1 АЗТ8.658.037

Лит.	Масса	Материал	Лит.	
			лист	листов 1
Муфта	См. табл.	—	лист	листов 1
АЗТ8.658.037			См. 3 ГОСТ 390-71*	
КТБ АЗТ			Формат И	

АЗТ8.020.042

Re 320/ (M)



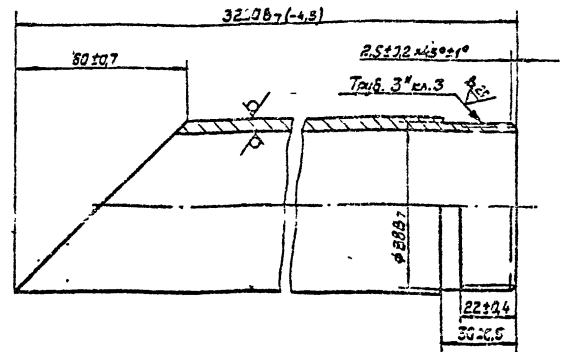
1. Предельные отклонения литейных размеров по 16 ОСТ 4 ГО. 010.025.
2. Литейные радиусы 3 ... 5 мм.
3. Литейные углы по ГОСТ 3212-57*

503-6-1 АЗТ8.020.042

Лит.	Масса	Материал	Лит.	
			лист	листов 1
Корпус	4,630	1:4	лист	листов 1
АЗТ8.020.042			См. 3 ГОСТ 2685-75*	
КТБ АЗТ			Формат И	

АЗТ8.628.800

Re 320/ (M)



503-6-1 АЗТ8.628.800

Лит.	Масса	Материал	Лит.	
			лист	листов 1
Труба	1,960	—	лист	листов 1
АЗТ8.628.800			Труба 50x5 Δ1М ГОСТ 12415-73*	
КТБ АЗТ			Формат И	

Кол-во	Обозначение	Наименование	Примечание
		Документация	
12	A3T5.890.801 СБ	Сборочный чертеж	
		Сборочные единицы	
Н 1	A3T6.242.002-01	Кассета	1
Н 2	A3T6.453.801-01	Муфта	1
		Детали	
Н 3	A3T7.140.002	Клапан	1
Н 4	A3T7.142.010	Седло	1
Н 5	A3T8.020.076	Корпус	1
Н 6	A3T8.040.801	Крышка	1
Н 7	A3T8.333.010	Ручка	1
Н 8	A3T8.352.024	Шток	1
Н 9	A3T8.626.813-02	Труба	1
Н 10	-03	Труба	1
Н 11	A3T8.626.816	Труба	1
Н 12	A3T8.683.807-04	Прокладка	1
Н 13	A3T8.683.810-01	Прокладка	1
Н 14	A3T8.683.827	Кольцо	1
Н 15	A3T8.941.031	Шайба	1
Н 16	A3T9.330.001	Ниппель	1

Кол-во	Обозначение	Наименование	Примечание
		Стандартные изделия	
17	Болт М10х35 с шайбой		
	ГОСТ 7793-70*		6
18	Гайка М10 с шайбой		
	ГОСТ 5935-70*		6
19	Шайба 12.65Г.313		
	ГОСТ 6402-70*		6
20	Шайба 12.07.313		
	ГОСТ 1137-78		6
21	Штифты ГОСТ 3428-70		
	3 Пр 20 х 16		1
22	3 Пр 20 х 20		1
23	Контршайбы 16-40		
	ГОСТ 8961-75		1

503-6-1 A3T5.890.801

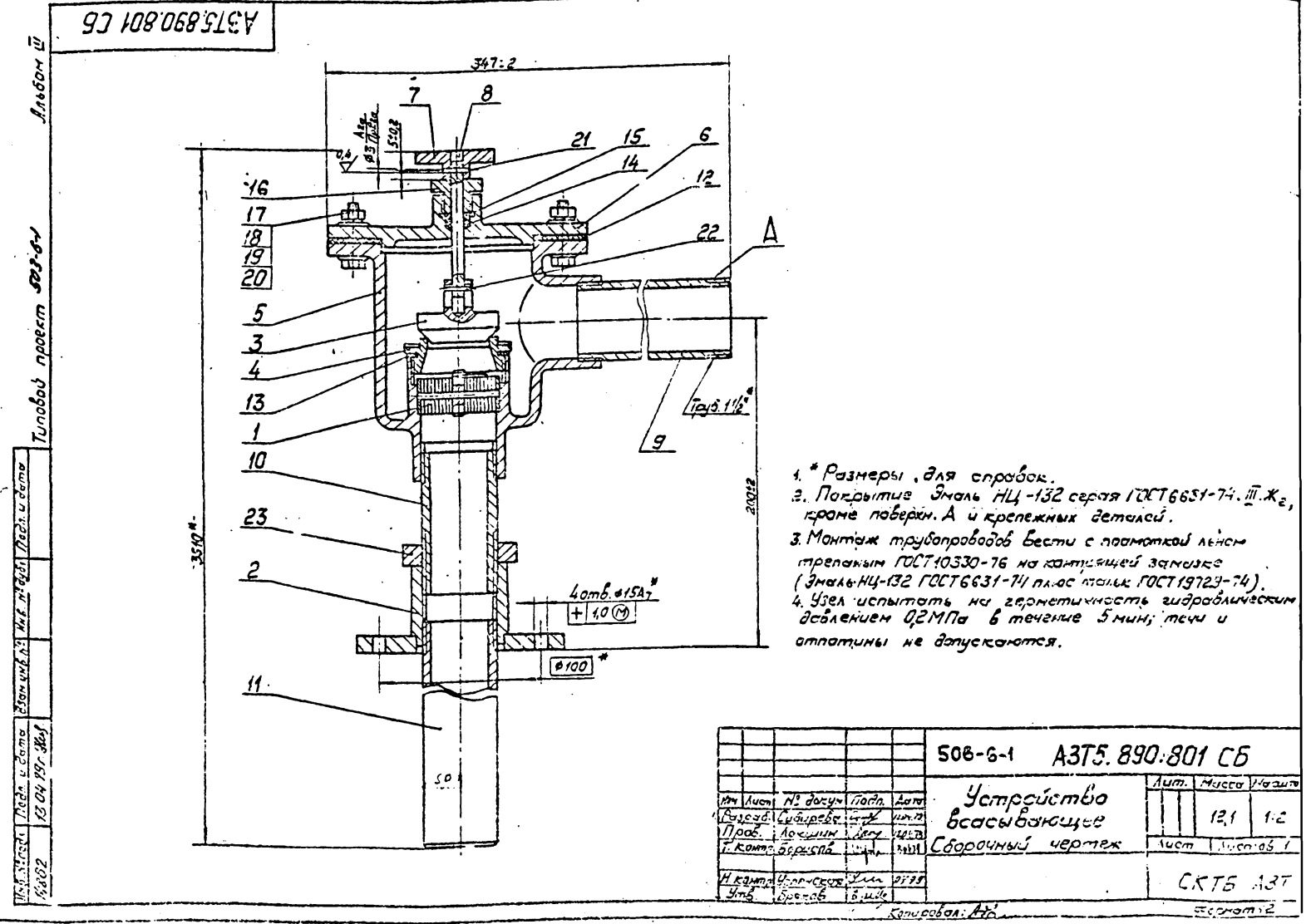
Устройство всасывающее

СКТБ АЗТ

Лист 1 из 2

503-6-1 A3T5.890.801

Лист 2 из 2



- * Размеры для справок.
- Покрытие эмаль НЦ-132 серая ГОСТ 6631-74. III. Ж₂, кроме поверхн. А и крепежных деталей.
- Монтаж трубопроводов Бести с проматкой ленем трепачным ГОСТ 10330-76 на катушечной замотке (эмаль НЦ-132 ГОСТ 6631-74 плюс толчок ГОСТ 19723-74).
- Узел испытать на герметичность гидравлическим давлением 0,2 МПа в течение 5 мин; течи и отплатины не допускаются.

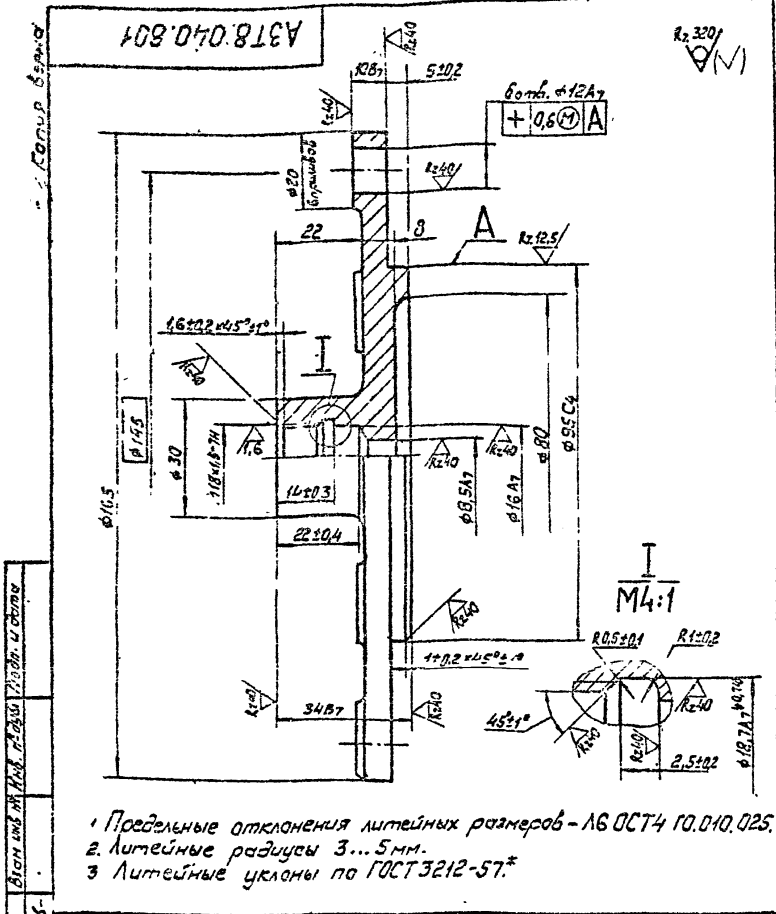
503-6-1 A3T5.890.801 СБ

Устройство всасывающее

Сборочный чертеж

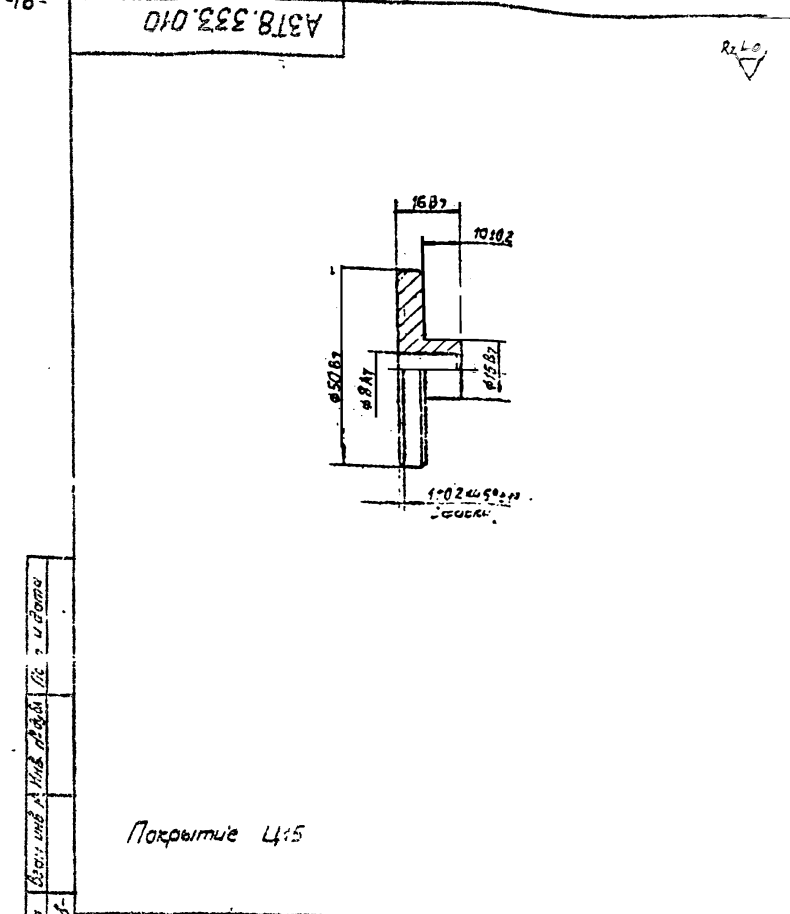
СКТБ АЗТ

Лист 1 из 2



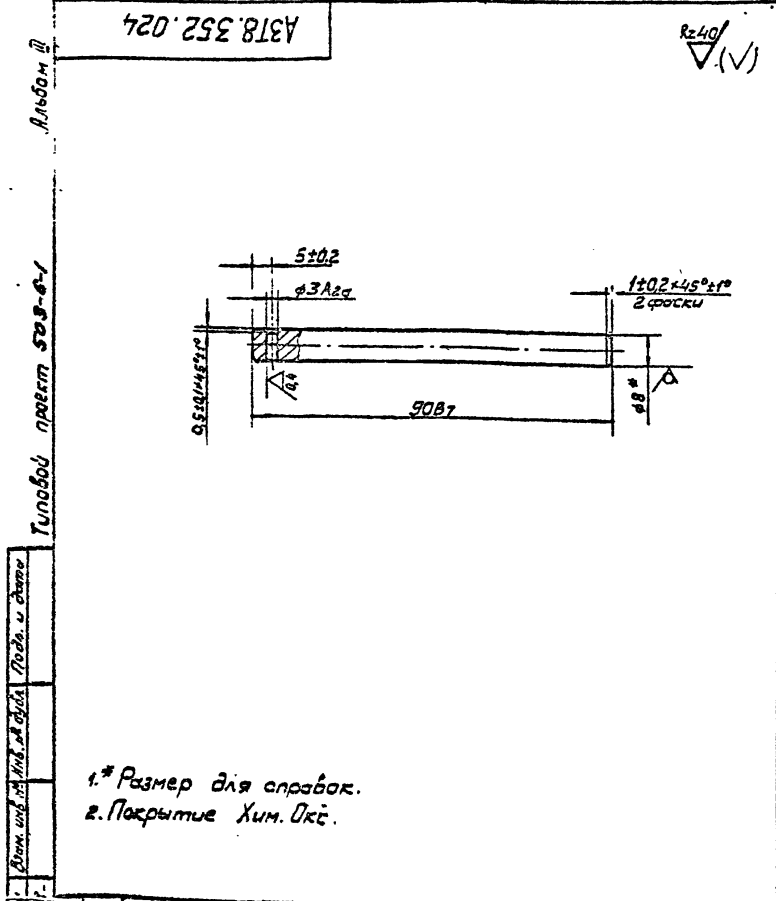
1. Поверьные отклонения литейных размеров - 16 ОСТ4 10.010.025.
 2. литейные разницы 3...5мм.
 3. литейные уклоны по ГОСТ 3212-57.*

503-6-1 АЗТ8.040.801		Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	С.И. Соболев	Б.И. П.	И.И. П.	12.20.79
Проект.	Локшин	И.И. П.	И.И. П.	12.20.79
Т. комп.	Борисов	И.И. П.	И.И. П.	12.20.79
И. комп.	Челенская	И.И. П.	И.И. П.	04.19
Умб.				
АЛ8 ГОСТ 2685-75*		Лист	Листов 1	
Крышка		СКТБ АЗТ		
Капурава А.П.		Формат 11		



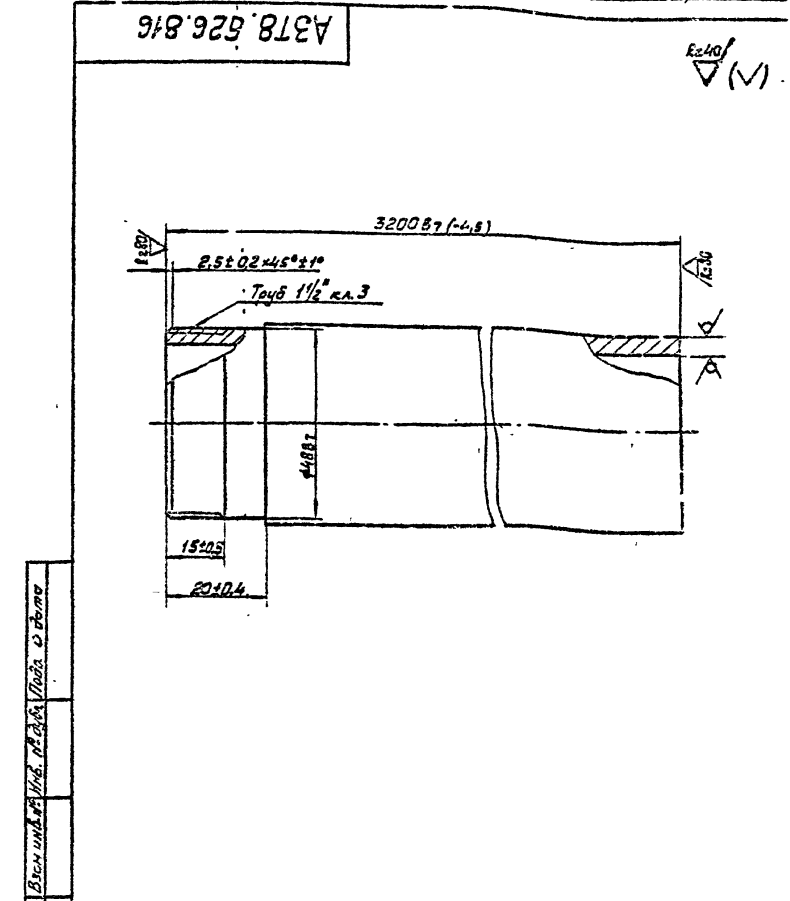
Покрытие Ц45

503-6-1 АЗТ8.333.010		Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	С.И. Соболев	Б.И. П.	И.И. П.	12.20.79
Проект.	Локшин	И.И. П.	И.И. П.	12.20.79
Т. комп.	Борисов	И.И. П.	И.И. П.	12.20.79
И. комп.	Челенская	И.И. П.	И.И. П.	04.19
Умб.				
Ст.3 ГОСТ 380-77*		Лист	Листов 1	
Рукоятка		СКТБ АЗТ		
Капурава А.П.		Формат 11		



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

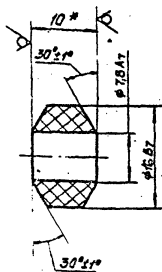
503-6-1 АЗТ8.352.024		Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	С.И. Соболев	Б.И. П.	И.И. П.	12.20.79
Проект.	Локшин	И.И. П.	И.И. П.	12.20.79
Т. комп.	Борисов	И.И. П.	И.И. П.	12.20.79
И. комп.	Челенская	И.И. П.	И.И. П.	07.19
Умб.				
Круж 880 ГОСТ 2590-77*		Лист	Листов 1	
Шток		СКТБ АЗТ		
Капурава А.П.		Формат 11		



503-6-1 АЗТ8.626.816		Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	С.И. Соболев	Б.И. П.	И.И. П.	12.20.79
Проект.	Локшин	И.И. П.	И.И. П.	12.20.79
Т. комп.	Борисов	И.И. П.	И.И. П.	12.20.79
И. комп.	Челенская	И.И. П.	И.И. П.	04.19
Умб.				
Труба 50x5 Δ 1М		Лист	Листов 1	
Труба		СКТБ АЗТ		
Капурава А.П.		Формат 11		

АЗТ8.683.827

Кольцо белая



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

503-6-1 АЗТ8.683.827

Кольцо

Лист Масса Площадь

0,001 2:1

Лист Листов 1

Пластина, лист, ПМБ-НМБ-5.1
ГОСТ 7338-77**

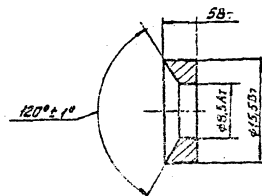
СКТБ АЗТ

Копирован: АИ

Формат И

АЗТ8.942.031

С-25



Покрытие Ц15

503-6-1 АЗТ8.942.031

Шайба

Лист Масса Площадь

0,006 2:1

Лист Листов 1

Ст.3 ГОСТ 380-71**

СКТБ АЗТ

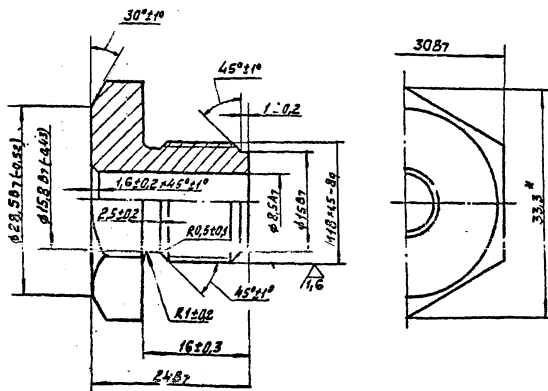
Копирован: АИ

Формат И

АЗТ9.330.001

Линейка II

Rz=10
V(M)



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

503-6-1 АЗТ9.330.001

Ниппель

Лист Масса Площадь

0,026 2:1

Лист Листов 1

Ст 3 ГОСТ 380-71**

СКТБ АЗТ

Формат И

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		Документация		
12	АЗТ6.056.801 СБ	Сварочный узел		
		Сварочные единицы		
И 1	АЗТ6.056.802	Метристик	1	
И 2	АЗТ6.142.800	Кольцо	1	
И 3	АЗТ6.176.800	Крышка	1	
		Комплекты		
		Комплект сменных частей		
И	АЗТ8.658.800	Посадка	1	

503-6-1 АЗТ6.056.801

Устройство
замерное

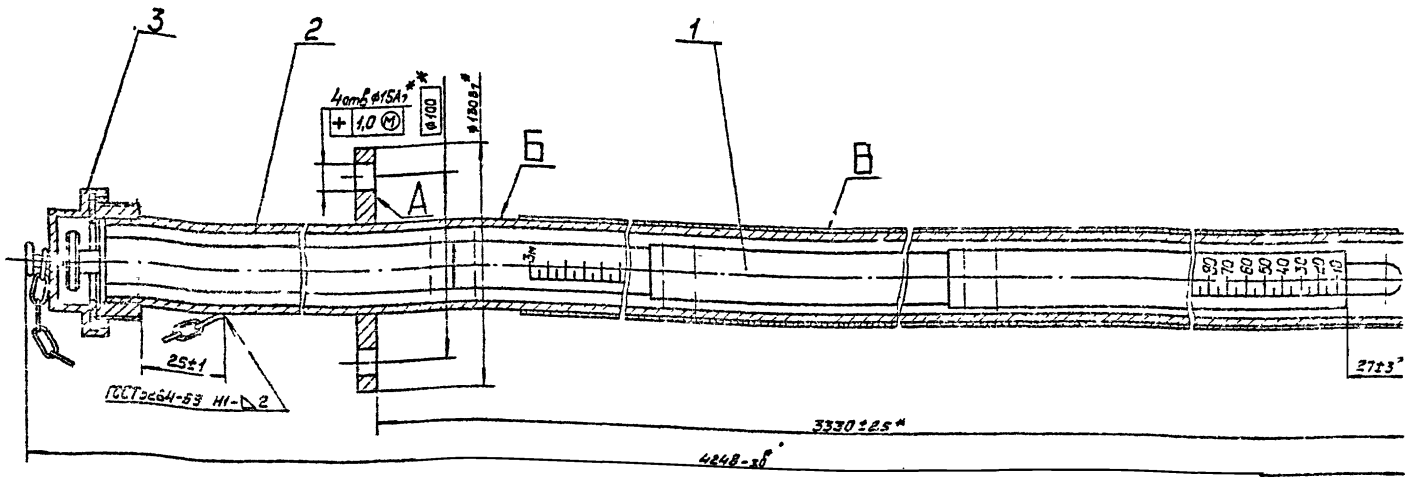
Лист Листов 1

СКТБ АЗТ

Копирован: АИ

Формат И

АЗТБ.056.801.СБ



1.* Размеры для справок.
 2. Покрытие. Эмаль НЦ-132 серая ГОСТ 6631-74. II У₂, кроме поверхн. А, Б и В. При нанесении покрытия метристок (пав 1) удалить.

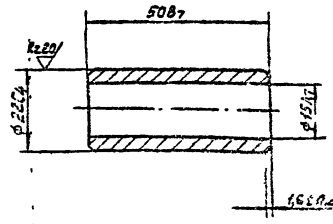
503-6-1 АЗТБ.056.801.СБ		Лист	Кол-во
Устройство измерное		21,36	12
Сборочный чертеж		Лист	Листов
И.Кол.т. Чертеж		СКТС АЗТ	
Учб. безкоп.		Формат А2	

Лист и дата
 13.04.79-80-1
 1987

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
12	АЗТБ.056.802.СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
Н 1	АЗТБ 214 000	Вкладыш	1	
Н 2	АЗТБ 214 800	Вкладыш	1	
Н 3	АЗТБ 220 801	Втулка	1	
Н 4	АЗТБ 230 806	Фланец	1	
Н 5	АЗТБ 300 802	Ось	1	
Н 6	АЗТБ.626.817	Труба	1	
Н 7	АЗТБ 671 800	Ручка	1	
		Стандартные изделия		
		Заклепки		
		ГОСТ 10299-68*		
8		5x32 019	3	
9		5x34 019	2	
10		5x38 019	3	
		Прочие изделия		
Н		Метристок МШ-3	1	Приведены в Контактах в Киев

503-6-1 АЗТБ.056.802	Лист	Листов
Метристок	1	1
	СКТС АЗТ	

АЗТБ.214.000



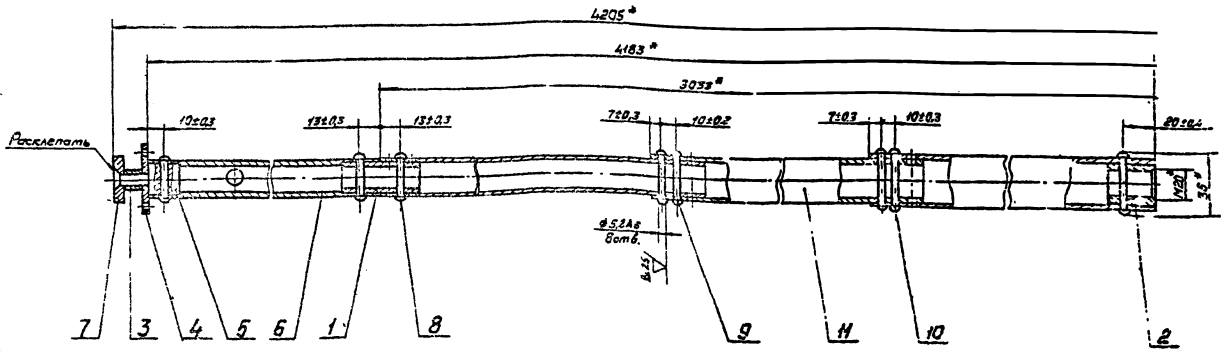
Покрытие Ц15

Лист и дата
 13.04.79-80-1
 1987

503-6-1 АЗТБ.214.000		Лист	Кол-во
Вкладыш		108	11
Ст.3 ГОСТ 380-71*		Лист	Листов
И.Кол.т. Чертеж		СКТС АЗТ	
Учб. безкоп.		Формат А2	

A378.056.802 CB

Форму берис



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

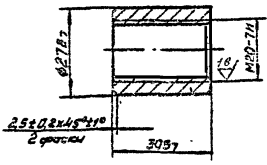
Лист в сборе
Вкл. в сборе
МШ-3
120479-1247-
19770

503-6-1				A378.056.802 CB	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Метриштак
Корр.	Состав	Состав	Состав	Состав	3.47 1.2
Дораб.	Дополн.	Дополн.	Дополн.	Дополн.	Сварочный чертеж
Улучш.	Улучш.	Улучш.	Улучш.	Улучш.	Лист Листов 7
Исполн.	Утвержден	Исполн.	Утвержден	Исполн.	СК7Б А3Т
Упр.	Внесено	Упр.	Внесено	Упр.	Состав 12

A378.214.800

Альбом Ш

Трубоуд проект 503-6-1



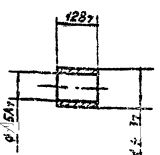
Покрытие Хим. Окс.

Лист в сборе
Вкл. в сборе
МШ-3
120479-1247-
19770

503-6-1				A378.214.800	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вкладыш
Корр.	Состав	Состав	Состав	Состав	0.06 1:1
Дораб.	Дополн.	Дополн.	Дополн.	Дополн.	См.3 ГОСТ 380-71*
Улучш.	Улучш.	Улучш.	Улучш.	Улучш.	СК7Б А3Т
Исполн.	Утвержден	Исполн.	Утвержден	Исполн.	Состав 11
Упр.	Внесено	Упр.	Внесено	Упр.	Состав 11

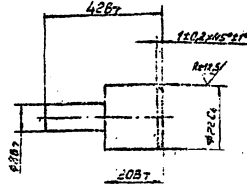
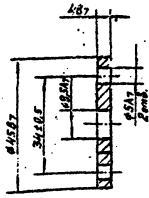
A378.220.801

Лист в сборе
Вкл. в сборе
МШ-3
120479-1247-
19770



Покрытие 415.

503-6-1				A378.220.801	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка
Корр.	Состав	Состав	Состав	Состав	0.005 1:1
Дораб.	Дополн.	Дополн.	Дополн.	Дополн.	См.3. ГОСТ 380-71*
Улучш.	Улучш.	Улучш.	Улучш.	Улучш.	СК7Б А3Т
Исполн.	Утвержден	Исполн.	Утвержден	Исполн.	Состав 11
Упр.	Внесено	Упр.	Внесено	Упр.	Состав 11



Покрытие - Хим. Окс.

503-6-1 А3Т8.230.806

503-6-1 А3Т8.300.802

Фланец

Ось

АС 59-1
ГОСТ 15527-70*

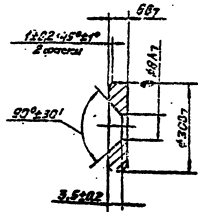
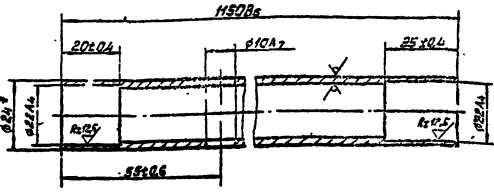
КТБ А3Т

Ст. 3 ГОСТ 380-74*

КТБ А3Т

Изм. №		И. №	Дата	Выпущено	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					

Изм. №		И. №	Дата	Выпущено	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					



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

Покрытие Ц15

503-6-1 А3Т8.626.817

503-6-1 А3Т8.674.800

Труба

Ручка

Труба 150.8x102.4x552.6
ГОСТ 8152-78
ГОСТ 17137-74

КТБ А3Т

Ст. 3 ГОСТ 380-74*

КТБ А3Т

Изм. №		И. №	Дата	Выпущено	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					

Изм. №		И. №	Дата	Выпущено	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					

Корпус	Белая	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Документация		
12		A3T6 112 800 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
Н	1	A3T8 220 802	Втулка	1	
Н	2	A3T8 230 804-02	Фланец	1	
Н	3	A3T8 626 818	Труба	1	
ВН	4	A3T8 642.800	Сетка		
			Сетка полутомпока- бая 08		
			ГОСТ 6613-73*		
			160-2.5 x 3048-60	1	

Лист и дата 13.09.78-0104	Им. лист 1	№ докум. Сборочный	Подп. Локшин	Лист 1 из 1	503-6-1	A3T6 112.800	Корпус	Лит	Лист	Листов	1
Исполн. Локшин	Проф. Локшин	Уч. контр. Успенская	Сл. Борисов	Исп. Локшин	СЛТБ АЗТ	Формат 11	Копирован АК				

21

-21-

A3T8.220.802

Обозначение	Дат.	Масса, кг
A3T8 220 802	46	0,28
-01	32	0,45

Лист и дата 13.09.78-0104	Им. лист 1	№ докум. Сборочный	Подп. Локшин	Лист 1 из 1	503-6-1	A3T8 220.802	Втулка	Лит	Масса	Масса	См. табл.
Исполн. Локшин	Проф. Локшин	Уч. контр. Успенская	Сл. Борисов	Исп. Локшин	СЛТБ АЗТ	Формат 11	Копирован АК				

A3T6.112.800 СБ

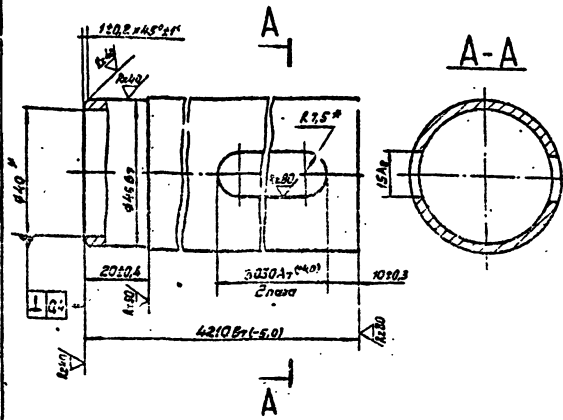
МБН-Ву. Втулка, прокатная

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

Лист и дата 13.09.78-0104	Им. лист 1	№ докум. Сборочный	Подп. Локшин	Лист 1 из 1	503-6-1	A3T6.112.800 СБ	Корпус	Лит	Масса	Масса	См. табл.
Исполн. Локшин	Проф. Локшин	Уч. контр. Успенская	Сл. Борисов	Исп. Локшин	СЛТБ АЗТ	Формат 11	Копирован АК				

А378.626.818

(1/1)



* Размеры для справок.

503-6-1 А378.626.818

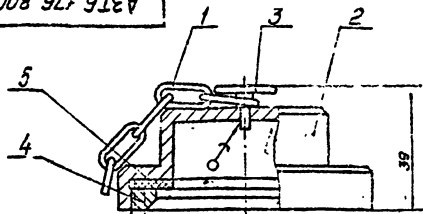
Труба

Труба Ц-40x3,5
ГОСТ 3262-75*

СКТБ АЗТ

22-

А376.176.800



Рисковать в 4-х местах.
МС4-7Н Резьба торчащая

1. Размеры для справок.
2. Припой Пр2 ПОС40 ГОСТ 21331-76.

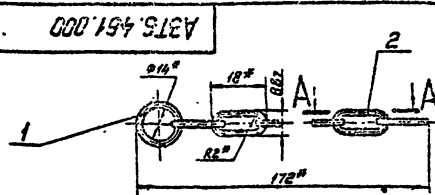
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Сборочные единицы				
И 1	А376.461.000	Цепочка	1	
Детали				
И 2	А378.054.803	Крышка	1	
И 3	А378.125.018	Штуцер	1	
И 4	А378.220.809	Дюбель	1	
И 5	А378.623.810-02	Прокладка	1	

503-6-1 А376.176.800

Крышка

Лист 1 из 1

СКТБ АЗТ



* Размеры для справок.

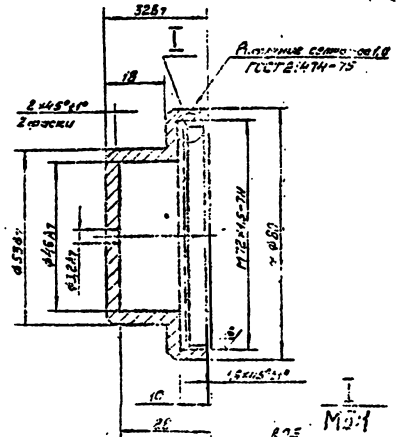
503-6-1 А378.461.000

Цепочка

Лист 1 из 1

СКТБ АЗТ

А378.054.803



Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ

503-6-1 А378.054.803

Крышка

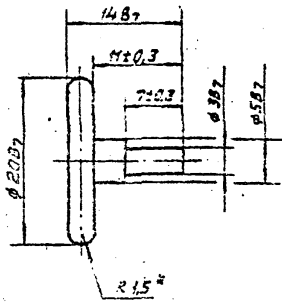
Лист 1 из 1

АС 59-1
ГОСТ 15521-70*

СКТБ АЗТ

A3T8.126.018

Rz40



* Размеры для справок.

503-6-1 A3T8.126.018

Штырь

Лист	Масса	Масштаб
	0,008	2:1
Лист		Листов 1

АС59-1
ГОСТ 15527-70*

СКТБ АЗТ

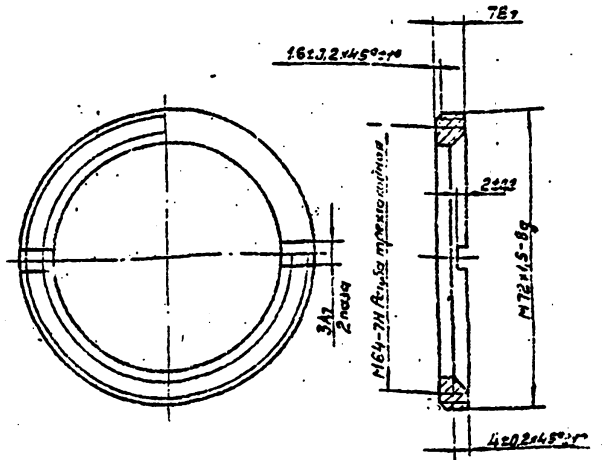
Копировал: АЗТ

Формат И

-23-

A3T8.220.803

Rz40



503-6-1 A3T8.220.803

Втулка

Лист	Масса	Масштаб
	0,095	1:1
Лист		Листов 1

АС59-1
ГОСТ 15527-70*

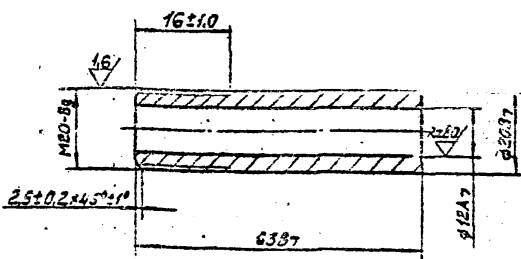
СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат И

A3T8.658.800

Rz40



503-6-1 A3T8.658.800

Насадка

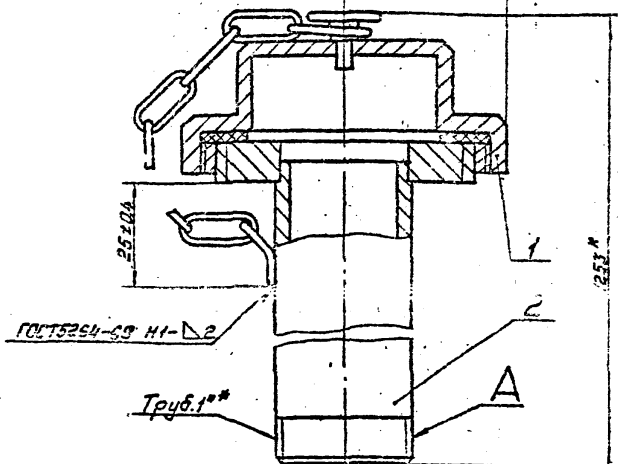
Лист	Масса	Масштаб
	0,107	1:1
Лист		Листов 1

АС59-1
ГОСТ 15527-70*

СКТБ АЗТ

A3T6.059.800

φ80*



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

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Сборочные единицы					
И	1	A3T6.176.800	Крышка	1	
И	2	A3T6.453.803	Труба	1	

503-6-1 A3T6.059.800

Патрибок зондовый

Лист	Масса	Масштаб
	3,11	1:1
Лист		Листов 1

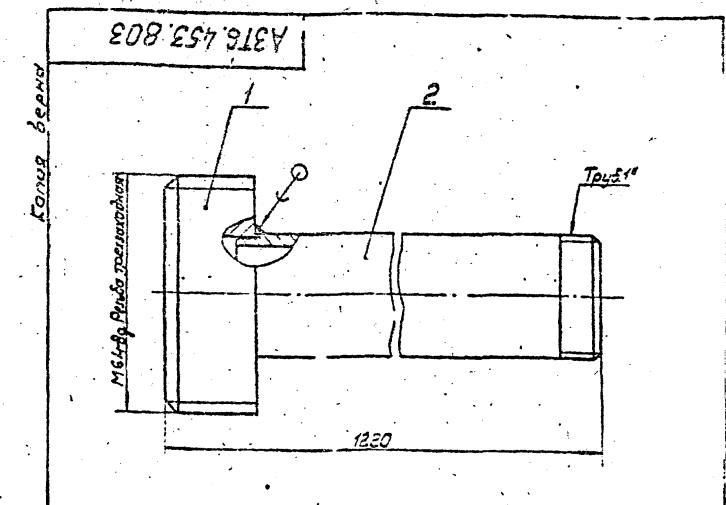
СКТБ АЗТ

Листов 2

Листов 2

Листов 2

Листов 2



1. Размеры для справок.
2. Прилож. Пр4 ПДС40 ГОСТ21931-76.

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали				
И	1	А3Т8.620.802-01	1	Втулка
И	2	А3Т8.626.819-01	1	Труба

503-6-1 А3Т8.453.803		Лист	Масса	Масштаб
Труба			2,6	1:1
И. Компр. Чепелевский		Лист Листов 1		
Умб. Брачев		СКТБ АЗТ		

Альбом Ш

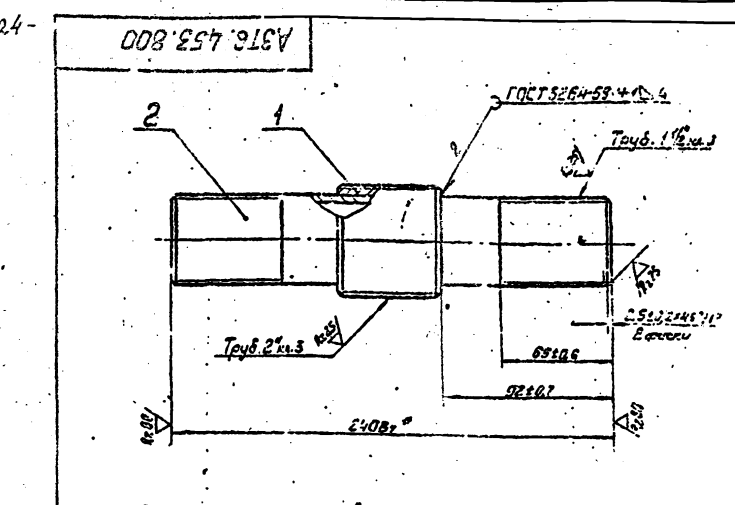
Туповод проект 503-6-1

А3Т8.626.820

(И/А)

* Размер для справок.

503-6-1 А3Т8.626.820		Лист	Масса	Масштаб
Труба			0,55	1:1
И. Компр. Чепелевский		Лист Листов 1		
Умб. Брачев		СКТБ АЗТ		



* Размеры для справок.

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали				
И	1	А3Т8.626.820	1	Труба
И	2	А3Т8.626.821	1	Труба
		Труба 4-50x3.5		
		ГОСТ3252-75; L=2400	1	

503-6-1 А3Т8.453.800		Лист	Масса	Масштаб
Труба			1,49	1:1
И. Компр. Чепелевский		Лист Листов 1		
Умб. Брачев		СКТБ АЗТ		

Альбом Ш

Туповод проект 503-6-1

А3Т8.453.806

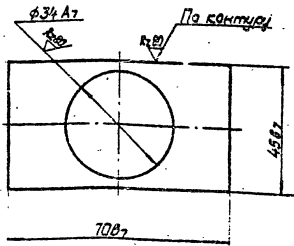
* Размеры для справок.

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали				
И	1	А3Т8.626.835	1	Труба
И	2	А3Т8.942.813	1	Шайба

503-6-1 А3Т8.453.806		Лист	Масса	Масштаб
Труба			7,250	1:1
И. Компр. Чепелевский		Лист Листов 1		
Умб. Брачев		СКТБ АЗТ		

А3Т8.942.813

(N/A)



Покрытие Ц15

503-6-1 А3Т8.942.813

Шайба

Лит.	Масса	Измерен
	0,05	1:1
Лист	Листов	
	1	
См. табл.		
СКТБ АЗТ		

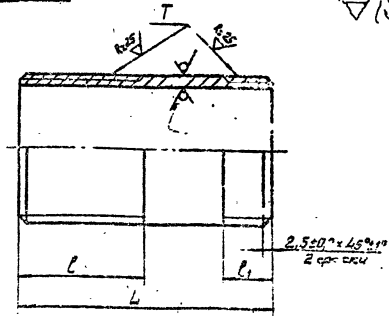
Лист 64 ГОСТ 15903-74
См. 3 ГОСТ 14637-79

СКТБ АЗТ

Копировать АЗТ

А3Т8.626.813

(N/A)



Обозначение	Размеры, мм			Т	Материал	Масса, кг
	LB7	ℓ	ℓ1			
А3Т8.626.813	280	15±0,3				0,600
-01	1150	75±0,3	15±0,3	Труба 12х3	Труба 4-40х3 ГОСТ 3252-75	0,450
-02	190	55±0,3				0,924
-03	85	40±0,3				0,370
-04	260	65±0,3	32±0,4	Труба 3х3	Труба 4-80х4 ГОСТ 3252-75	3,0

503-6-1 А3Т8.626.813

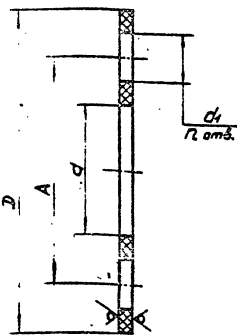
Труба

См. табл.

Лит.	Масса	Измерен
Лист	Листов	
См. табл.		
СКТБ АЗТ		

Копировать АЗТ

А3Т8.683.807



Обозначение	Размеры, мм					n	Материал	Масса, кг
	A±16	BВ7	dA7	d1A7	d1			
А3Т8.683.807	150	180	100			4	Паранит ПОН 4	0,14
-01	100	130	56			4	ГОСТ 481-71	0,08
-02	830	880	800		16	30	Пластмасса лист ПМБН4-Е1 ГОСТ 7338-77**	0,45
-03	298	320	253			8	Паранит ПОН 3	0,036
-04	145	165	95			6	ГОСТ 481-71	0,009

Размеры обеспеч. инстр.

503-6-1 А3Т8.683.807

Прокладка

См. табл.

Лит.	Масса	Измерен
Лист	Листов	
См. табл.		
СКТБ АЗТ		

А3Т8.683.810



Обозначение	Размеры, мм		Материал	Масса, кг
	BВ7	dA7		
А3Т8.683.810	90	63	Пластмасса лист ПМБН4-Е1 ГОСТ 7338-77**	0,02
-01	64	56	Паранит ПОН 3	0,008
-02	71	48	ГОСТ 481-71	0,014

Размеры обеспеч. инстр.

503-6-1 А3Т8.683.810

Прокладка

См. табл.

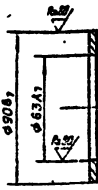
Лит.	Масса	Измерен
Лист	Листов	
См. табл.		
СКТБ АЗТ		

Копировать АЗТ

Копировать АЗТ

А3Т8.942.801

1/1



Покрытие Ц15

503-6-1 А3Т8.942.801

Шабла

Лист	Масса	Количество
	0,1	1:2
Лист Листов		
СТБ А3Т		

Лист 640 ГОСТ 19903-74
Ст.3 ГОСТ 14637-79

Копировали АХ

Формат И

Ранг	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			А3Т5.887.801 СБ	Сварочный чертеж		
				Сварочные швы		
И	1		А3Т6.112.804	Обечайка	2	
И	2		А3Т6.120.804	Дно	1	
И	3		А3Т6.173.806	Крышка	1	
				Детали		
И	5		А3Т7.725.801	Пластина	1	
И	6		А3Т8.094.801	Кромштейн	1	
И	7		А3Т8.094.804	Кромштейн	1	
И	8		А3Т8.230.802	Фланец	1	
И	9		А3Т8.516.800	Кольцо	1	
И	10		А3Т8.625.800	Швеллер	2	
И	11		А3Т8.665.800	Узелок	1	
И	12		А3Т8.667.802	Скоба	4	
БЧ	13		А3Т8.800.803	Табличка		
				Лист 51.0 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
				100-2,2 x 200-2,9	1	
И	14			Гарловина	1	

503-6-1 А3Т5.887.801

Резервуар-вертикальный РВ-25

Лист	Лист	Листов
	1	2
Лист Листов		
СТБ А3Т		

Копировали АХ

Формат И

Ранг	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Переменные данные для исполнения		
				А3Т5.887.801		
И	15		А3Т8.024.800	Колодец	1	
				А3Т5.887.801-01		
И	15		А3Т8.024.800-01	Колодец	1	

503-6-1 А3Т5.887.801

503-6-1 А3Т6.112.804

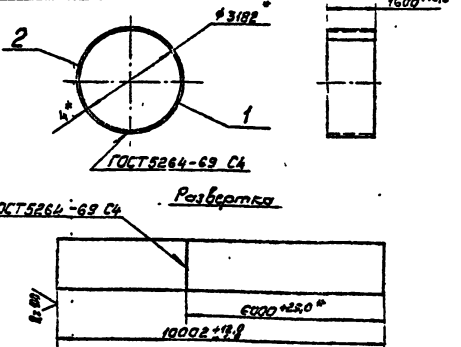
Обечайка

Лист	Масса	Количество
	499,2	1:2
Лист Листов		
СТБ А3Т		

Копировали АХ

Формат И

А3Т6.112.804



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

Ранг	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ	1		А3Т8.607.800	Лист		
				Лист 61П-0.40-1600±0.200 ГОСТ 19903-74 2-3-В Ст.3 ГОСТ 14637-79	1	
БЧ	2		А3Т8.607.801	Лист		
				Лист 61П-0.40-1600±0.200 ГОСТ 19903-74 2-4-В Ст.3 ГОСТ 14637-79	1	

503-6-1 А3Т6.112.804

Обечайка

Лист	Масса	Количество
	499,2	1:2
Лист Листов		
СТБ А3Т		

Копировали АХ

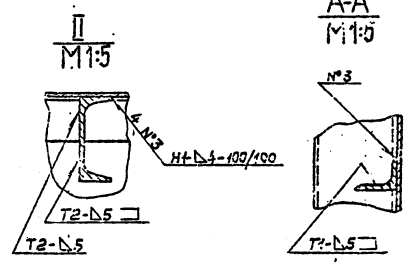
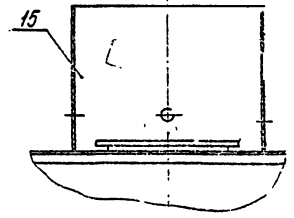
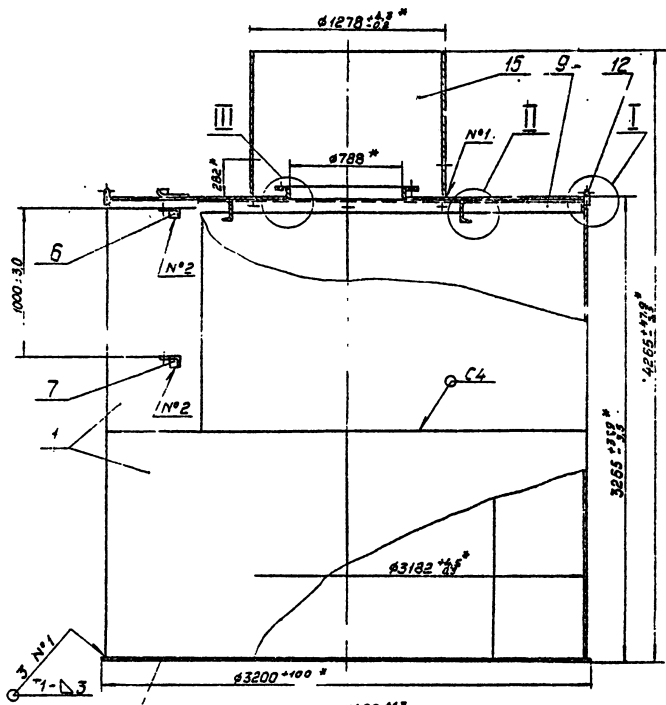
Формат И

Рис. 1

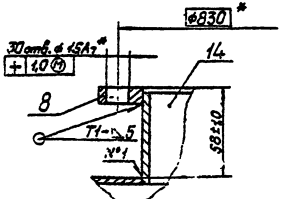
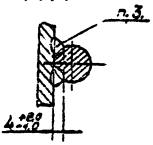
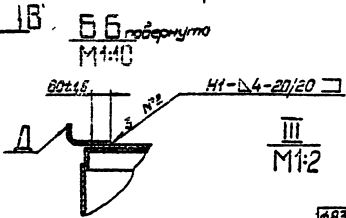
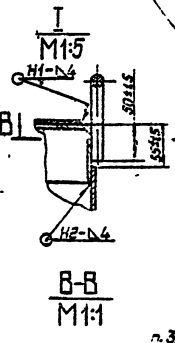
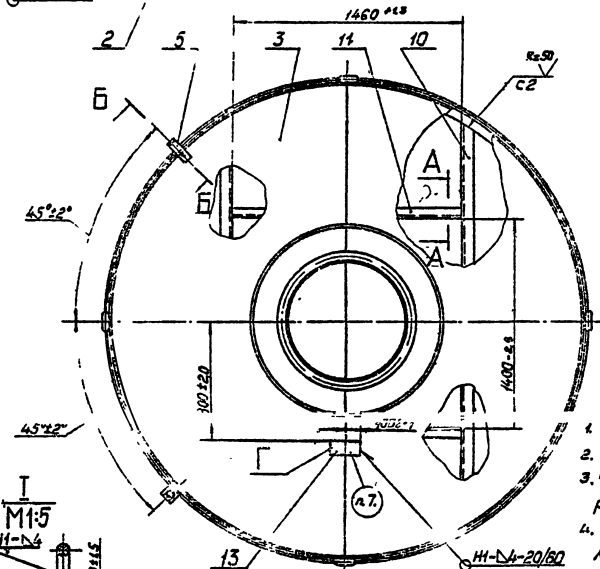
Рис. 2

Остальное - см. рис. 1

А3Т5.887.801 СБ



Обозначение	Рис.
А3Т5.887.801	1
-01	2



- * Размеры для справок.
- Сварные швы, кроме указанных особо, по ГОСТ 5264-69
- Скобы (поз.12) привариваются к колцу (поз.9) ручной дуговой сваркой.
- Резервуар испытать на герметичность гидравлическим давлением 0,05 МПа.
- Покрытие внутренних поверхностей. Эмаль ХС-217 ТУ6-10-961-76. II. ОЖ-6/2 в четыре слоя; наружных поверхностей Грунтовка ВЛ-023 ГОСТ 12707-77. II. ОЖ; 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 базальном конденсаторным ГОСТ 5774-76.
- Маркировать по АЗТ2.968.800 ТУ

				503-6-1 А3Т5.887.801 СБ	
				Резервуар вертикальный РВ-25	
				Сварочный чертеж	
Исполн	№ докум	Год	Лист	Мат	Масса, кг
Рисов	Одобр	Изд	2007		1750,3 123
Проб	Введ	В	Изд		
Т.конт	Введ	В	Изд		
И.конт	Исполн	СЗ	0118		
И.конт	Состав	СЗ	0118		
				СКТБ АЗТ	

Сторона В

Линия В

Туповой и севт 887-6-1

Всего листов 11, в том числе 10 листов чертежа, 1 лист в сборе
Лист № 10 из 11
2007.07.20

А3Т6.120.804

Размеры для справок

Вид	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Локшин	Лист 2	2014			250,8	1:50
Проект	Боробанов	Лист 1	2014				
Т.контр.	Борисов	Лист 1	2014				
И.контр.	Членская	Лист 1	2014				
Утв.	Беляков	Лист 1	2014				

503-6-1 А3Т6.120.804

Дно

Лист

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

А3Т6.173.806

Размеры для справок.

Вид	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Локшин	Лист 2	2014			234,9	1:50
Проект	Боробанов	Лист 1	2014				
Т.контр.	Борисов	Лист 1	2014				
И.контр.	Членская	Лист 1	2014				
Утв.	Беляков	Лист 1	2014				

503-6-1 А3Т6.173.806

Крыша

Лист

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

А3Т8.607.803

Размеры для справок

Вид	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Локшин	Лист 2	2014			125,4	1:40
Проект	Боробанов	Лист 1	2014				
Т.контр.	Борисов	Лист 1	2014				
И.контр.	Членская	Лист 1	2014				
Утв.	Беляков	Лист 1	2014				

503-6-1 А3Т8.607.803

Лист

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

А3Т8.607.804

Размеры для справок.

Вид	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Локшин	Лист 2	2014			108,0	1:40
Проект	Боробанов	Лист 1	2014				
Т.контр.	Борисов	Лист 1	2014				
И.контр.	Членская	Лист 1	2014				
Утв.	Беляков	Лист 1	2014				

503-6-1 А3Т8.607.804

Лист

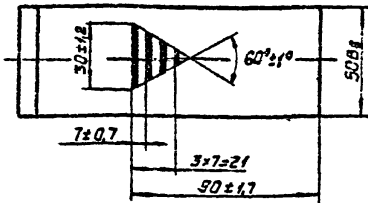
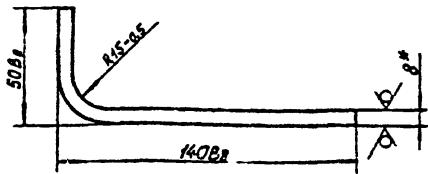
СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

А3Т7.725.801

R_z100
√



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

503-6-1 А3Т7.725.801

Пластина

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

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

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

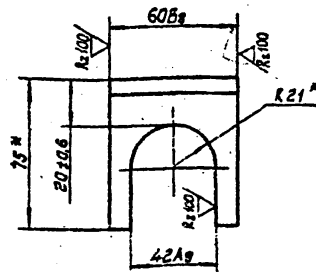
№ п. л. год Лист и дата
13.01.81 2/2

И. констр. Успенская
Умб.

-29-

А3Т8.094.801

√



* Размеры для справок.

503-6-1 А3Т8.094.801

Кронштейн

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

Лист 680 ГОСТ 19903-74
Ст.3 ГОСТ 535-79

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

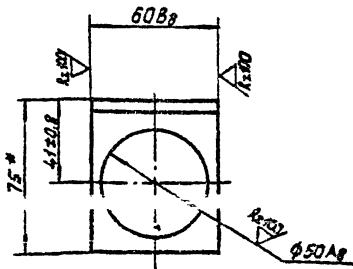
№ п. л. год Лист и дата
13.01.81 2/2

И. констр. Успенская
Умб.

Львов III
Туловый проект 503-6-1

А3Т8.094.804

√



* Размер для справок

503-6-1 А3Т8.094.804

Кронштейн

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

Лист 680 ГОСТ 19903-74
Ст.3 ГОСТ 535-79

СКТБ АЗТ

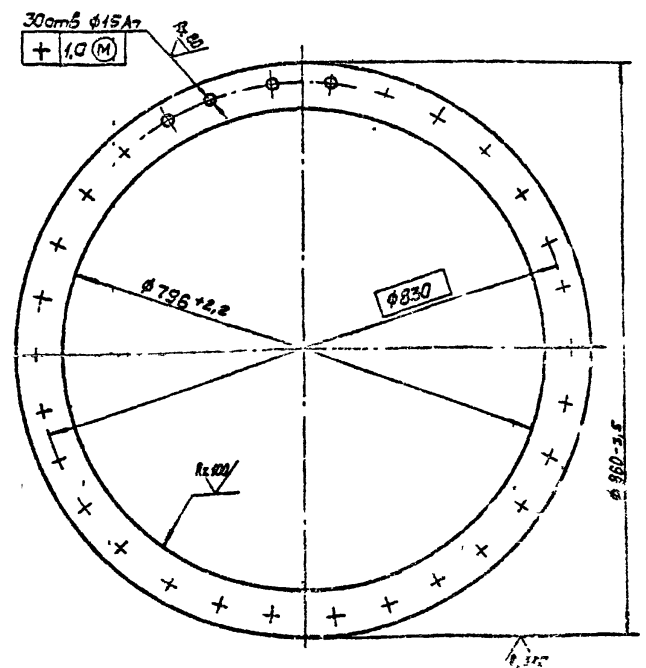
Формат 11

№ п. л. год Лист и дата
13.01.81 2/2

И. констр. Успенская
Умб.

А3Т8.230.802

√



503-6-1 А3Т8.230.802

Фланец

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

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

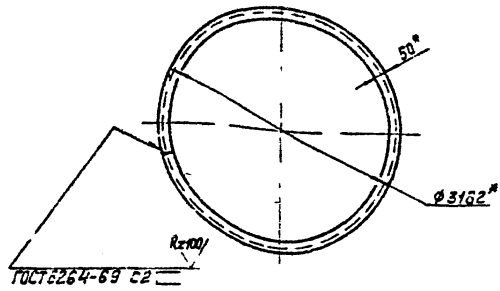
СКТБ АЗТ

№ п. л. год Лист и дата
13.01.81 2/2

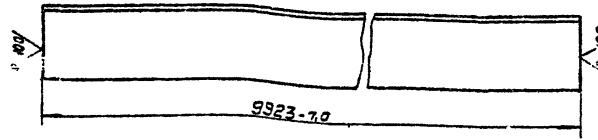
И. констр. Успенская
Умб.

A3T8.616.800

(M/A)



Развертка
M14



503-5-1 A3T8.616.800

Кольцо

Лист	Масса	Масштаб
1	47,53	1:20

Уголок 5-75x50x5 ГОСТ 8510-78
Ст.3 ГОСТ 535-79

СКТБ АЗТ

Копировал: А.З.Р.

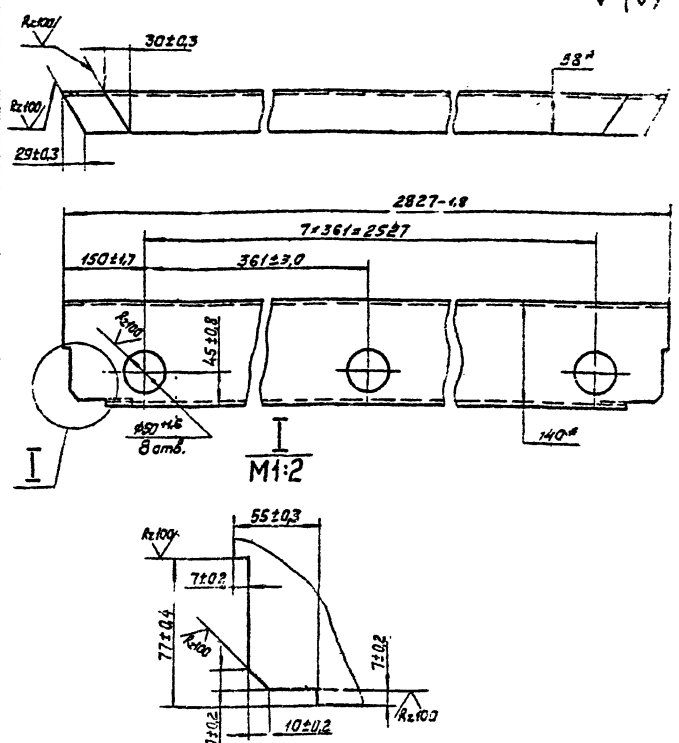
Формат 11

Лист № 0001
 Проект № 0001
 Дата 19.04.1991
 Исполнитель: [blank]
 Проверено: [blank]
 Утверждено: [blank]

-30-

A3T8.625.800

(M/A)



* Размеры для справок.

503-6-1 A3T8.625.800

Швеллер

Лист	Масса	Масштаб
1	34,315	1:5

Швеллер 14 ГОСТ 8240-72
Ст.3 ГОСТ 535-79

СКТБ АЗТ

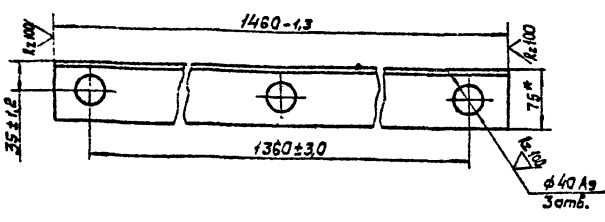
Копировал: А.З.Р.

Формат 11

Лист № 0002
 Проект № 0001
 Дата 19.04.1991
 Исполнитель: [blank]
 Проверено: [blank]
 Утверждено: [blank]

A3T8.665.800

(M/A)



* Размер для справок.

503-6-1 A3T8.665.800

Уголок

Лист	Масса	Масштаб
1	6,847	1:5

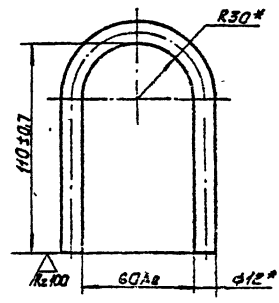
Уголок 5-75x50x5 ГОСТ 8510-78
Ст.3 ГОСТ 535-79

СКТБ АЗТ

Лист № 0003
 Проект № 0001
 Дата 19.04.1991
 Исполнитель: [blank]
 Проверено: [blank]
 Утверждено: [blank]

A3T8.667.802

(M/A)



* Размеры для справок.

503-6-1 A3T8.667.802

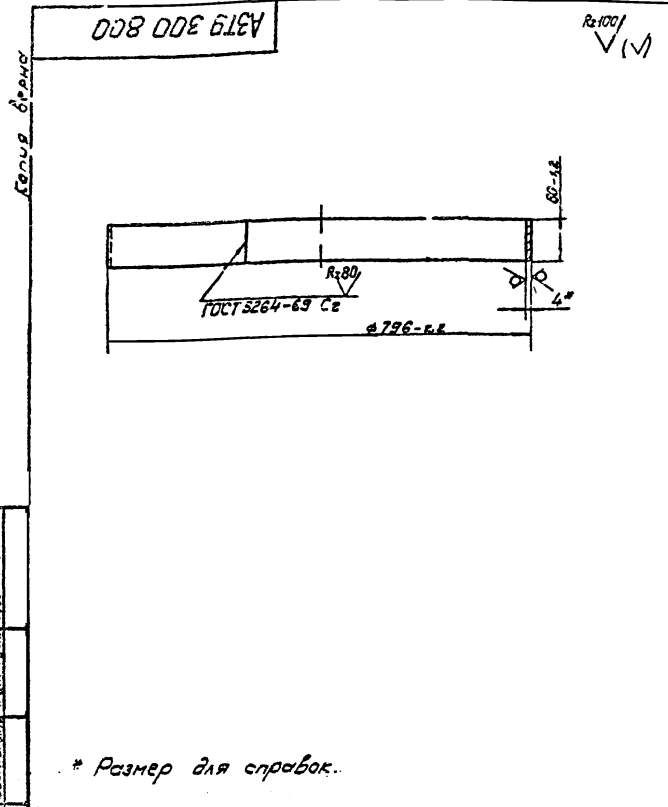
Скоба

Лист	Масса	Масштаб
1	0,219	1:2

Круг 5-12 ГОСТ 2264-69
Ст.3 ГОСТ 535-79

СКТБ АЗТ

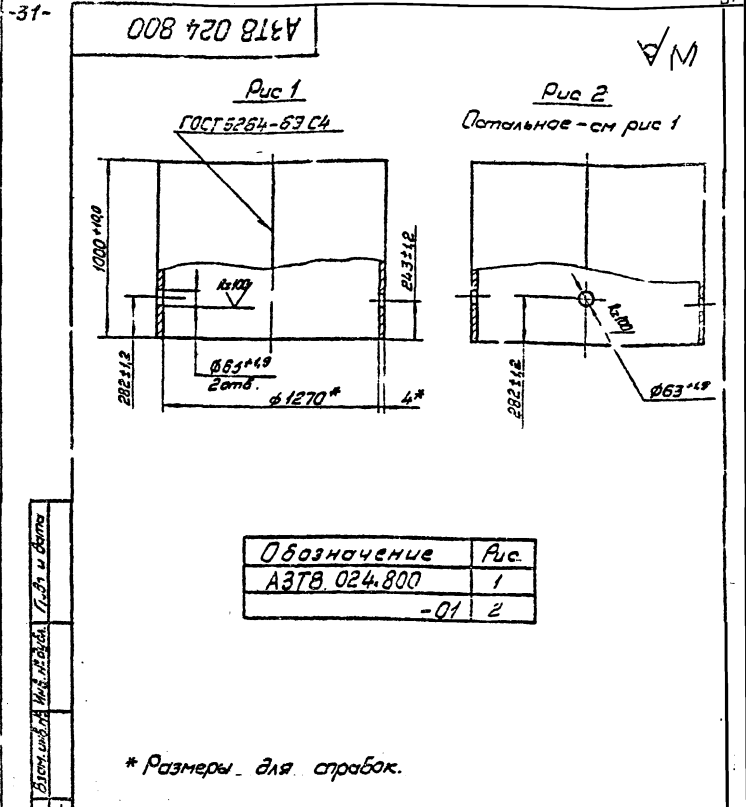
Лист № 0004
 Проект № 0001
 Дата 19.04.1991
 Исполнитель: [blank]
 Проверено: [blank]
 Утверждено: [blank]



* Размер для справок..

503-6-1		А3Т9.300.800	
Им. Лист	№ докум.	Проф.	Дата
Разработ.	Локшин	Инж.	11.63
Проект.	Борисов	Инж.	11.63
Т.контр.	Борисов	Инж.	11.63
Лист		Е-4.0	ГОСТ 19903-76
		Ст. ГОСТ 14637-73	
Горловина		Лист	Масса
		4,655 1:5	
		лист	листов
		СКТБ АЗТ	

Им. Лист	№ докум.	Проф.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Разработ.	Локшин	Инж.	11.63		Документация		
Проект.	Борисов	Инж.	11.63		Сварочный чертеж		
Т.контр.	Борисов	Инж.	11.63		Детали		
И.контр.	Чепенская	Инж.	07.12	1	А3Т8.230.804	1	Фланец
				2	- 01	2	Фланец
				3	А3Т8.628.819	1	Труба
				4	А3Т8.667.804	2	Сквозь
				5	Болт М12×45.58.019 ГОСТ 7798-70*	12	Стандартные изделия
Переменные данные для исполнения							
А3Т6.173.801							
Детали							
				6	А3Т8.054.804	1	Крышка
503-6-1		А3Т6.173.801		Крышка горловины		Лист	Масса
						СКТБ АЗТ	



* Размеры для справок.

503-6-1		А3Т8.024.800	
Им. Лист	№ докум.	Проф.	Дата
Разработ.	Локшин	Инж.	11.63
Проект.	Борисов	Инж.	11.63
Т.контр.	Борисов	Инж.	11.63
И.контр.	Чепенская	Инж.	07.12
Лист		Б-III-0.40	ГОСТ 19903-76
		2-й из 3 листов ГОСТ 14637-73	
Колодец		Лист	Масса
		124,753 1:20	
		лист	листов
		СКТБ АЗТ	

Им. Лист	№ докум.	Проф.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А3Т6.173.800-01							
Детали							
				2	А3Т8.230.804-01	1	Фланец
				7	А3Т8.054.804-01	1	Крышка
Стандартные изделия							
				5	Болт М12×45.58.019 ГОСТ 7798-70*	4	
503-6-1		А3Т6.173.801		Крышка горловины		Лист	Масса
						СКТБ АЗТ	

А3Т6.173.801 СБ

Рис.1

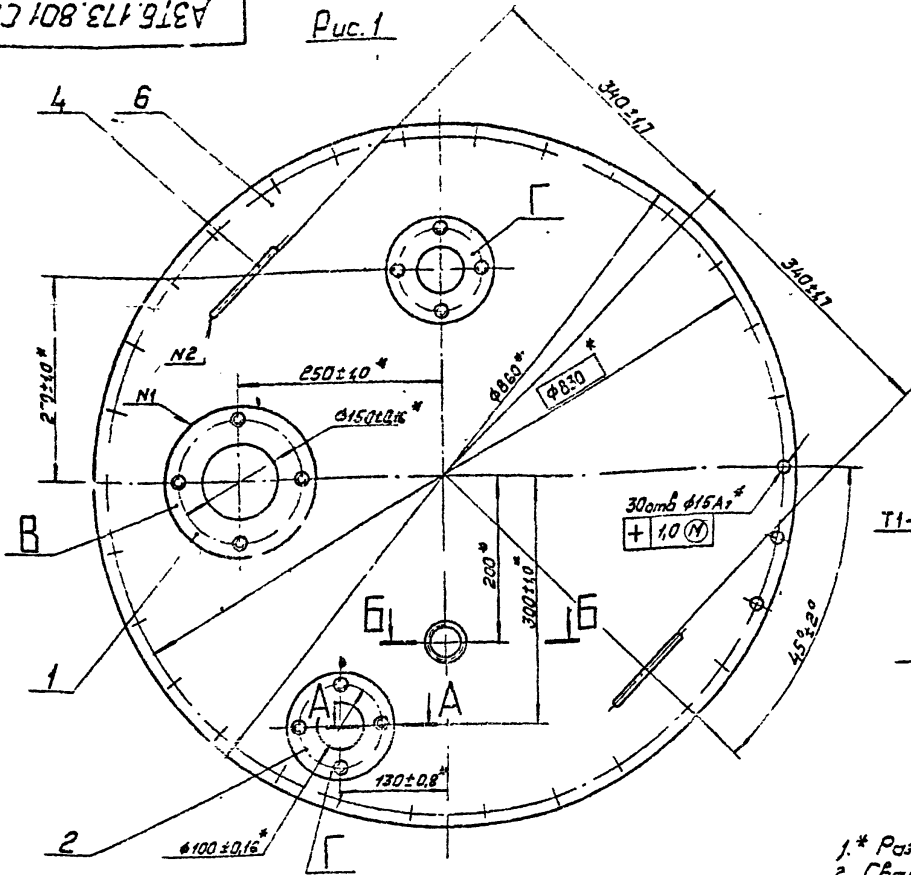
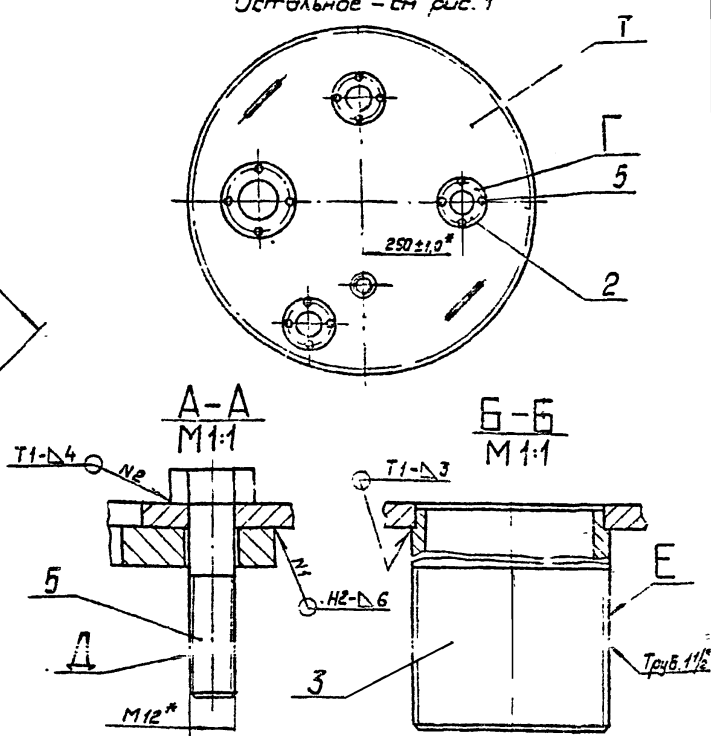


Рис.2

M 1:10

Остальное - см рис.1



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

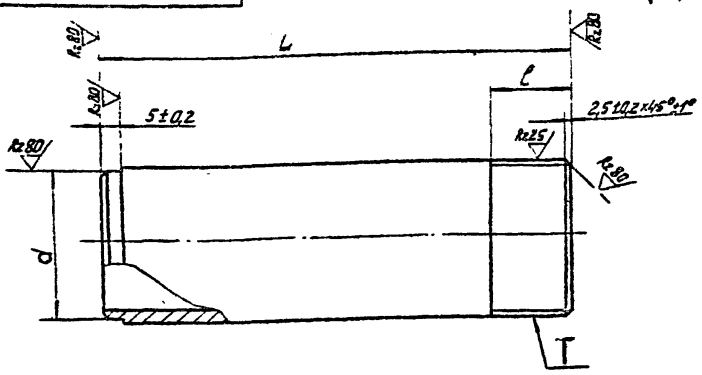
Обозначение	Рис.	Масса, кг
А3Т6.173.801	1	30,25
-01	2	30,83

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

503-6-1		А3Т6.173.801 СБ		Лист	Масса	Масштаб
		Крышка горловины		См табл	1:5	
		Сварочный чертеж		Лист	Листов 1	
		СКТБ АЗТ				

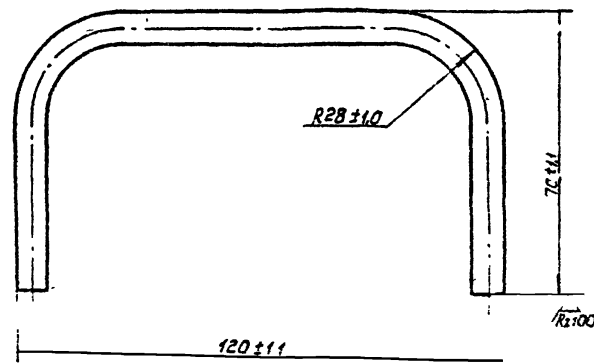
Тип и номер докум. в проекте
 Дата и номер докум. в проекте
 Имя, фамилия, отчество
 Подпись
 Место
 Дата

А3Т8.626.819



Обозначение	Размеры, мм			Т	Материал	Масса, кг.
	дВ7	ЛВ7	ℓ			
А3Т8.626.819	46	105	40±0.8	Труба 1 1/2 кл.3	Труба Ц-40×3,5 ГОСТ 3262-75	0,48
-01	32	120±1.1	25±0.2	Труба 1" кл.3	Труба Ц-25×3,2 ГОСТ 3262-75	2,4

А3Т8.667.804



Тип и номер докум. в проекте
 Дата и номер докум. в проекте
 Имя, фамилия, отчество
 Подпись
 Место
 Дата

503-6-1		А3Т8.667.804		Лист	Масса	Масштаб
		Скоба		2,09	1:1	
		Круг 8° ГОСТ 2590-71		Лист	Листов 1	
		См 3 ГОСТ 535-79		СКТБ АЗТ		

Тип и номер докум. в проекте
 Дата и номер докум. в проекте
 Имя, фамилия, отчество
 Подпись
 Место
 Дата

Рис. 1

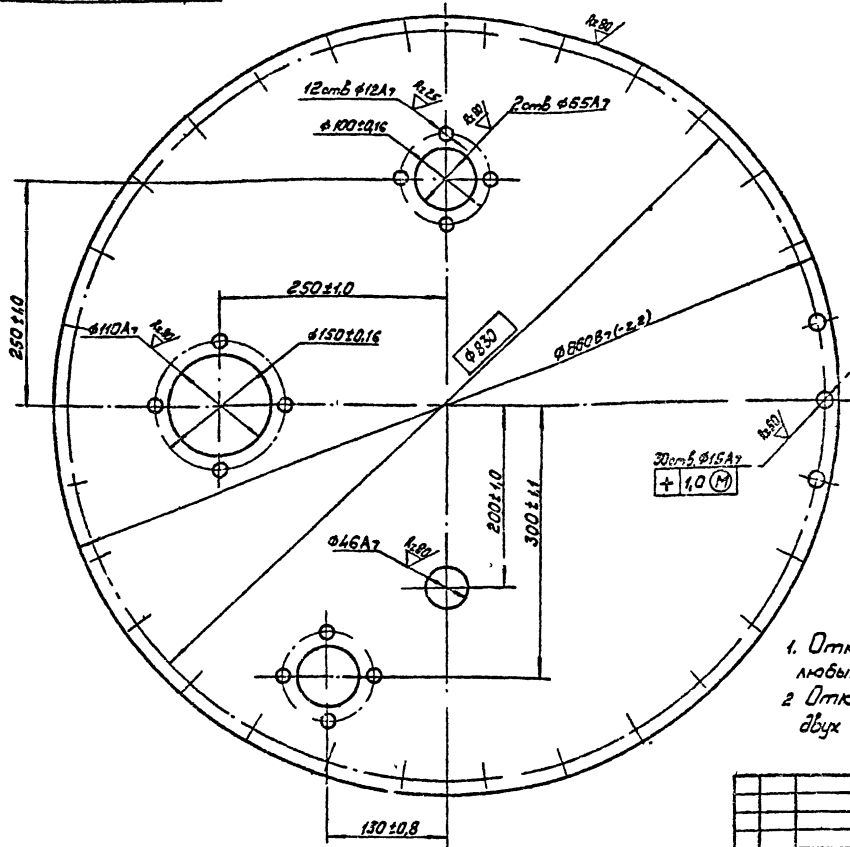
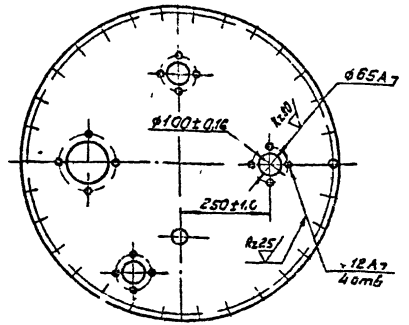


Рис. 2
M1:10

Остальное - см рис 1



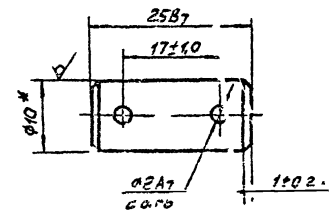
Обозначение	Масса, кг
A3T8.054.804	26,7
-01	26,5

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

503-6-1		A3T8.054.804	
Изм	Лист	Материал	Масштаб
Крышка	14	Ст	табл
Лист 5-ИИ-80 ГОСТ 19903-74*		Лист 1	
Ст 3 ГОСТ 14637-79		СКТБ АЗТ	
Копировал АЗТ		Формат 12.	

Черт. и отв. В.И.С. / Проверил А.И.С. / Исп. А.И.С. / 1979

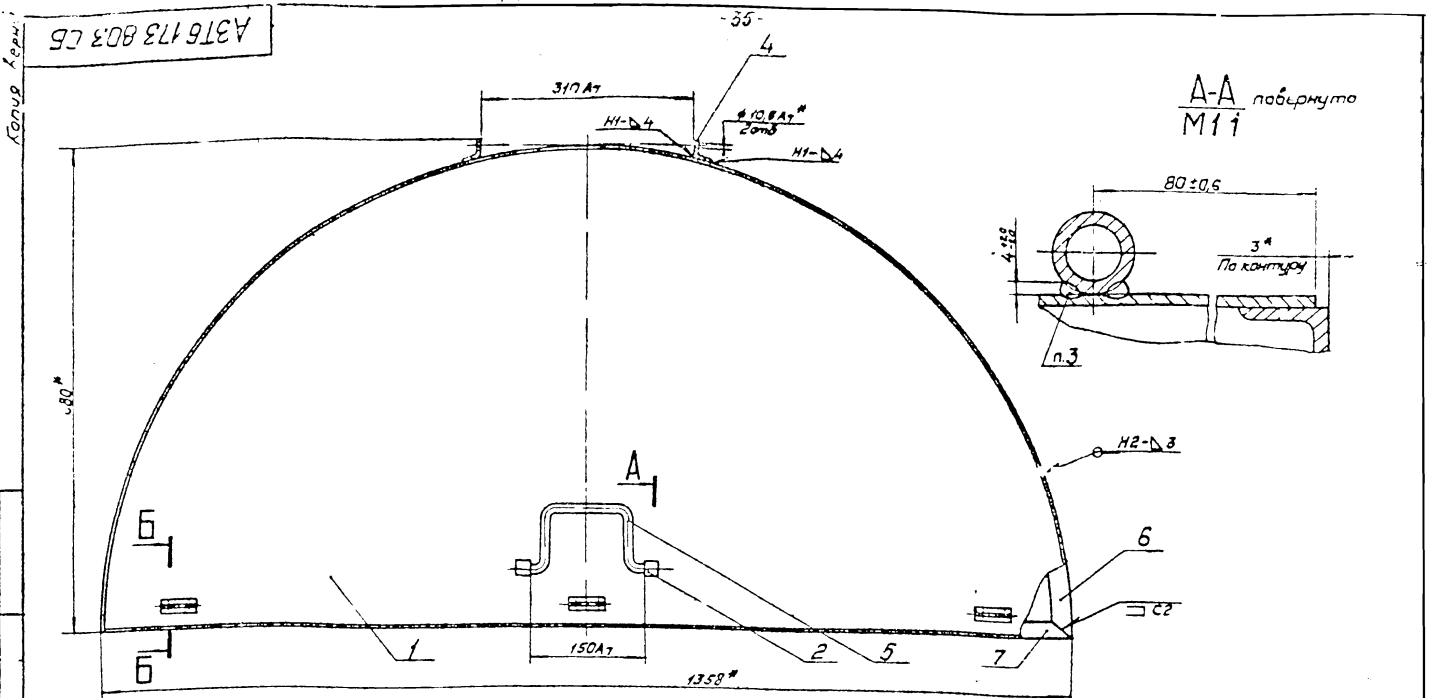
Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Альбом II						
Документация						
12			A3T6.173.802 СБ	Сборочный чертёж		
Сборочные единицы						
И	1		A3T6.173.803	Крышка	2	
И	2		A3T6.259.800	Кольцо	1	
И	3		A3T6.413.803	Швеллер	1	
Детали						
И	4		A3T8.300.803	Ось	2	
Стандартные изделия						
	6		Шайба 10.01.019			
			ГОСТ 10450-78		8	
	6		Шплицы 2x16			
			ГОСТ.397-79		8	
503-6-1 A3T6.173.802 Крышка колодца СКТБ АЗТ						



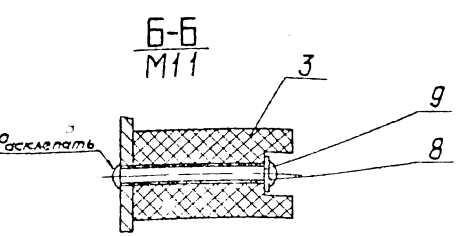
1. Размер для справок.
2. Покрытие хим. окс.

Черт. и отв. В.И.С. / Проверил А.И.С. / Исп. А.И.С. / 1979

503-6-1		A3T8.300.803	
Изм	Лист	Материал	Масштаб
Ось	2:1	Ст	табл
Лист 5-ИИ-80 ГОСТ 19903-74*		Лист 1	
Ст 3 ГОСТ 14637-79		СКТБ АЗТ	
Копировал АЗТ		Формат 12.	

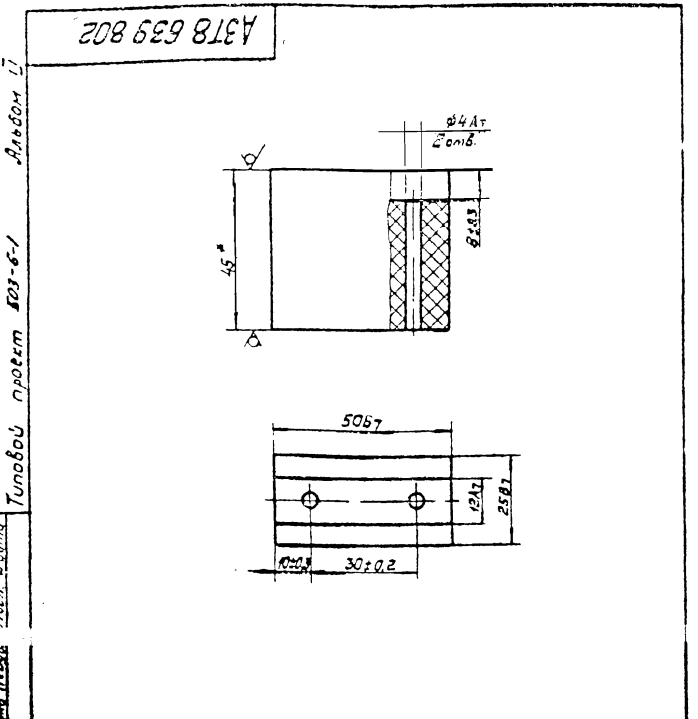


A-A полярного
M11



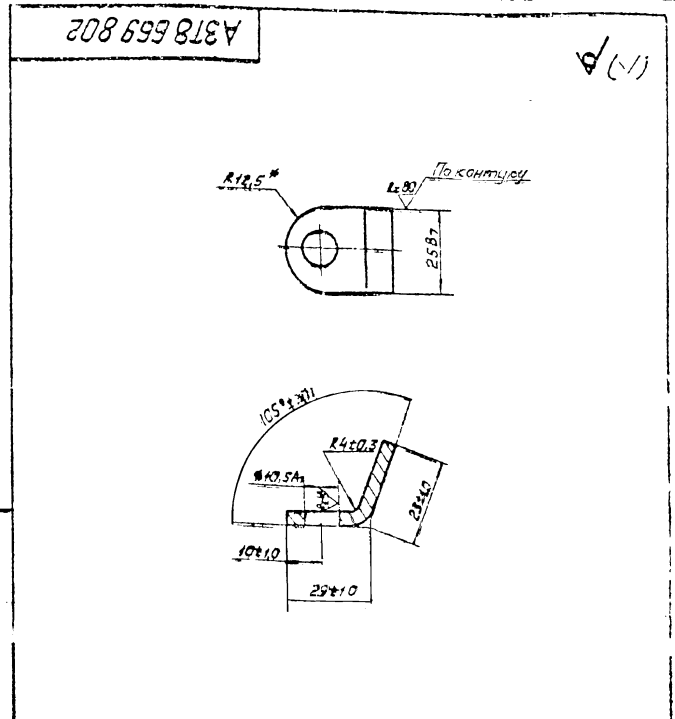
- 1 * Размеры для справок
- 2 Сварные швы, кроме указанных особо, по ГОСТ 5264-69
- 3 Сварка ручная дуговая
- 4 Несовместность отверстий $\phi 10,5A_7$ относительно общей оси не более 0,5мм

				503-6-1	A3T6 173 803 СБ	Лист	Масса	Масштаб
				Крышка			16,85	1:1
				Сборочный чертеж		Лист	Листов 1	
						СТБ АЗТ		



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

				503-6-1	A3T8 639 802	Лист	Масса	Масштаб
				Амортизатор			0,024	1:1
						Лист	Листов 1	
						СТБ АЗТ		

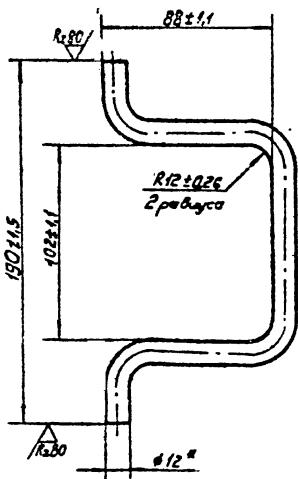


- * Размер для справок

				503-6-1	A3T8 669 802	Лист	Масса	Масштаб
				Ушко			0,035	1:1
						Лист	Листов 1	
						СТБ АЗТ		

600 A378.671.009

(N/A)



* Размер для сборки.

503-6-1 A378.671.009

Ручка

Листов 1

Масса 0,245

Материал 1:2

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

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

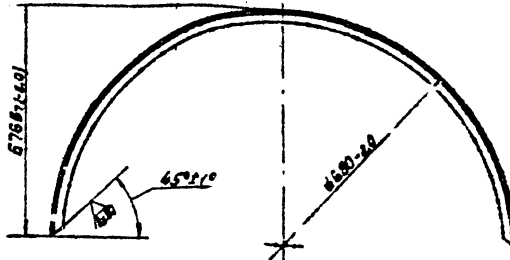
Формат А1

Исполнитель: Виталий А. Ив. Д. 03.04.1988 г.р. Подпись: Ив. Д. 03.04.1988 г.р.

36

A378.693.800

(N/A)



503-6-1 A378.693.800

Уголок

Листов 1

Масса 25

Материал 1:10

Уголок 6-25х25х4 ГОСТ 8509-78
Ст 3 ГОСТ 535-79

СКТБ АЗТ

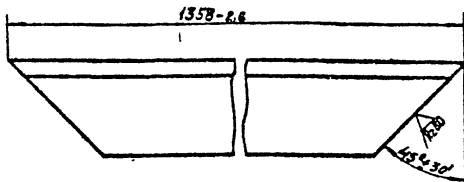
Копировал: АЗТ

Формат А1

Исполнитель: Виталий А. Ив. Д. 03.04.1988 г.р. Подпись: Ив. Д. 03.04.1988 г.р.

A378.693.801

(N/A)



503-6-1 A378.693.801

Уголок

Листов 1

Масса 2,215

Материал 1:1

Уголок 6-25х25х4 ГОСТ 8509-78
Ст 3 ГОСТ 535-79

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат А1

Исполнитель: Виталий А. Ив. Д. 03.04.1988 г.р. Подпись: Ив. Д. 03.04.1988 г.р.

36

№ документа	Дата	Изм.	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
17			A378.693.800 СБ		Сборочный чертеж
			Детали		
11		1	A378.693.801		Кольцо
11		2	A378.342.800		Уголок

503-6-1 A378.693.801

Кольцо

Листов 1

Масса 1

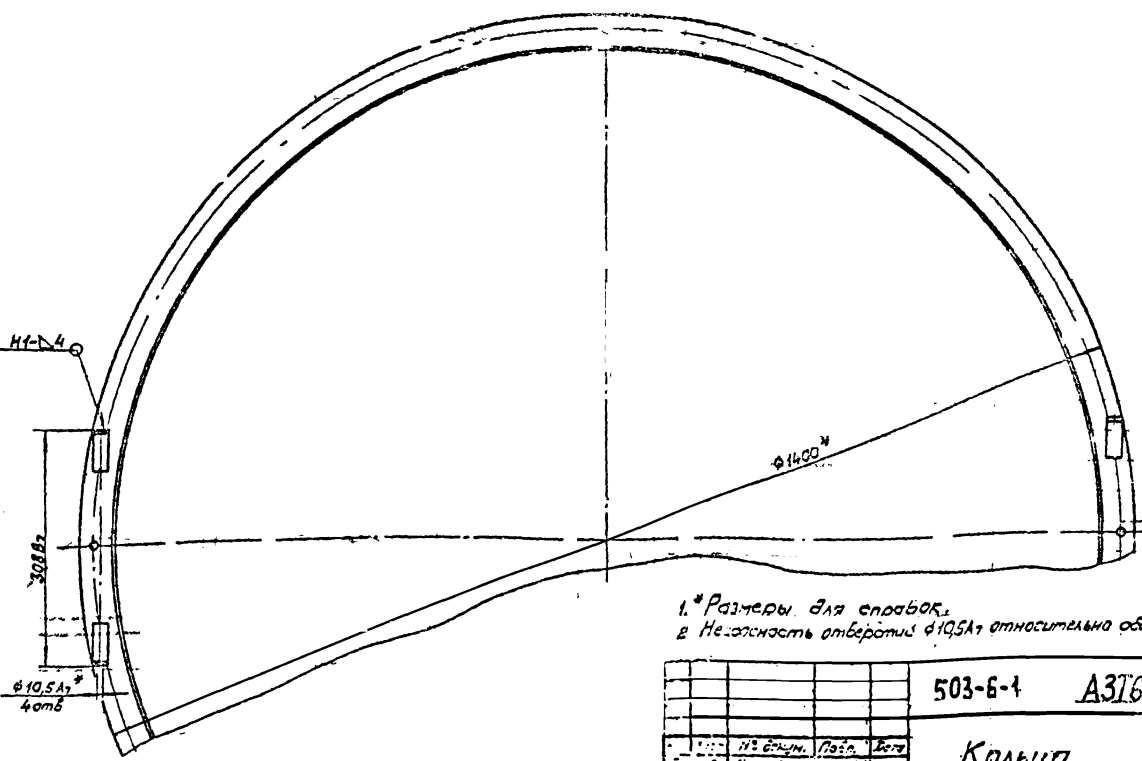
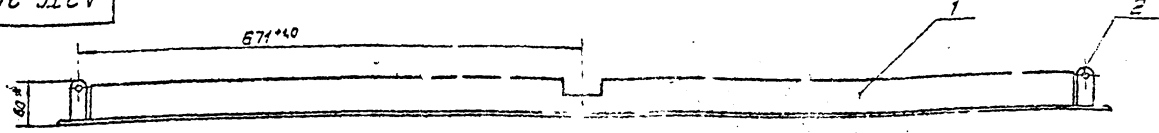
Материал 1:1

СКТБ АЗТ

Формат А1

Исполнитель: Виталий А. Ив. Д. 03.04.1988 г.р. Подпись: Ив. Д. 03.04.1988 г.р.

A376.259.800.CB

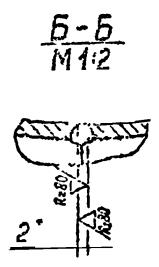
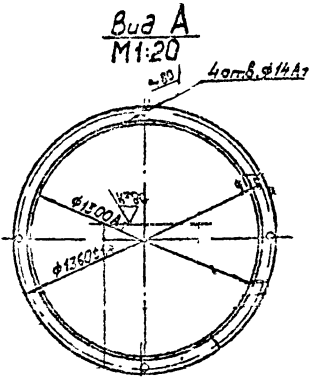
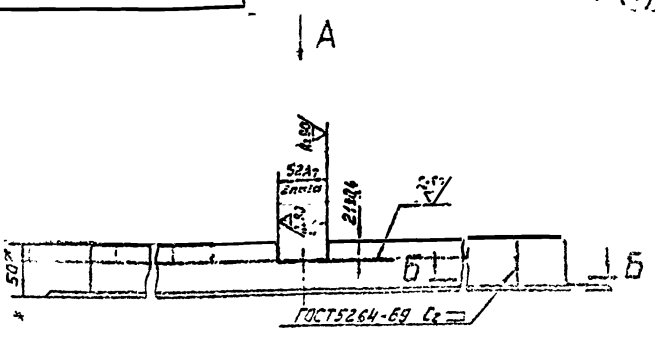


1. * Размеры для справок.
 2. Невозможность отбортовки $\phi 10,5A7$ относительно общей оси не более 0,5мм.

503-6-1		A376.259.800.CB	
Кольцо		Лист	148
Сборочный чертеж		Масса	115
		Листов	1
		СКТБ АЗТ	

1. В.И. и др. 2. В.И. и др. 3. В.И. и др. 4. В.И. и др. 5. В.И. и др. 6. В.И. и др. 7. В.И. и др. 8. В.И. и др. 9. В.И. и др. 10. В.И. и др.

A378.663.801

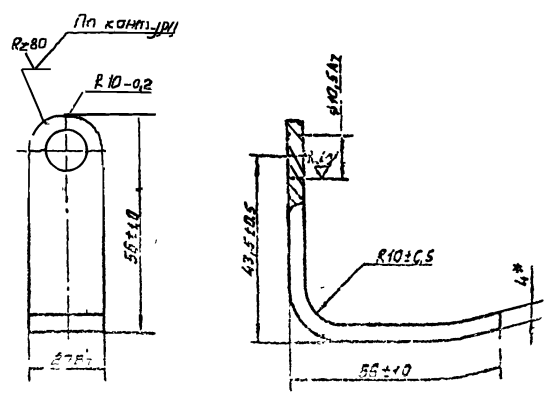


* Размеры для справок

1. В.И. и др. 2. В.И. и др. 3. В.И. и др. 4. В.И. и др. 5. В.И. и др. 6. В.И. и др. 7. В.И. и др. 8. В.И. и др. 9. В.И. и др. 10. В.И. и др.

503-6-1		A378.663.801	
Кольцо		Лист	145
		Масса	114
		Листов	1
		СКТБ АЗТ	

A379.342.800



1. В.И. и др. 2. В.И. и др. 3. В.И. и др. 4. В.И. и др. 5. В.И. и др. 6. В.И. и др. 7. В.И. и др. 8. В.И. и др. 9. В.И. и др. 10. В.И. и др.

503-6-1		A379.342.800	
Уголок		Лист	0,07
		Масса	111
		Листов	1
		СКТБ АЗТ	

Копия	Версия	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
1			АЗТ6 413 803 СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Н	1		АЗТ8.610.822	Пластина	3	
Н	2		АЗТ8.623.801	Швеллер	1	
				Стандартные изделия		
		3		Заклепка 3x16 32 ГОСТ 10300-68	6	

Титулов. проект 503-6-1

Альбом №1

№ 228 610 822

АЗТ8.610.822

503-6-1	АЗТ8.610.822
Пластина	Лист А63 5 ГОСТ 931-78
Лист	Масса
1	0,106
СКТБ АЗТ	

Лист	Масса	Масштаб
		1:1
СКТБ АЗТ		

Титулов. проект 503-6-1

Альбом №1

№ 228 413 803 СБ

АЗТ6.413.803 СБ

503-6-1	АЗТ6.413.803 СБ
Швеллер	Лист
Сборочный чертеж	Масса
	1,52
СКТБ АЗТ	

Лист	Масса	Масштаб
		1:1
СКТБ АЗТ		

Титулов. проект 503-6-1

Альбом №1

№ 228 623 801

АЗТ8.623.801

503-6-1	АЗТ8.623.801
Швеллер	Лист
	Масса
	1,2
СКТБ АЗТ	

Лист	Масса	Масштаб
		1:1
СКТБ АЗТ		