



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ОБОРУДОВАНИЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ  
ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ  
ДЛЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ.  
МЕХАНИЗМЫ УПРАВЛЕНИЯ  
ХЛОПУШКАМИ С ПЕРЕПУСКОМ**

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

**ГОСТ 22784—77**

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**ОБОРУДОВАНИЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ  
РЕЗЕРВУАРОВ ДЛЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ. МЕХАНИЗМЫ  
УПРАВЛЕНИЯ ХЛОПУШКАМИ С ПЕРЕПУСКОМ****ГОСТ****22784—77\***

Основные параметры и размеры.

Технические требования

Accessories for vertical cylindrical storage

Tanks for Petroleum Products.

Internal check valve Control Mechanism

Basic parameters and dimensions Technical  
requirementsВзамен  
ГОСТ 3745—67 в части  
основных параметров и  
размеров и технических  
требований

ОКП 36 8911

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 15 ноября 1977 г. № 2658 срок введения установленс 01.01.80Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 30.05.84 № 1782  
срок действия продлендо 01.01.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на механизмы управления хлопущками (боковые), предназначенные для открытия крышек хлопущек (основной и перепускной) и фиксации их в открытом положении.

Механизмы управления хлопущками (боковые) используются для работы в макроклиматическом районе с умеренным климатом по ГОСТ 16350—80 и температурой окружающего воздуха от минус 40 до плюс 40°C.

Климатическое исполнение механизмов управления — У; категория размещения — 1 по ГОСТ 15150—69.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для первой категории качества.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

**1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Механизмы управления хлопущками в зависимости от основных проходов хлопущек должны изготавливаться следующих типов:

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание (ноябрь 1984 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июле 1980 г., мае 1984 г. (ИУС 9—80, 9—84).

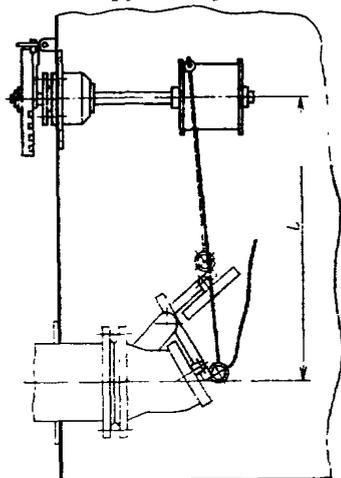
© Издательство стандартов, 1985

I — механизм управления с ручным приводом для хлопушек с условным проходом  $D_y$  80; 150 и 250 мм;

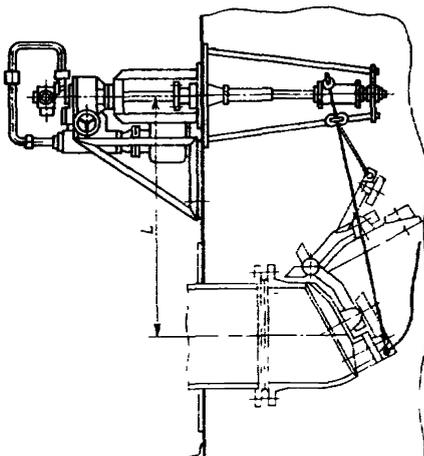
II — механизм управления с электрическим приводом для хлопушек с условным проходом  $D_y$  400 и 600 мм.

1.2. Основные параметры и размеры механизмов управления хлопушками должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Механизм управления хлопушкой с ручным приводом



Механизм управления хлопушкой с электрическим приводом



Примечание. Чертеж не определяет конструкции механизма управления хлопушкой.

мм

Тип	Условный проход $D_y$	Код ОКП	$L$	Масса, кг, не более
I	80; 150; 250	36 8911 2004 08	900	30,0
II	400; 600	36 8911 2005 07	1195	140,0

Примечание. Масса механизмов типа II дана без учета электропривода.

Пример условного обозначения механизма управления хлопушкой типа I:

МУ1 ГОСТ 22784—77

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Механизмы управления хлопущками должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Максимальный ход механизма управления должен обеспечивать поднятие основной крышки хлопущки не менее чем до полного открытия ее прохода.

2.3. Механизмы управления хлопущками должны иметь указатель открытого и закрытого положений хлопущки.

2.4. Механизм управления с электрическим приводом должен предусматривать дублирующее ручное управление.

2.5. Механизм управления с электрическим приводом должен приводиться в движение электродвигателем во взрывобезопасном исполнении категории и группы В2Т3.

2.6. Для подъема и опускания хлопущки должен применяться канат 5,6-Г-П-С-Л-Н-1372 (140) по ГОСТ 3063—80.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. Крепление барабана к валу должно быть разъемным и исключающим его проворачивания на валу.

2.8. Литые детали должны изготавливаться из чугуна по ГОСТ 1412—79. Допускается изготавливать литые детали из других марок чугуна, по механическим свойствам не уступающих указанной.

2.9. Конструкция подвижных соединений должна исключать возможность искрообразования.

2.10. Приводной вал механизма должен иметь сальниковое устройство или уплотнение.

2.11. Уплотнения должны быть маслостойкими по ГОСТ 5152—77.

2.12. Для ручной сварки должны применяться электроды по ГОСТ 9467—75, для автоматической — сварочная проволока по ГОСТ 2246—70.

2.13. Сварные швы должны быть равномерными по высоте и ширине, очищены от шлака и брызг.

Переход от основного металла к наплавленному должен быть плавным (без подрезов и наплывов).

2.14. Параметры шероховатости уплотнительных поверхностей узла сальника должны быть  $Rz \leq 20$  мкм по ГОСТ 2789—73.

2.15. Защитные покрытия деталей механизма управления хлопущки должны соответствовать требованиям, указанным в конструкторской документации.

2.16. Подвижные соединения должны работать свободно (без заеданий и перекосов), иметь плавный и легкий ход.

2.17. В комплект механизма управления входит стальной канат.

К механизмам управления должна быть приложена следующая эксплуатационная документация по ГОСТ 2.601—68:

инструкция по эксплуатации;

этикетка.

2.18. Срок службы механизмов управления хлопущками до списания — не менее 15 лет.

---

Редактор *В. С. Бабкина*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 29.03.85 Подп. в печ. 23.08.85 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,22 уч.-изд. л.  
Тираж 8000 Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1780