

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 №					

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

503-6-3

АВТОЗАПРАВОЧНЫЕ СТАНЦИИ
ОБЩЕГО ПОЛЬЗОВАНИЯ
НА 500 ЗАПРАВОК
АВТОМОБИЛЕЙ В СУТКИ

АЛЬБОМ V

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I - ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ, ГЕНПЛАН, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ И ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ.
Альбом II - ЗДАНИЕ СТАНЦИИ. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ, АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ И СЛАБОТОЧНЫЕ УСТРОЙСТВА (СТЕНЫ КИРПИЧНЫЕ).
Альбом III - СООРУЖЕНИЯ АЗС. САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ И АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТИ.
Альбом IV - НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.
Альбом V - НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. ВЕРТИКАЛЬНЫЙ РЕЗЕРВУАР ЕМКОСТЬЮ 25 м³. СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ. ОБОРУДОВАНИЕ РЕЗЕРВУАРА.
Альбом VI - ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ.
Альбом VII - СМЕТЫ.

Разработан
проектным институтом
«Гипронефтетранс»

Главный инженер института *Зарубин* Г.А. Грознов
Главный инженер проекта *Новиков* (В.В. Новиков)

Утвержден
Госкомнефтепродуктом РСФСР
Приказ № 63 от 26.02.1981г.

Введен в действие
«Гипронефтетрансом»
Приказ №94 от 18.03.1981г.

				Привязка:	
Шкала					

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

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	A378.626.815-03	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	A372.968.800-01	7	Ниппель	A379.830.001	17	Швеллер	A378.625.800	30
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25	A372.968.800-01	7	Устройство загермет.	A376.056.801	17	Уголок	A378.658.800	30
Сборочный чертёж	A372.968.800С6	8	Устройство загермет.	A376.056.801	17	Скоба	A379.667.802	30
Устройство сливное	A375.885.800	9	Сборочный чертёж	A376.056.801С6	18	Горловина	A379.300.800	31
Устройство сливное	A375.885.800С6	9	Метриштак	A376.056.802	18	Колодец	A378.024.800	31
Сборочный чертёж	A375.885.800С6	9	Метриштак. 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	Втулка	A378.220.801	19	Сборочный чертёж	A376.173.801С6	32
Кассета	A376.212.002	10	Фланец	A378.230.806	20	Труба	A378.626.819	32
Кассета. Сборочный чертёж	A376.212.002С6	11	Ось	A378.300.802	20	Скоба	A378.667.804	32
Кольцо	A378.240.006	11	Труба	A378.626.817	20	Крышка	A378.054.804	33
Обойма	A378.212.000	11	Ручка	A378.671.800	20	Крышка	A378.054.804-01	33
Шток	A378.352.022	12	Корпус	A376.112.800	21	Труба	A378.626.813	25
Штифт	A378.960.007	12	Корпус. Сборочный чертёж	A376.112.800С6	21	Прокладка	A378.683.807	25
Муфта	A376.453.801	12	Втулка	A378.220.802	21	Прокладка	A378.683.807-01	25
Муфта. Сборочный чертёж	A376.453.801С6	12	Фланец	A378.230.804-02	13	Прокладка	A378.683.807-02	25
Фланец	A378.230.804	13	Труба	A378.626.818	22	Прокладка	A378.683.810	25
Муфта	A378.658.037	13	Крышка	A376.176.800	22	Шайба	A378.942.801	26
Корпус	A378.020.042	13	Цепочка	A376.461.000	22	Крышка колодца	A376.173.802	33
Труба	A378.626.813-04	25	Крышка	A378.054.803	22	Сборочный чертёж	A376.173.802С6	34
Труба	A378.628.800	13	Штырь	A378.126.018	23	Крышка	A376.173.803	34
Прокладка	A378.683.807-05	25	Втулка	A378.220.803	23	Крышка	A376.173.803С6	35
Устройство всасывающее	A375.890.801	14	Прокладка	A378.683.810-02	25	Лист	A378.607.306	34
Устройство всасывающее	A375.890.801С6	14	Насадка	A378.658.800	23	Амортизатор	A378.639.802	35
Сборочный чертёж	A375.890.801С6	14	Потрибок зондов	A376.059.800	23	Ушко	A378.659.802	35
Кассета	A376.212.002-01	11	Труба	A376.453.803	24	Ручка	A378.671.029	36
Обойма	A378.212.000-01	11	Втулка	A378.220.802-01	21	Уголок	A378.653.800	36
Шток	A378.352.022-01	12	Труба	A378.626.819-01	32	Уголок	A378.653.801	36
Штифт	A378.960.007-01	12	Труба	A378.626.820	24	Кольцо	A376.259.800	36
Муфта	A376.453.801-01	12	Труба	A376.453.806	24	Кольцо. Сборочный чертёж	A376.259.800С6	37
Фланец	A378.230.804-01	13	Труба	A378.626.835	7	Кольцо	A378.663.801	37
Муфта	A378.658.037-01	13	Шайба	A378.942.813	25	Уголок	A379.342.800	37
Клан	A377.140.002	15	Резервуар вертикальный РВ-25	A375.887.801	26	Швеллер	A376.413.803	38
Седло	A377.142.010	15	Резервуар вертикальный РВ-25	A375.887.801-01	26	Швеллер. Сборочный чертёж	A376.413.803С6	38
Корпус	A378.020.076	15	Сборочный чертёж	A375.887.801С6	27	Пластина	A378.610.822	38
Крышка	A378.040.801	16	Оечайка	A376.112.804	26	Швеллер	A378.623.801	38
Рукотка	A378.333.010	16	Дно	A376.120.804	28	Ось	A378.300.803	33
Шток	A378.352.024	16	Лист	A378.607.803	28	Труба	A378.626.813-01	25

Государственный РСФСР
Научно-производственное объединение
автомобильной техники.

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

Резервуары вертикальные
с оборудованием РВ0-25

Технические условия
АЗТ2.968.800 ТУ

Зорбующий 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 СтЗкп2 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 плотность. Качество поверхности листовых сталей должно удовлетворять требованиям ГОСТ 19303-74* и ГОСТ 14637-79.

1.3.4. Качество и основные характеристики

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					3

АЗТ2.968.800 ТУ

Копировал: 22

Формат 11

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					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
Разраб.	Локшин	1/1	12.04.79	12.04.79	16
Проб.	Бряков	2/1			
Заб. отд.	Бряков	3/1			
Н. контр.	Мазурова	4/1			
Утв.	Сильвестров	5/1			

Резервуары вертикальные с оборудованием РВ0-25

Технические условия

Копировал: 22

Формат 11

металла должны быть подтверждены сертификатами заводов-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 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 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	Лист
					4

АЗТ2.968.800 ТУ

Копировал: 22

Формат 11

Копия верна

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 колодез свернутого 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 (обвальность), 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. Строповые 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

A3T2.968.800 ТУ

Лист 5

Копирован: АЗ

Формат А4

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

A3T2.968.800 ТУ

Лист 6

Копирован: АЗ

Формат А4

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

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

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 контрящей замазке (нитроэпифталевая 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:

A3T2.968.800 ТУ

Лист 7

Копирован: АЗ

Формат А4

- Резервуар вертикальный с оборудованием РВ-25 А3Т2.968.800

- 1 шт.

- Таблица калибровочная

- 1 шт.

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;
- принято ОТК;
- дата выпуска.

1.5.2. После нанесения маркировки надписи должны быть залиты 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,

A3T2.968.800 ТУ

Лист 8

Копирован: АЗ

Формат А4

сливного и замерного устройств, а также отверстие дыхательного 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 2991-75, 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. Метршток замерного устройства перед упаковкой должен быть протерт бензином ГОСТ 8505-57, смазан базелином конденсаторным ГОСТ 5774-76*, обернут бумагой дышащей упаковочной ГОСТ 8828-75* и надежно закреплен внутри корпуса замерного устройства.

Возможность перемещения метрштока внутри корпуса не допускается.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АЗТ2.968.800 ТУ	Лист
						9
Копировал: АЗТ						Формат ТУ

2. Правила приемки.

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

- типовым,
- приемо-сдаточным.

2.2. Типовым испытаниям подвергаются 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 заварены вновь. Подчеканка швов не допускается.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АЗТ2.968.800 ТУ	Лист
						10
Копировал: АЗТ						Формат ТУ

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	АЗТ2.968.800 ТУ	Лист
						11
Копировал: АЗТ						Формат ТУ

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	АЗТ2.968.800 ТУ	Лист
						12
Копировал: АЗТ						Формат ТУ

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 Главнефтебазой РСФСР 26.06.1969 г. и „Правилами технической эксплуатации стальных резервуаров и инструкции по их ремонту на предприятиях Главнефтебазы РСФСР“, утвержденными Главнефтебазой 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.

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 ремонта (ТОР), утвержденной 01.01.78 г. Главнефтебазой 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 прокладки, находящейся между фланцем корпуса замерного устройства и крышкой горловины резервуара, следует иметь в виду, 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.

А3Т2. 968. 800 ТУ

Лист

13

Копирован: 2/7

Формат 11

Лист

14

Копирован: 2/7

Формат 11

6. Требования безопасности.

6.1. Сварка резервуара должна вестись в соответствии с разработанным заводом-изготовителем технологическим процессом сварки, 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 подвижно-транспортных работ.

6.5. К эксплуатации и обслуживанию резервуаров допускаются лица, прошедшие специальную 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

А3Т2. 968. 800 ТУ

Лист

15

Копирован: 2/7

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 Главнефтебазы РСФСР“ утвержденными Главнефтебазой РСФСР 15.05.1970 г. и „Правилами технической эксплуатации нефтебаз Главнефтебазы РСФСР“, утвержденными Главнефтебазой РСФСР 12.12.1974 г.

7. Гарантии поставщика.

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие „Резервуара с оборудованием РВ0-25“ А3Т2. 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 недоброкачественного материала, неправильной обработки или сборки, заменяются или ремонтируются изготовителем бесплатно.

А3Т2. 968. 800 ТУ

Лист

16

Копирован: 2/7

Формат 11

Лист	№ докум.	Пол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация							
1	1372.968.800СБ			Сборочный чертёж			
11	1372.968.800ТУ			Технические условия			
Сборочные единицы							
1	А375.885.800		1	Устройство сливное	1		
2	А375.890.301		1	Устройство всасывающее	1		
3	А376.056.801		1	Устройство заборное	1		
4	А376.059.800		1	Патрубок зондовый	1		
5	А376.453.80С		2	Труба			
6	А376.453.80Б		1	Труба			
Детали							
7	А378.626.813		1	Труба			
8	А378.683.807		1	Прокладка			
9	-01		2	Прокладка			
10	-02		1	Прокладка			
11	А378.683.810		4	Прокладка			
12	А378.942.801		4	Шайба			
Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25							
Лист	№ докум.	Пол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	А372.968.800		1	СКТБ АЗТ			

Лист	№ докум.	Пол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Стандартные изделия							
13	Болт М12х35.58.019		30	ГОСТ 7798-70*			
14	Гайка М12.5.019		42	ГОСТ 5915-70*			
15	Шайба 12.65Г.019		42	ГОСТ 6402-70*			
16	Шайба 12.01.019		42	ГОСТ 11371-78			
17	Контргайка ГОСТ 8961-75		3	Контргайка Ц-40			
18	Контргайка Ц-50		4	Муфта длинная Ц-25			
19	ГОСТ 8955-75		1	Муфта короткая Ц-40			
20	ГОСТ 8954-75		2	Угольник Ц-40			
21	ГОСТ 8946-75		1	Перемennые данные для исполнения			
А372.968.800							
Сборочные единицы							
22	Резервуар вертикальный РВ-25		1	Крышка горловины			
23	Крышка горловины		1				
А372.968.800							

Лист	№ докум.	Пол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А372.968.800-01							
Сборочные единицы							
2	А375.890.801		1	Устройство всасывающее			
5	А376.453.800		1	Труба			
22	А375.887.801-01		1	Резервуар вертикальный РВ-25			
23	А376.173.801-01		1	Крышка горловины			
Детали							
9	А378.683.807-01		1	Прокладка			
11	А378.683.810		2	Прокладка			
12	А378.942.801		2	Шайба			
Стандартные изделия							
14	Гайка М12.5.019		4	ГОСТ 5915-70*			
15	Шайба 12.65Г.019		4	ГОСТ 6402-70*			
16	Шайба 12.01.019		4	ГОСТ 11371-78			
17	Контргайка Ц-40		1	ГОСТ 8961-75			
18	Контргайка Ц-50		2	ГОСТ 8961-75			
20	Муфта короткая Ц-40		1	ГОСТ 8954-75			
А372.968.800							

Лист	№ докум.	Пол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А378.626.835							
Труба							
А378.626.835							
Труба							
А378.626.835							

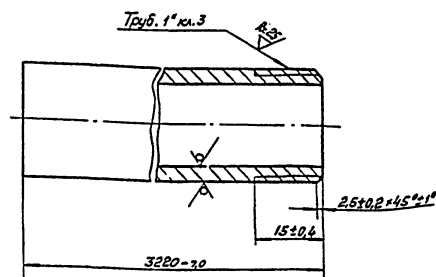
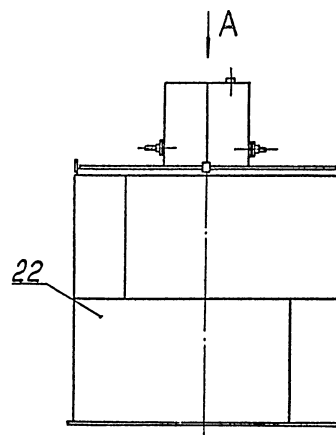
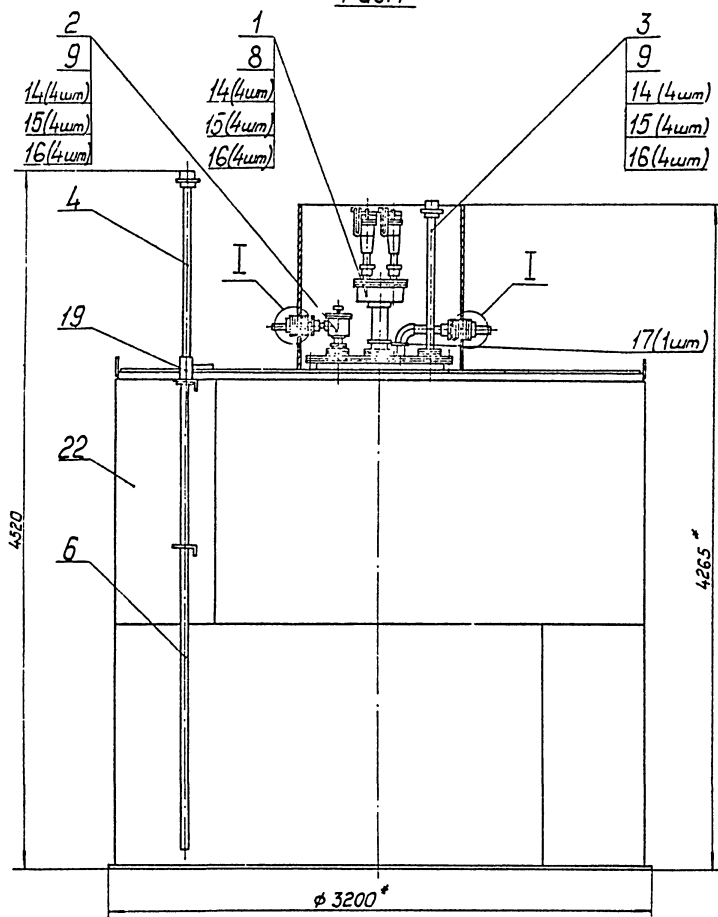


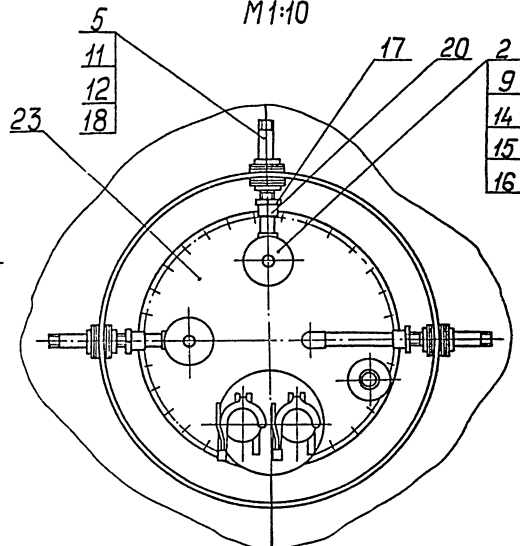
Рис. 1

Рис. 2
М1:40

Остальное - см. рис. 1



Вид А
М1:10

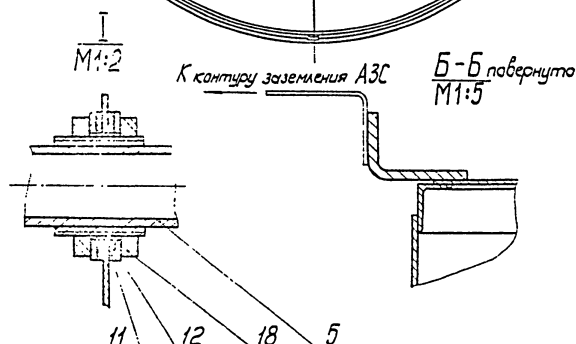
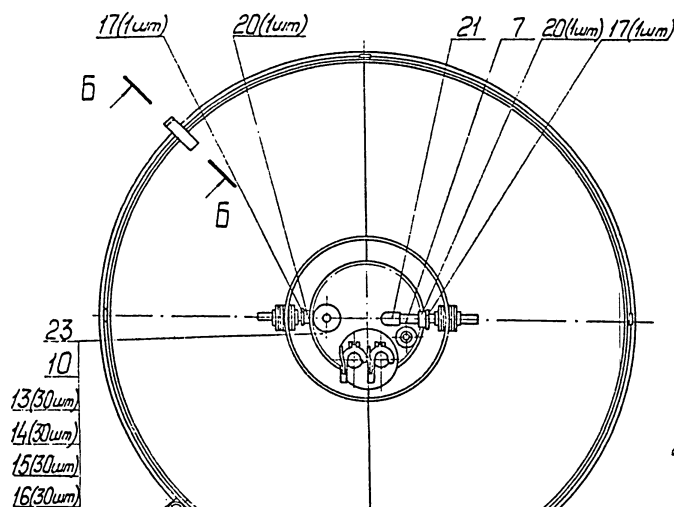


Обозначение	Рис	Масса, кг
A3T2.968.800	1	1880,3
-01	2	1895,7

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).

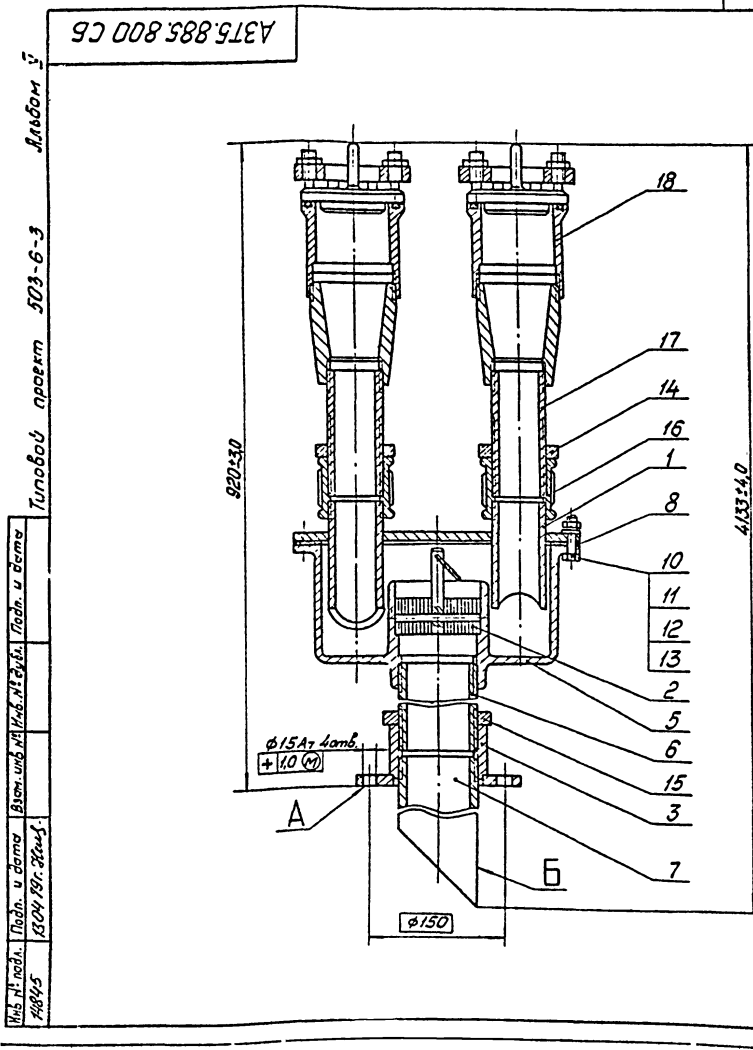
3. После установки резервуара в железобетонный колодец пластина заземления резервуара должна быть приварена к заземляющему контуру АЗС.



A3T2.968.800 C5									
Изм.	Лист	№ докум.	Испол.	Дата	Резервуар вертикальный с оборудованием РВ0-25				
Разраб.	Конструктор	М.В.С.	М.В.С.	М.В.С.	Сборочный чертеж				
Проаб.	Локисин	М.В.С.	М.В.С.	М.В.С.	Лист 1 из 1				
Т.контр.	Савилов	М.В.С.	М.В.С.	М.В.С.	СКТБ АЗТ				
Зав.отд.	Бояков	М.В.С.	М.В.С.	М.В.С.	Формат 22				
Н.контр.	Удальцов	М.В.С.	М.В.С.	М.В.С.					
Утв.	Силин	М.В.С.	М.В.С.	М.В.С.					

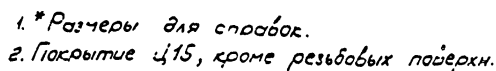
Формат Зона	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Изм.	Лист	Листов
12		A3T5.885.800 СБ	Сборочный чертеж				
			Сборочные единицы				
11	1	A3T6.179.018	Крышка	1			
11	2	A3T6.212.002	Кассета	1			
11	3	A3T6.453.801	Муфта	1			
			Детали				
11	5	A3T8.020.042	Карпус	1			
11	6	A3T8.626.813-04	Труба	1			
11	7	A3T8.628.800	Труба	1			
11	8	A3T8.683.807-03	Прокладка	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			
A3T5.885.800							
Устройство сливное				СКТБ АЗТ			
Копирован: АЗТ				Формат 11			

Формат Зона	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Изм.	Лист	Листов
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			
A3T5.885.800							
Устройство сливное				СКТБ АЗТ			
Копирован: АЗТ				Формат 11			



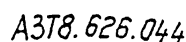
1. Размеры для справок.
2. Покрытие эмаль НЦ-132 серая ГОСТ 6631-74. III. Ж2 кроме поверхностей А и Б.
3. Монтаж трубопроводов вести с подмоткой льном трепаным ГОСТ 10330-76 на контрящей замазке (эмаль НЦ-132 ГОСТ 6631-74 плюс тальк ГОСТ 19729-74).
4. Устройство сливное испытать на герметичность гидравлическим давлением 0,2 МПа в течение 5 мин; течи и отпотевания не допускаются.

A3T5.885.800 СБ							
Устройство сливное				СКТБ АЗТ			
Сборочный чертеж.				Формат 12			



A3T6.179.018

Копировал:



Καταγραφή: ΑΤ



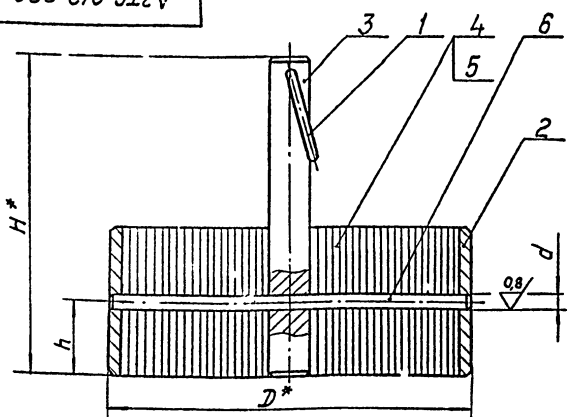
формат 11

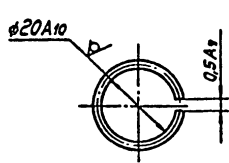
Инд. №	Подп. и дата	Встм. инд. №	Инд. № сущд.	Подп. и дата
14851	13.04.90 г. ЗНМ			

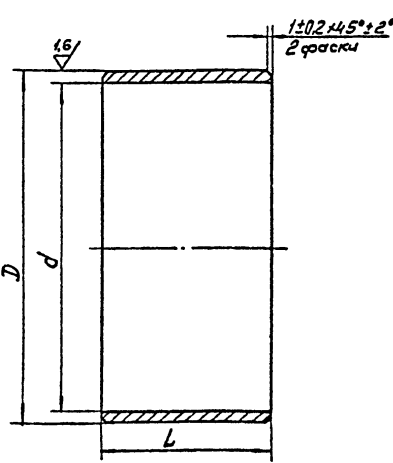
Concordia

Формат Длина Ширина	Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чение
				A3T6.212.002-01		
				Детали		
И	2		A3T8.212.000-01	Обойма	1	
И	3		A3T8.352.022-00	Шток	1	
БЧ	4		A3T8.610.016	Лента гофрированная		
			Лента 08X18Ni10-M-0-0,15x24			
			ГОСТ 4986-79; L=1475-2,6	1		
БЧ	5		A3T8.610.017	Лента плоская		
			Лента 08X18Ni10-M-0-0,15x24			
			ГОСТ 4986-79; L=1033-2,4	1		
И	6		A3T8.960.007-01	Штифт	1	
A3T6.212.002						Лист 2

Копировал: АЗТ

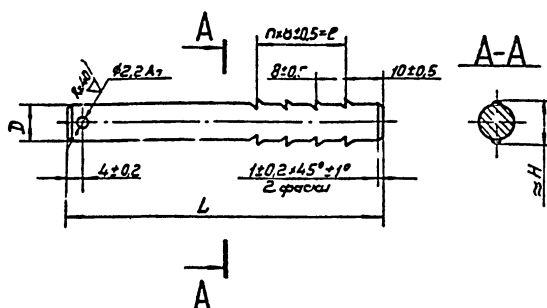
A3T6.212.002 СБ					
					
Размеры, мм					
Обозначение	Dx3	d A ₂₀ Преда	H B7	h	Масса, кг
A3T6.212.002	96 -0,050 -0,140	4	85	20±0,4	0,717
-01	52	3	30	12±0,3	0,150
<p>1. * Размеры для справок.</p> <p>2. Деталь поз. 4 сгофрировать. Сечение, образуемого гофрированной лентой, канала - треугольник с размерами в свету: h'=1,45мм, основание t=3,9...4,0мм.</p> <p>3. Рулон, состоящий из гофрированной (поз. 4) и плоской (поз. 5) лент плотно намотать на шток поз. 3.</p>					
A3T6.212.002 СБ					
Кассета				Лит.	Масса
Сборочный чертеж				См. табл.	—
СКТБ АЗТ				Лист	Листов 1
<p>Изм. Лист № докум. Подп. Дата</p> <p>Разраб. Конструктор АЗТ</p> <p>Проф. Локшин</p> <p>Т. контр. Борисов</p> <p>И. контр. Успенская</p> <p>Утв. Бряков</p>					
Копировал: АЗТ					

A3T8.240.006					
					
Покрытие ц15.					
A3T8.240.006					
Кольцо				Лит.	Масса
Проболка П-200				0,002	1:1
ГОСТ 1071-67*				Лист	Листов 1
СКТБ АЗТ				Лист	Листов 1
<p>Изм. Лист № докум. Подп. Дата</p> <p>Разраб. Конструктор АЗТ</p> <p>Проф. Локшин</p> <p>Т. контр. Борисов</p> <p>И. контр. Успенская</p> <p>Утв. Бряков</p>					
Копировал: АЗТ					

A3T8.212.000					
					
Размеры, мм					
Обозначение	Dx3	d A7	L B7	Материал	Масса, кг
A3T8.212.000	96 -0,050 -0,140	90	40	Труба ДКРПТ 100x7,5 163 ГОСТ 494-76	0,265
-01	52	48	24	Труба ДКРПТ 55x5 163 ГОСТ 494-76	0,026
A3T8.212.000					
Обойма				Лит.	Масса
См. табл.				См. табл.	—
СКТБ АЗТ				Лист	Листов 1
<p>Изм. Лист № докум. Подп. Дата</p> <p>Разраб. Конструктор АЗТ</p> <p>Проф. Локшин</p> <p>Т. контр. Борисов</p> <p>И. контр. Успенская</p> <p>Утв. Бряков</p>					
Копировал: АЗТ					

А3Т8.352.022

Rz 80 (✓)



Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг.
	D B ₇	L B ₇	C±0,5	H	h	
A3T8.352.022	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*

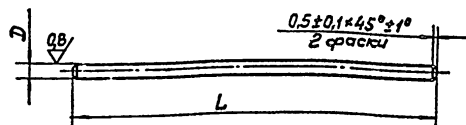
СКТБ АЗТ

Копировал: 01/11

Формат 11

А3Т8.960.007

Rz 80 (✓)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг.
	D B ₇	L B ₇	
A3T8.960.007	4	96-0.87	0,009
-01	3	52	0,003

Покрытие Хим.Окс.

А3Т8.960.007

Штифт

Сталь 45 ГОСТ 1050-74**

СКТБ АЗТ

Копировал: 01/11

Формат 11

Лист	Всего	Поз.	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

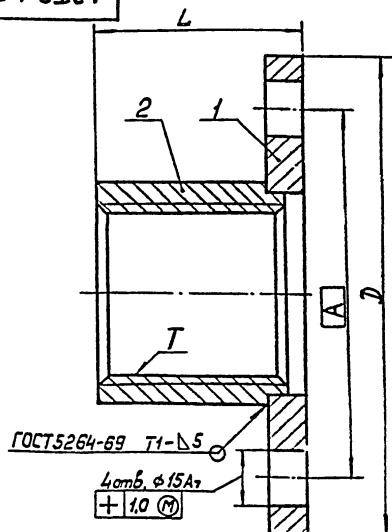
Муфта

СКТБ АЗТ

Копировал: 01/11

Формат 11

А3Т6.453.801СБ



Обозначение	Размеры, мм.			Т	Масса, кг.
	D	A	L		
A3T6.453.801	185	150	75	Труба 3" кл.3	2,600
-01	130	100	55	Труба 1 1/2" кл.3	1,130

1. Размеры для справок.
2. Покрытие Ц15.

А3Т6.453.801СБ

Муфта

Сборочный чертеж

СКТБ АЗТ

Копировал: 01/11

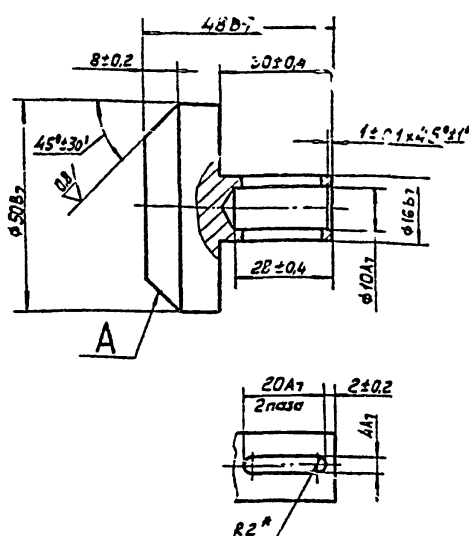
Формат 11

ප්‍රකාශන 11

ASIT 7.140.002

R240/

▽ (✓)



1. * Размер для справок.
2. Поверхн. А притереть по дет. АЗТ 7.142.010.

A3T7.140.002

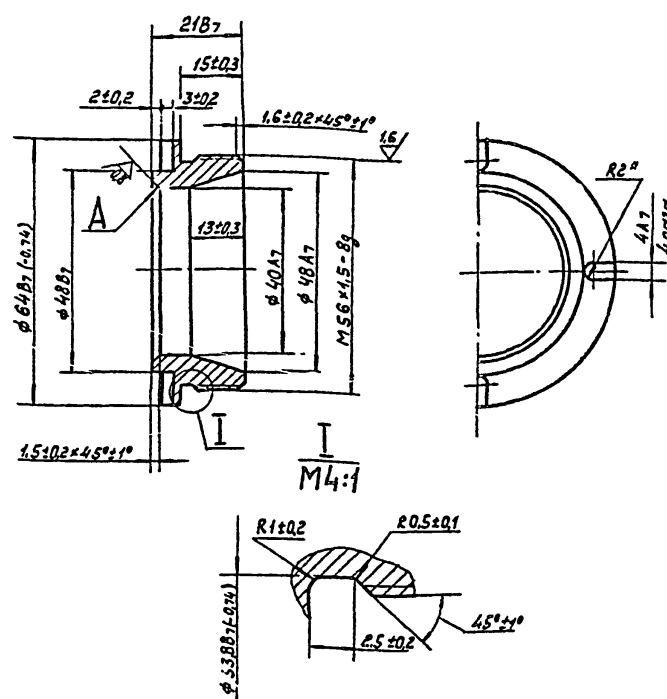
									Лист	Масса	Масштаб	
Ил.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Клопан							
ЭЗР-0		Судовое	Борисов	12.07.79								
ПСС		Техник	(18 лет)	(12.07.79)								
КС-7А		Борисов	Иде	12.07.79	Лист	Листов 1						
Н. Кондрат	Удв	Беленская	Евг	09.79	50 АЖ 9-4 ГОСТ 493-79						СКТБ АСТ	

تاریخ: ۱۳۵۱/۰۵/۰۵

000.000000 11

A317.142.040

R_{240}
△ (✓)



- 1.* Размер для справок.
2. Поверхн. А притереть по дет. АЗТ7.140.002

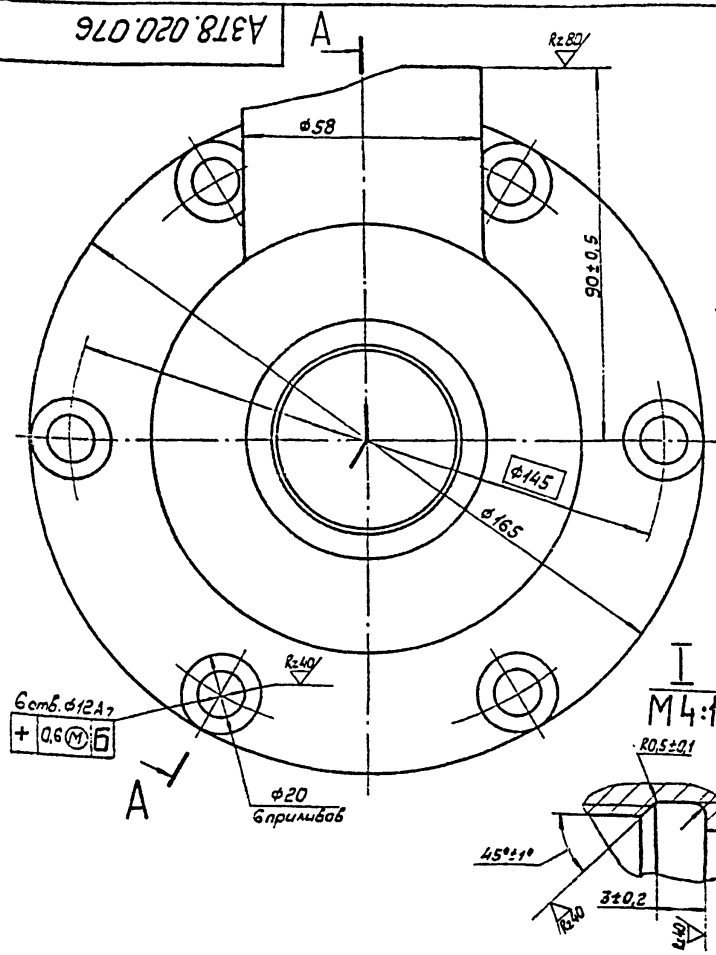
A3T7.142.010

[illegible]

Κοπυράβα: ΑΥΖ

ප්‍රධාන 41

A378.020.076



1. Предельные отклонения литейных размеров - А60СТ4 ГОСТ 90.025.
2. Литейные радиусы 3...5 мм.
3. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-57*.

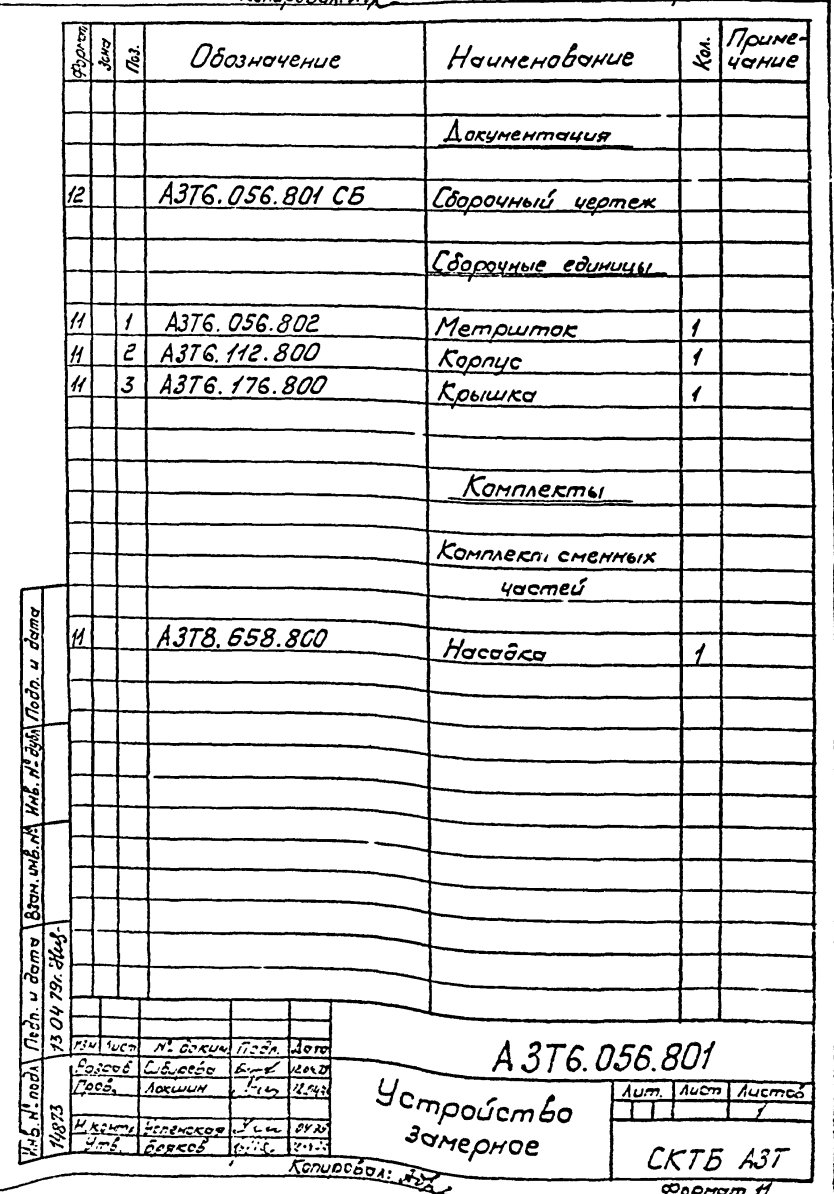
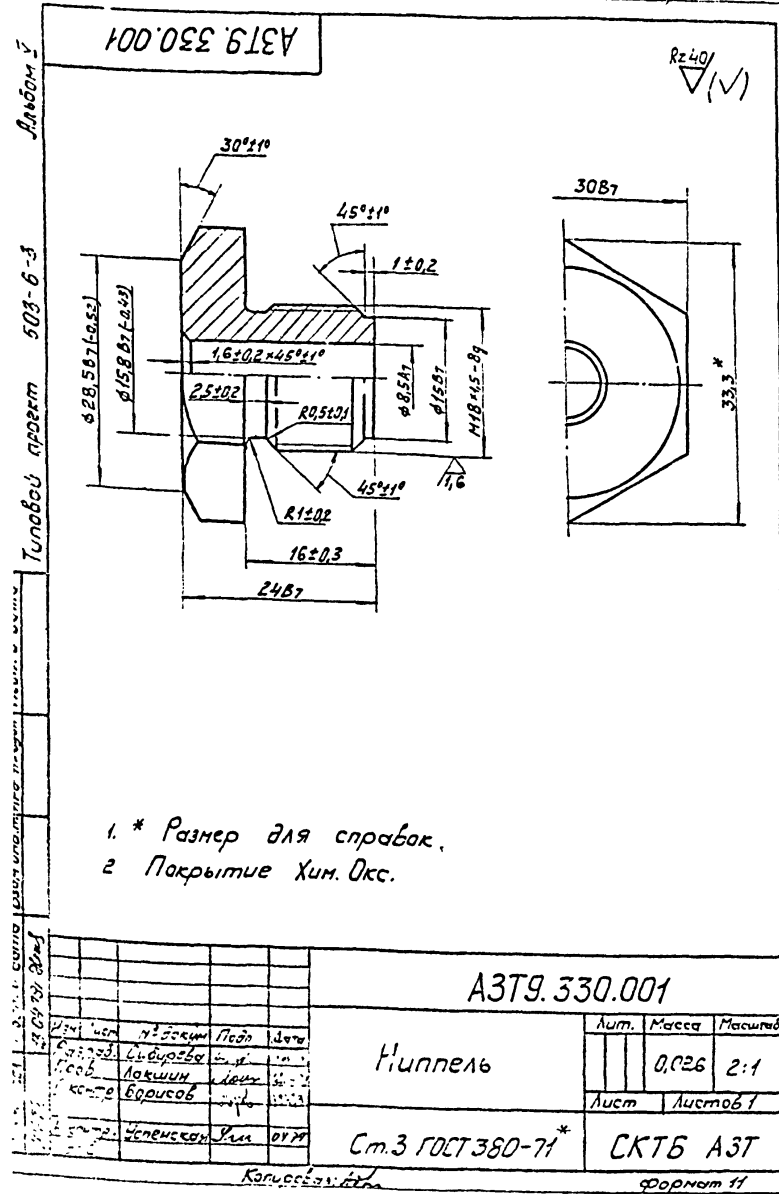
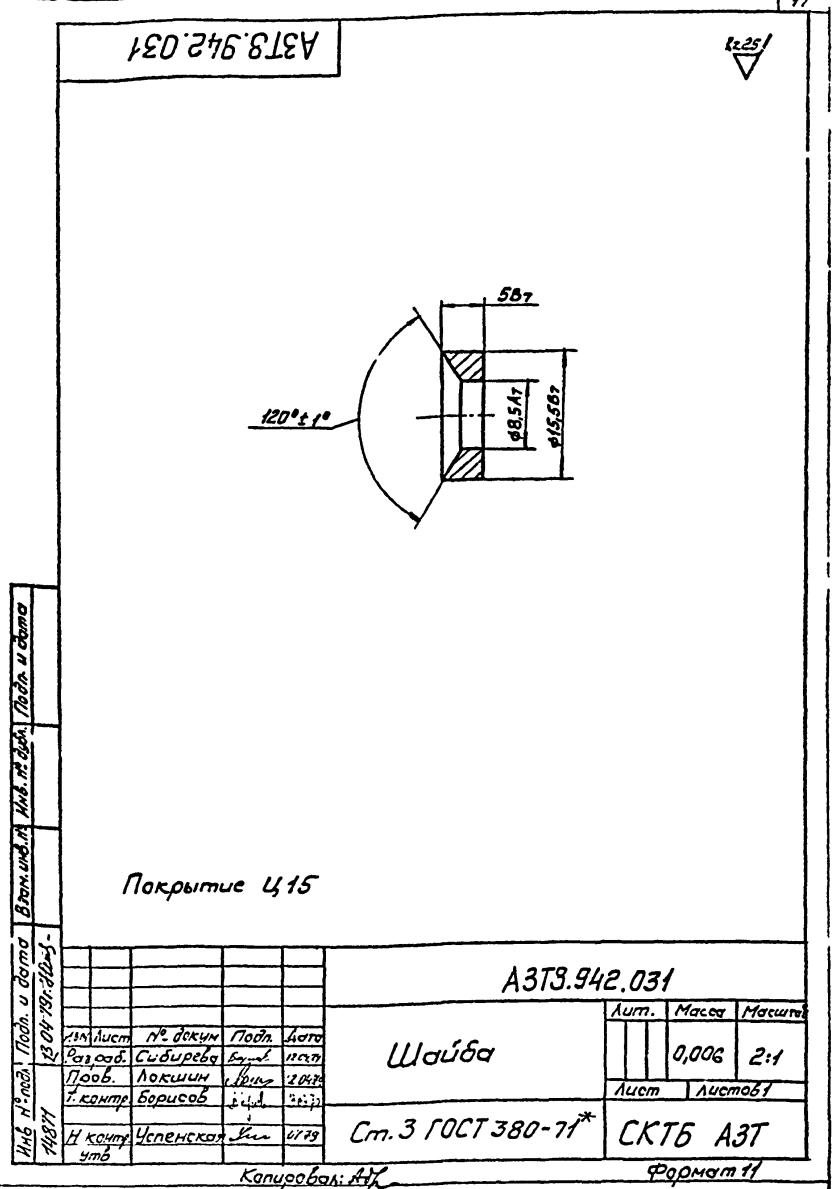
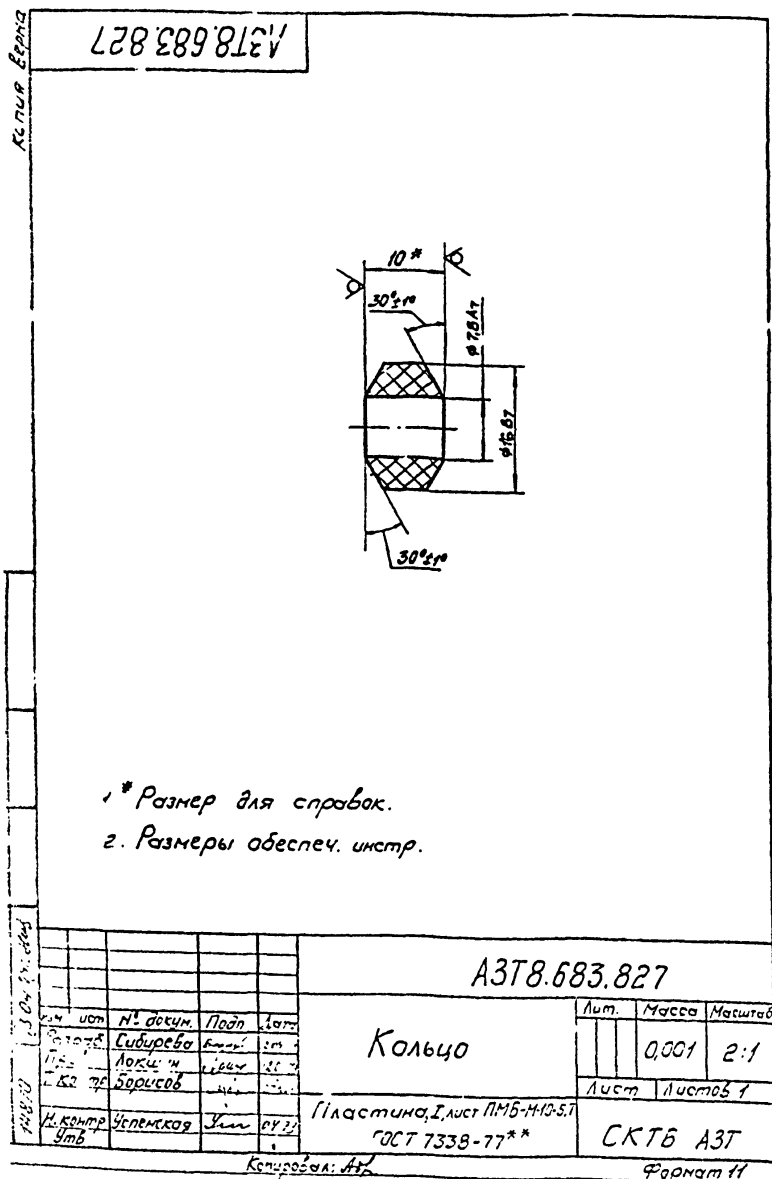
A3T8.020.076

					А3Т8.020.076			
						Авт.	Масса	Мощность
							1,5	1:1
						Испол	Испол № 1	
					АЛ8 ГОСТ2685-75*			СКТБ А3Т

57400000.00

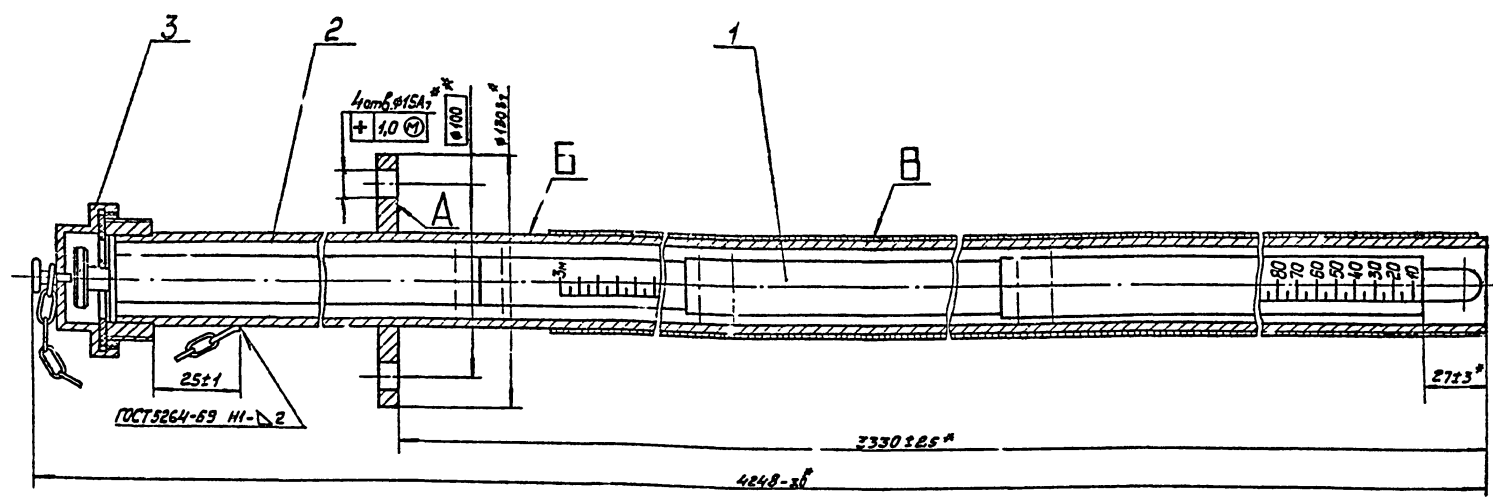
0000000000

00000000 11



14874 13.01.19.004

А3Т6.056.801 СБ



1. * Размеры для справок.
2. Покрытие эмаль НЦ-132 серая ГОСТ 6631-74. III. Ж, кроме
поверхн. А, Б и В. При нанесении покрытия
метршток (пар. 1) удалить.

				А3Т6.056.801 СБ		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Устройство замерное Сборочный чертёж	Лист	Масса
					21,36	1:2
					Лист	Листов
					СКТБ АЗТ	

Льбом И 503-6-3 Типовой проект	Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					Документация		
	12			А3Т6.056.802 СБ	Сборочный чертёж		
					Детали		
	И	1		А3Т8.214.000	Вкладыш	1	
	И	2		А3Т8.214.800	Вкладыш	1	
	И	3		А3Т8.220.801	Втулка	1	
	И	4		А3Т8.230.806	Фланец	1	
	И	5		А3Т8.300.802	Ось	1	
	И	6		А3Т8.626.817	Труба	1	
	И	7		А3Т8.671.800	Ручка	1	
Взам. инв. и дата					Стандартные изделия		
					Заклепки		
					ГОСТ 10299-68*		
	8				5x32.019	3	
	9				5x34.019	2	
	10				5x38.019	3	
					Прочие изделия		
	И				Метршток МШ-3	1	Объединен
							«Контакт»
							в Киев.

А3Т6.056.802

Метршток

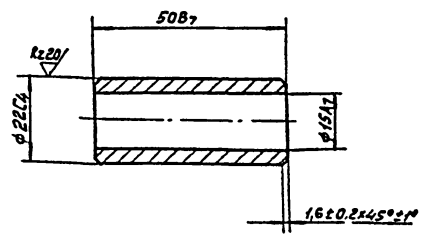
СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

А3Т8.214.000

1:40 (V)



Покрытие Ц15

				А3Т8.214.000		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вкладыш	Лист	Масса
					0,08	1:1
					Лист	Листов
					СКТБ АЗТ	

Вкладыш

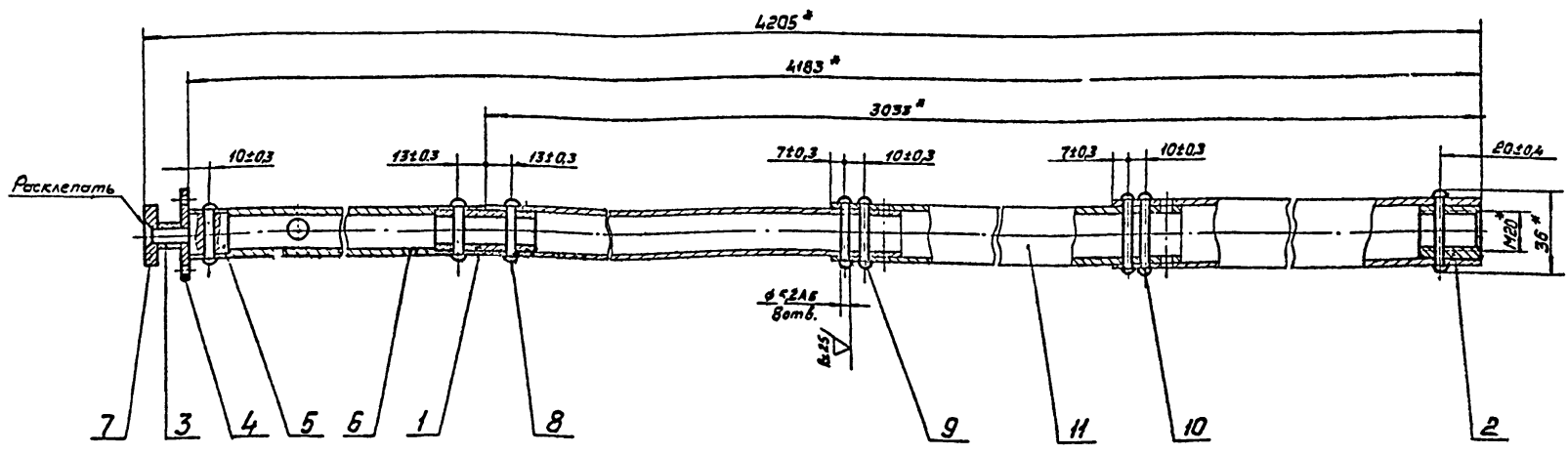
Ст. 3 ГОСТ 380-71*

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

A3T6.056.802 C6



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

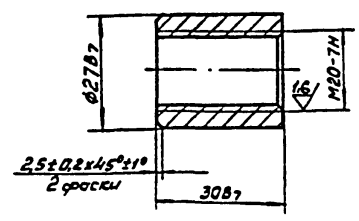
A3T6.056.802 C6					Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Метршток Сборочный чертеж Лист Листов 1 СКТБ АЗТ		
Выпр.	Сибирева	Евг.	01.07.71				
Проб.	Локшин	В.И.	01.07.71				
Т.контр.	Борисов	В.И.	01.07.71				
И.контр.	Успенская	У.И.	01.07.71				
Утв.	Бряков	В.И.	01.07.71				

Копировал: А.Х.

Формат 12

A3T8.214.800

R₄₀ (✓)



Покрытие Хим. Окс.

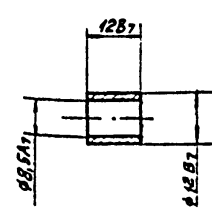
A3T8.214.800					Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вкладыш Ст.3 ГОСТ 380-71* СКТБ АЗТ		
Выпр.	Сибирева	Евг.	01.07.71				
Проб.	Локшин	В.И.	01.07.71				
Т.контр.	Борисов	В.И.	01.07.71				
И.контр.	Успенская	У.И.	01.07.71				
Утв.	Бряков	В.И.	01.07.71				

Копировал: А.Х.

Формат 11

A3T8.220.801

R₂₅



Покрытие Ц15

Выполн. Инж. Подп. и дата

A3T8.220.801					Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка Ст.3. ГОСТ 380-71* СКТБ АЗТ		
Выпр.	Сибирева	Евг.	01.07.71				
Проб.	Локшин	В.И.	01.07.71				
Т.контр.	Борисов	В.И.	01.07.71				
И.контр.	Успенская	У.И.	01.07.71				
Утв.	Бряков	В.И.	01.07.71				

Копировал: А.Х.

Формат 11

A3T8.230.806

Rz25

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Сибирева	Борисов	Локшин	12.08.78
Проб.	Локшин	Борисов	Локшин	12.08.78
Т.контр.	Борисов	Локшин	Локшин	12.08.78

A3T8.230.806

Фланец

ЛС 59-1
ГОСТ 15527-70*

СКТБ АЗТ

Формат 11

A3T8.300.802

Rz40

Покрытие Хим.Окс.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Сибирева	Борисов	Локшин	12.08.78
Проб.	Локшин	Борисов	Локшин	12.08.78
Т.контр.	Борисов	Локшин	Локшин	12.08.78

A3T8.300.802

Ось

Ст. 3 ГОСТ 380-71*

СКТБ АЗТ

Формат 11

A3T8.626.817

Rz40

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Сибирева	Борисов	Локшин	12.08.78
Проб.	Локшин	Борисов	Локшин	12.08.78
Т.контр.	Борисов	Локшин	Локшин	12.08.78

A3T8.626.817

Труба

Труба 24x2.5 ГОСТ 8732-78
510 ГОСТ 8737-74*

СКТБ АЗТ

Формат 11

A3T8.671.800

Rz25

Покрытие Ц15

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Сибирева	Борисов	Локшин	12.08.78
Проб.	Локшин	Борисов	Локшин	12.08.78
Т.контр.	Борисов	Локшин	Локшин	12.08.78

A3T8.671.800

Ручка

Ст. 3 ГОСТ 380-71*

СКТБ АЗТ

Формат 11

Лист	Вариант	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
12		A3T6.112.800 CB	Сборочный чертеж		
			Детали		
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 полумонта- борт 08		
			ГОСТ 6613-73*		
			160-2,5x3048-6,0	1	
<div> <div> <div>Изм.</div> <div>Лист</div> <div>№ докум.</div> <div>Подп.</div> <div>Дата</div> </div> <div> <div>Разработ.</div> <div>Субирев</div> <div>Борисов</div> <div>12.04.79</div> </div> <div> <div>Проб.</div> <div>Локшин</div> <div>12.04.79</div> </div> </div> <div> <div>И.контр.</div> <div>Успенская</div> <div>12.04.79</div> </div> <div> <div>Утв.</div> <div>Борисов</div> <div>12.04.79</div> </div>					
A3T6.112.800			Корпус		
			СКТБ АЗТ		
			Формат 11		

208.220.802

250

2x0,2x45°±0,1

4x0,2x45°±0,1

164-89

Резьба метрическая

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

A3T8.220.802

Втулка

ЛС 59-1

ГОСТ 15527-70*

СКТБ АЗТ

Формат 11

A3T6.112.800 CB

40±0,15 A1

+ 1,0 (M)

φ130±0,1*

φ100*

1

2

3

4

ГОСТ 5264-69 Т1-Δ 3

3330±2,5

4215±3,0

5810

104 A

φ40*

МБН-89 Резьба метрическая

1.* Размеры для справок.

2. Припой Пр1 ПОС40 ГОСТ 21531-76.

A3T6.112.800 CB

Корпус

Сборочный чертеж.

СКТБ АЗТ

Формат 12

А3Т8.626.818

А

А-А

* Размеры для справок.

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разр.	Сибирева	Б.И.	12.12	1988
Проб.	Локишин	В.И.	12.12	1988
Т.контр.	Борисов	В.И.	12.12	1988
Н.контр.	Успенская	З.И.	01.12	1988
Утв.	Брякоб	В.И.	12.12	1988

А3Т8.626.818

Труба

Лист 131

Масштаб 1:1

Труба Ц-40х3.5
ГОСТ 3262-75*

СКТБ АЗТ

Копировал: А.И.

Формат 11

А3Т6.176.800

1

3

2

5

4

39

164-7H Резьба трехходовая

Раскернить в 4-х местах

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

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разр.	Сибирева	Б.И.	12.12	1988
Проб.	Локишин	В.И.	12.12	1988
Т.контр.	Борисов	В.И.	12.12	1988
Н.контр.	Успенская	З.И.	01.12	1988
Утв.	Брякоб	В.И.	12.12	1988

А3Т6.176.800

Крышка

Лист 0,54

Масштаб 1:1

СКТБ АЗТ

Копировал: А.И.

Формат 11

А3Т6.461.000

1

2

14

18

R2

172

А-А

M2:1

0.5±0.1

* Размеры для справок

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разр.	Сибирева	Б.И.	12.12	1988
Проб.	Локишин	В.И.	12.12	1988
Т.контр.	Борисов	В.И.	12.12	1988
Н.контр.	Успенская	З.И.	01.12	1988
Утв.	Брякоб	В.И.	12.12	1988

А3Т6.461.000

Цепочка

Лист 0,025

Масштаб 1:1

СКТБ АЗТ

Копировал: А.И.

Формат 11

А3Т8.054.803

3287

18

2x45°±1°
2 фаски

10

28

16

1.6x45°±1°

R0.5

M5:1

45°

3

72, 74, 10, 24

164-7H

Рифление сетчатое 1,0
ГОСТ 21474-75

Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ8

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разр.	Сибирева	Б.И.	12.12	1988
Проб.	Локишин	В.И.	12.12	1988
Т.контр.	Борисов	В.И.	12.12	1988
Н.контр.	Успенская	З.И.	01.12	1988
Утв.	Брякоб	В.И.	12.12	1988

А3Т8.054.803

Крышка

Лист 0,45

Масштаб 1:1

ЛС 59-1
ГОСТ 15527-70*

СКТБ АЗТ

Копировал: А.И.

Формат 11

Типовой проект 503-6-3

АЗТБ.126.018

$Rz40$

* Размер для справок.

АЗТБ.126.018				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Сидирева	Б.П.	И.И.	12.12
Проект.	Локшин	И.И.	И.И.	12.12
Т.контр.	Борисов	И.И.	И.И.	12.12
И.контр.	Успенская	И.И.	И.И.	12.12
Утв.				

Штырь

ЛС 59-1

ГОСТ 15527-70*

Лист 1

Масса 0,003

Масштаб 2:1

СКТБ АЗТ

Формат И

Копировал: АЗТ

Типовой проект 503-6-3

АЗТБ.220.803

$Rz25$

АЗТБ.220.803				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Сидирева	Б.П.	И.И.	12.12
Проект.	Локшин	И.И.	И.И.	12.12
Т.контр.	Борисов	И.И.	И.И.	12.12
И.контр.	Успенская	И.И.	И.И.	12.12
Утв.				

Втулка

ЛС 59-1

ГОСТ 15527-70*

Лист 1

Масса 0,095

Масштаб 1:1

СКТБ АЗТ

Формат И

Копировал: АЗТ

Типовой проект 503-6-3

АЗТБ.658.800

$Rz40$

АЗТБ.658.800				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Сидирева	Б.П.	И.И.	12.12
Проект.	Локшин	И.И.	И.И.	12.12
Т.контр.	Борисов	И.И.	И.И.	12.12
И.контр.	Успенская	И.И.	И.И.	12.12
Утв.				

Насадка

ЛС 59-1

ГОСТ 15527-70*

Лист 1

Масса 0,107

Масштаб 1:1

СКТБ АЗТ

Формат И

Копировал: АЗТ

Типовой проект 503-6-3

АЗТБ.059.800

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Сидирева	Б.П.	И.И.	12.12
Проект.	Локшин	И.И.	И.И.	12.12
Т.контр.	Борисов	И.И.	И.И.	12.12
И.контр.	Успенская	И.И.	И.И.	12.12
Утв.				

Патрубок зондовый

ЛС 59-1

ГОСТ 15527-70*

Лист 1

Масса 3,1

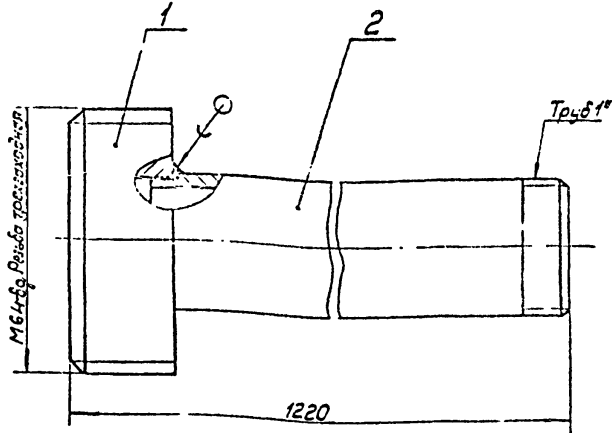
Масштаб 1:1

СКТБ АЗТ

Формат И

Копировал: АЗТ

А3Т6.453.803



1. Размеры для справок.
2. Гриппой Пр4 ПС40 ГОСТ 21931-76.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
И	1	А3Т8.220.802-01	Втулка	1				
И	2	А3Т8.626.819-01	Труба	1				

А3Т6.453.803

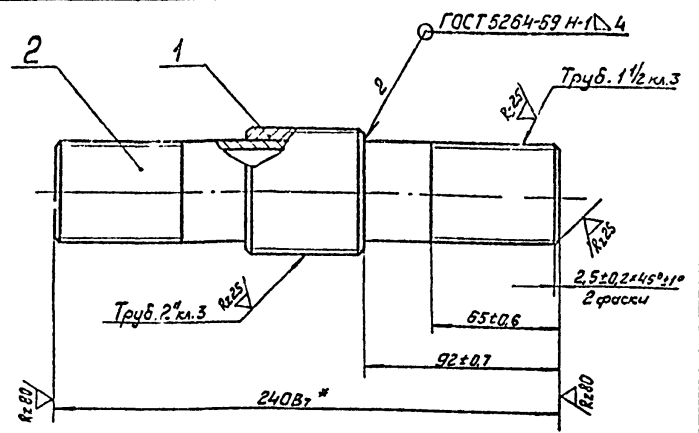
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Труба	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Сибирева	Борисов	1:1			2,6	1:1	
Проб.	Локшин	Борисов						
И. контр.	Успенская	Борисов						
Чтб.	Борисов	Борисов						

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

А3Т6.453.800



* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
И	1	А3Т8.626.820	Труба	1				
И	2	А3Т8.626.821	Труба	1				
			Труба 4-40x3,5					
			ГОСТ 3262-75; L=2408*	1				

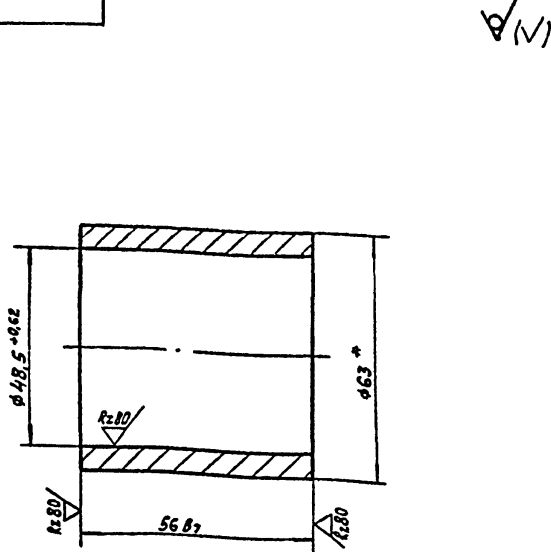
А3Т6.453.800

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Труба	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Сибирева	Борисов	1:1			1,48	1:1	
Проб.	Локшин	Борисов						
И. контр.	Успенская	Борисов						
Чтб.	Борисов	Борисов						

СКТБ АЗТ

Формат 11

А3Т8.626.820



* Размер для справок.

А3Т8.626.820

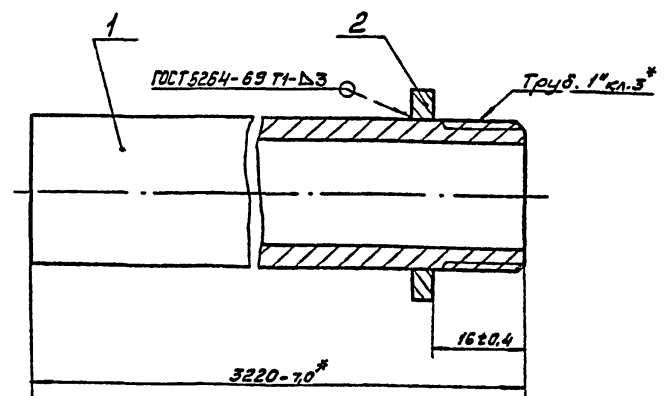
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Труба	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Сибирева	Борисов	1:1			0,56	1:1	
Проб.	Локшин	Борисов						
И. контр.	Успенская	Борисов						
Чтб.	Борисов	Борисов						

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

А3Т6.453.806



* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
И	1	А3Т8.626.835	Труба	1				
И	2	А3Т8.942.813	Шайба	1				

А3Т6.453.806

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Труба	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Сибирева	Борисов	1:1			7,250	1:1	
Проб.	Локшин	Борисов						
И. контр.	Успенская	Борисов						
Чтб.	Борисов	Борисов						

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

А3Т8.942.813

Покрытие Ц15

(N/A)

				А3Т8.942.813		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Р.проект.	Конструктор	Л.С.И.	Л.С.И.	1979	1	0,05
Р.проект.	Локшин	Л.С.И.	Л.С.И.	1979	1	1:1
Р.проект.	Локшин	Л.С.И.	Л.С.И.	1979	1	1:1
Р.проект.	Локшин	Л.С.И.	Л.С.И.	1979	1	1:1
И.контр.	Утв.	И.С.И.	И.С.И.	1979	Лист 54	ГОСТ 19903-74
И.контр.	Утв.	И.С.И.	И.С.И.	1979	Ст. 3	ГОСТ 14637-79
				СКТБ АЗТ		
				Формат 11		

А3Т8.626.813

(N/A)

Обозначение	Размеры, мм			Т	Материал	Масса, кг.
	LB7	l	l1			
А3Т8.626.813	280	15±0,3			Труба Ц-40х3,5	0,600
-01	1150	75±0,6	15±0,3	Труба 1 1/2 х 3	ГОСТ 3262-75	0,450
-02	150	65±0,6			ГОСТ 3262-75	0,924
-03	85	40±0,5			ГОСТ 3262-75	0,370
-04	260	65±0,6	32±0,4	Труба 3/4 х 3	ГОСТ 3262-75	3,0

				А3Т8.626.813		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Р.проект.	Конструктор	Л.С.И.	Л.С.И.	1979	1	0,05
Р.проект.	Локшин	Л.С.И.	Л.С.И.	1979	1	1:1
Р.проект.	Локшин	Л.С.И.	Л.С.И.	1979	1	1:1
Р.проект.	Локшин	Л.С.И.	Л.С.И.	1979	1	1:1
И.контр.	Утв.	И.С.И.	И.С.И.	1979	Лист 54	ГОСТ 19903-74
И.контр.	Утв.	И.С.И.	И.С.И.	1979	Ст. 3	ГОСТ 14637-79
				СКТБ АЗТ		
				Формат 11		

А3Т8.683.807

(N/A)

Обозначение	Размеры, мм.				n	Материал	Масса, кг.
	A±16	DB7	dA7	d1A7			
А3Т8.683.807	150	180	100		4	Паронит ПО-4	0,14
-01	100	130	56		4	ГОСТ 481-71	0,08
-02	830	860	800		30	Пластина I, лист, ПМБ-Н-4-5.7	0,45
-03	298	320	253		8	ГОСТ 7338-77**	0,036
-04	145	165	95		6	Паронит ПОНЗ	0,009
						ГОСТ 481-71	

Размеры обеспеч. инстр.

				А3Т8.683.807		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Р.проект.	Конструктор	Л.С.И.	Л.С.И.	1979	1	0,05
Р.проект.	Локшин	Л.С.И.	Л.С.И.	1979	1	1:1
Р.проект.	Локшин	Л.С.И.	Л.С.И.	1979	1	1:1
Р.проект.	Локшин	Л.С.И.	Л.С.И.	1979	1	1:1
И.контр.	Утв.	И.С.И.	И.С.И.	1979	Лист 54	ГОСТ 19903-74
И.контр.	Утв.	И.С.И.	И.С.И.	1979	Ст. 3	ГОСТ 14637-79
				СКТБ АЗТ		
				Формат 11		

А3Т8.683.810

(N/A)

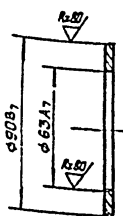
Обозначение	Размеры, мм.		Материал	Масса, кг.
	DB7	dA7		
А3Т8.683.810	90	63	Пластина I, лист, ПМБ-Н-4-5.7	0,02
-01	64	56	ГОСТ 7338-77**	0,008
-02	71	48	Паронит ПОНЗ	0,014
			ГОСТ 481-71	

Размеры обеспеч. инстр.

				А3Т8.683.810		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Р.проект.	Конструктор	Л.С.И.	Л.С.И.	1979	1	0,05
Р.проект.	Локшин	Л.С.И.	Л.С.И.	1979	1	1:1
Р.проект.	Локшин	Л.С.И.	Л.С.И.	1979	1	1:1
Р.проект.	Локшин	Л.С.И.	Л.С.И.	1979	1	1:1
И.контр.	Утв.	И.С.И.	И.С.И.	1979	Лист 54	ГОСТ 19903-74
И.контр.	Утв.	И.С.И.	И.С.И.	1979	Ст. 3	ГОСТ 14637-79
				СКТБ АЗТ		
				Формат 11		

A378.942.801

A



Покрывание Ц15

A378.942.801

Шайба

Лист	Масса	Масштаб
0,1	1:2	

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

СКТБ АЗТ

Копировал: А.Н.

Формат 11

Ряд	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	Дна	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 Б.4.0 ГОСТ 19903-74* Ст.3 ГОСТ 14637-79	
				100-2,2 х 200-2,2	1
11	14			Горюбинка	1

A375.887.801

Резервуар
вертикальный
РВ-25

СКТБ АЗТ

Формат 11

Ряд	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Исходные 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

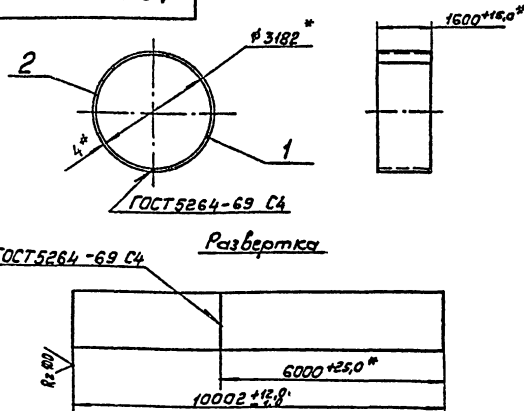
Лист

2

Копировал: А.Н.

Формат 11

A376.112.804



1. * Размеры для справок.

2. Свариваемые листы не должны отличаться по ширине более чем на 2 мм.

Ряд	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
54	1		A378.607.800	Лист		
				Лист Б.111-0 40*1600*6200 ГОСТ 19903-74* 2-III-Б Ст.3 ГОСТ 14637-79	1	
54	2		A378.607.801	Лист		
				Лист Б.111-0 40*1600*4000 ГОСТ 19903-74* 2-III-Б Ст.3 ГОСТ 14637-79	1	
				A376.112.804		
				Обечайка		
				Лист	499,2	1:10
				Лист	Листов 1	
				СКТБ АЗТ		

Копировал: А.Н.

Формат 11

А3Т6.120.804

Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Локшин	1204		
Проб.	Борисов	1204		
Т.контр.	Борисов	1204		
И.контр.	Чепенская	1204		
Утв.	Борисов	1204		

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А3Т8.607.803	Лист	2	

А3Т6.120.804

Лист

Масса

Масштаб

ДНО

250,8

1:50

Лист

Листов 1

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

А3Т8.607.803

Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. <td>Лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подп.</td> <td>Дата</td>	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Локшин	1204		
Проб.	Борисов	1204		
Т.контр.	Борисов	1204		
И.контр.	Чепенская	1204		
Утв.	Борисов	1204		

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А3Т8.607.803	Лист	2	

А3Т8.607.803

Лист

Масса

Масштаб

Лист

Листов 1

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

А3Т6.173.806

Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. <td>Лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подп.</td> <td>Дата</td>	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Локшин	1204		
Проб.	Борисов	1204		
Т.контр.	Борисов	1204		
И.контр.	Чепенская	1204		
Утв.	Борисов	1204		

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А3Т8.607.804	Лист	2	

А3Т6.173.806

Крыша

Лист

Масса

Масштаб

234,9

1:50

Лист

Листов 1

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

А3Т8.607.804

Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. <td>Лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подп.</td> <td>Дата</td>	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Локшин	1204		
Проб.	Борисов	1204		
Т.контр.	Борисов	1204		
И.контр.	Чепенская	1204		
Утв.	Борисов	1204		

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А3Т8.607.804	Лист	2	

А3Т8.607.804

Лист

Масса

Масштаб

106,0

1:40

Лист

Листов 1

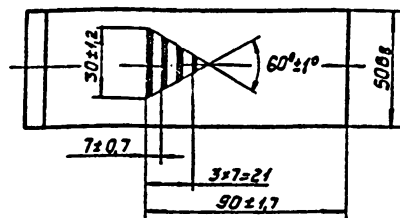
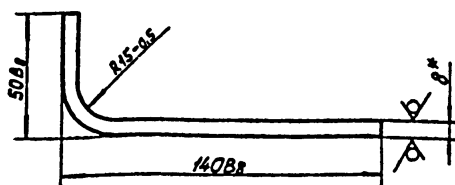
СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

Копия верна

A3T7.725.801

R_z100/ (✓)

1. * Размер для справок.
2. Знак заземления гравировать на глубину 1мм.
Толщина линий гравировки 1мм.

A3T7.725.801

Пластина

Лист	Масса	Масштаб
1	0,537	1:2

Лист 1 из 1

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

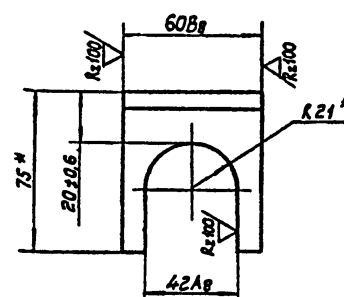
СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

A3T8.094.801

(✓) A



- * Размеры для справок.

A3T8.094.801

Кронштейн

Лист	Масса	Масштаб
1	0,196	1:2

Лист 1 из 1

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

СКТБ АЗТ

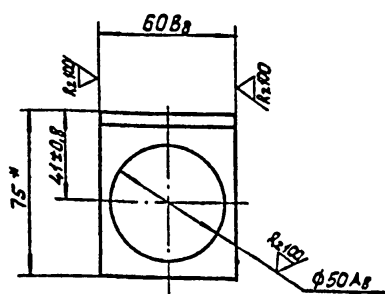
Копировал: АЗТ

Формат 11

Копия верна

A3T8.094.804

(✓) A



- * Размер для справок.

A3T8.094.804

Кронштейн

Лист	Масса	Масштаб
1	0,211	1:2

Лист 1 из 1

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

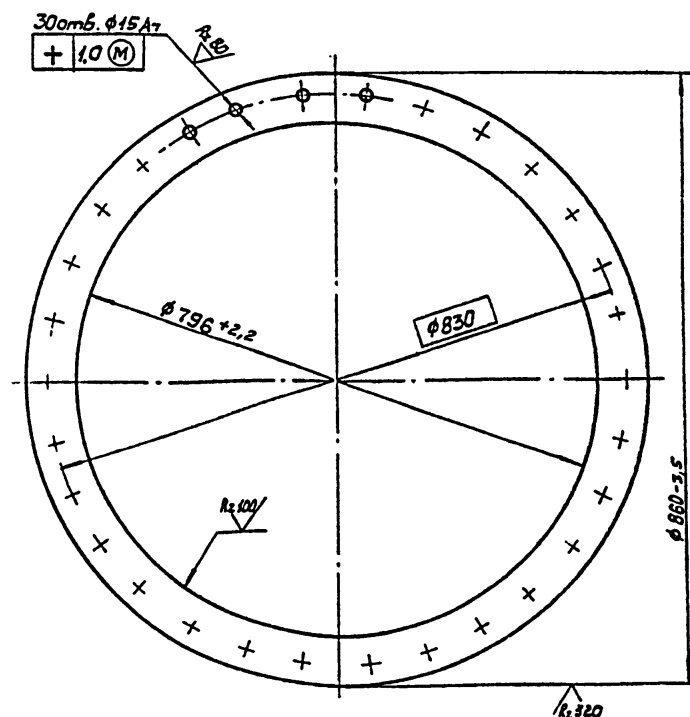
СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

A3T8.230.802

(✓) A



A3T8.230.802

Фланец

Лист	Масса	Масштаб
1	5,19	1:1

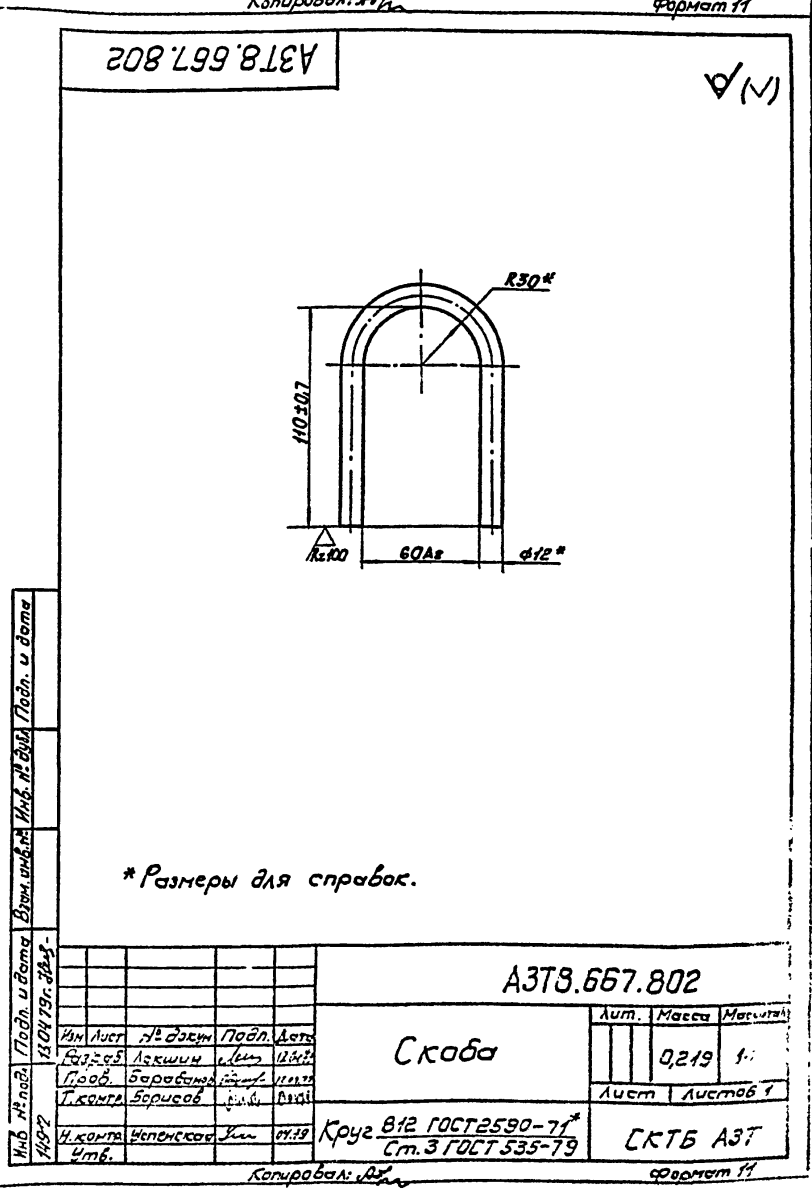
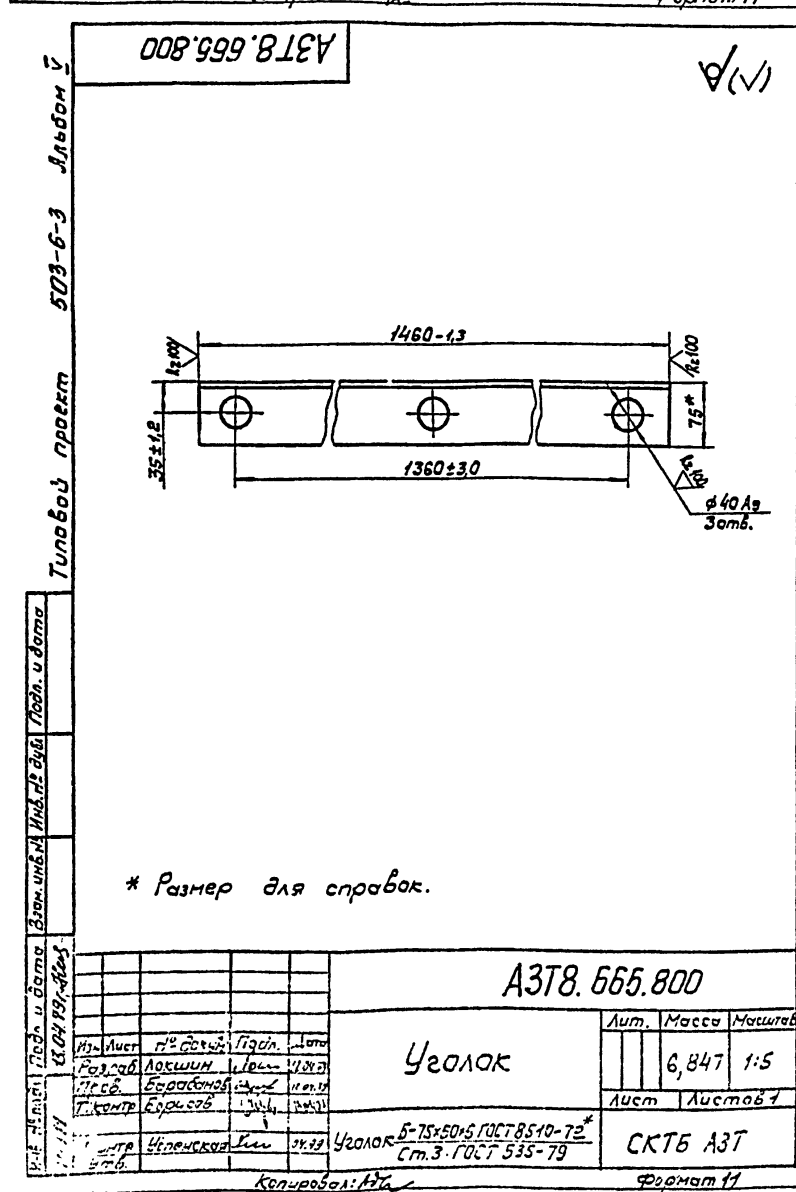
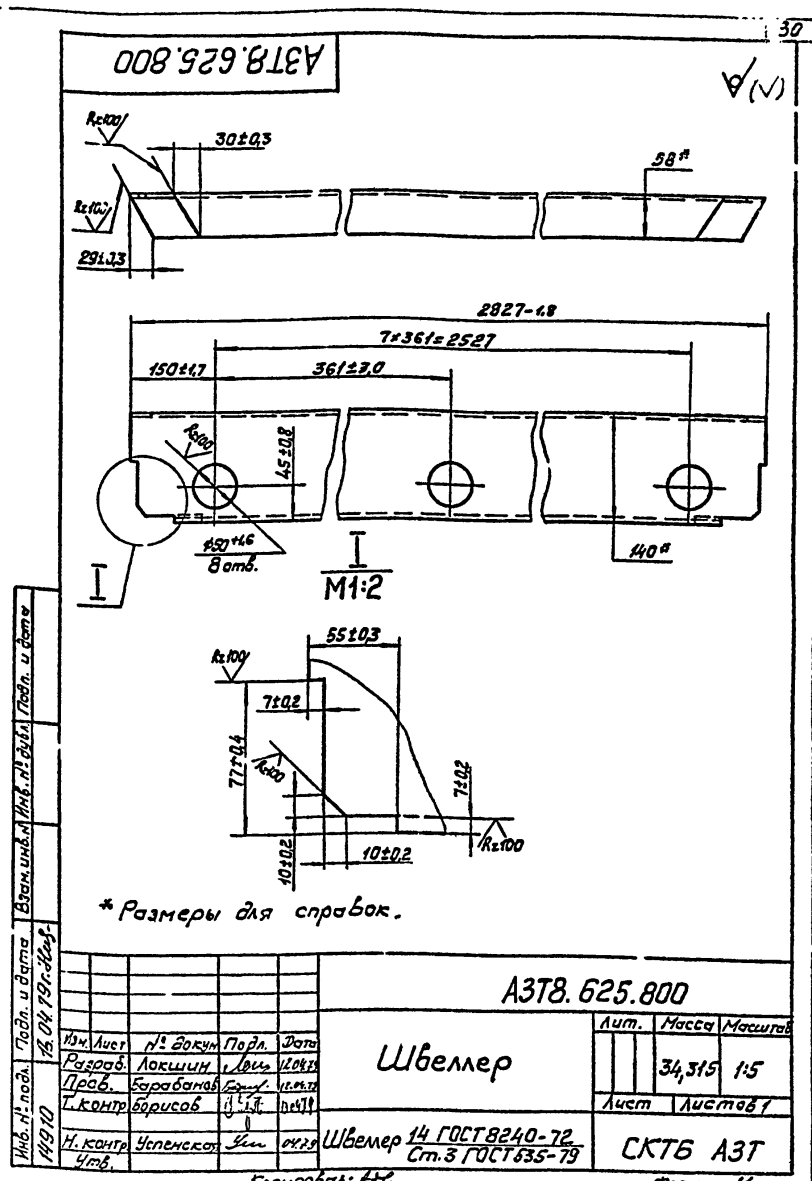
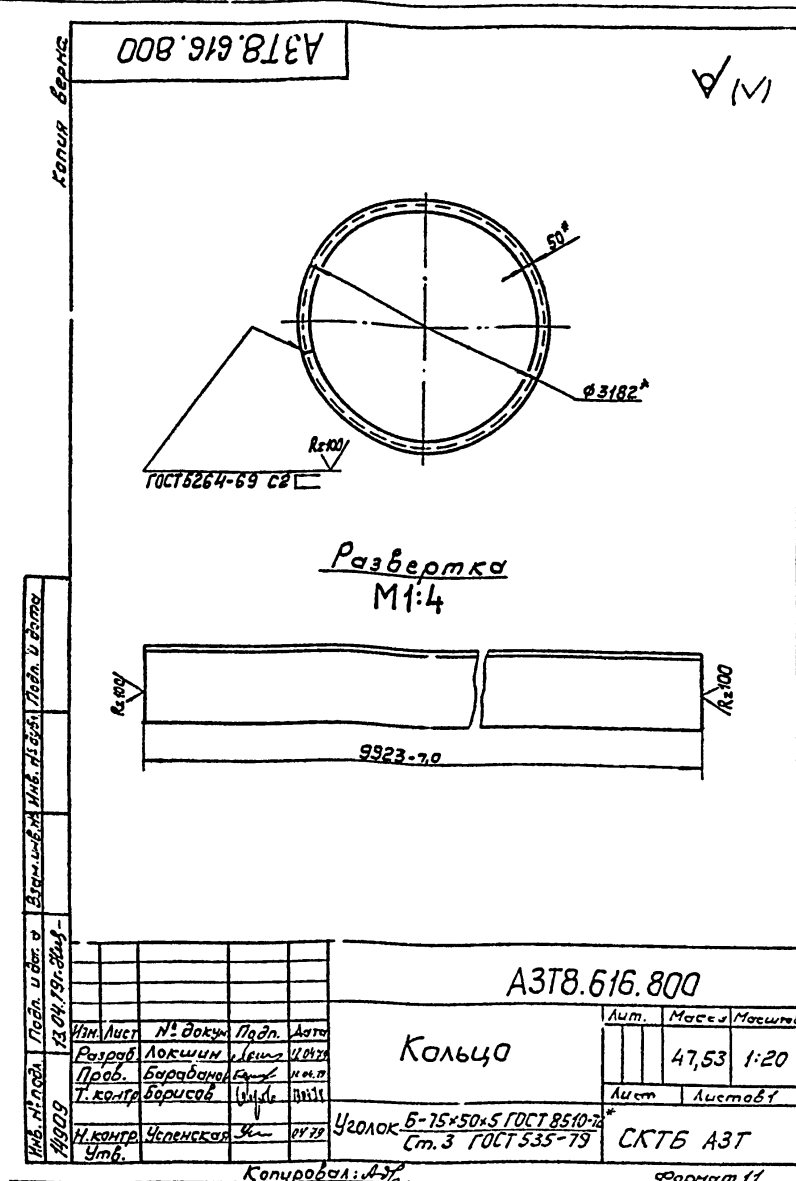
Лист 1 из 1

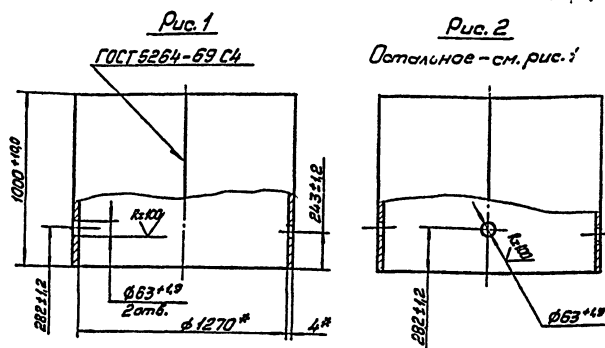
Лист 680 ГОСТ 19903-74*
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11





Обозначение	Аис.
АЭТВ. 024.800	1
-01	2

* Размеры для справок.

A3T8.024.800

1954	13.04.1923	Полн.	44	Алм.	№2	Полн.	Дого	<div>Колодец</div> <div> <div>Алм.</div> <div>Массв</div> <div>Мощность</div> </div> <div> <div>124,753</div> <div>1:20</div> </div> <div> <div>Алм</div> <div>Алм025</div> </div>
1954	13.04.1923	Полн.	44	Алм.	№2	Полн.	Дого	
1954	13.04.1923	Полн.	44	Алм.	№2	Полн.	Дого	
1954	13.04.1923	Полн.	44	Алм.	№2	Полн.	Дого	

Формат 11

формат 11

[illegible]

A3T6.173.801

СКТБ АЗТ

ФОРМАТ 17

Формат:

А3Т6.173.801 СБ

Рис. 1

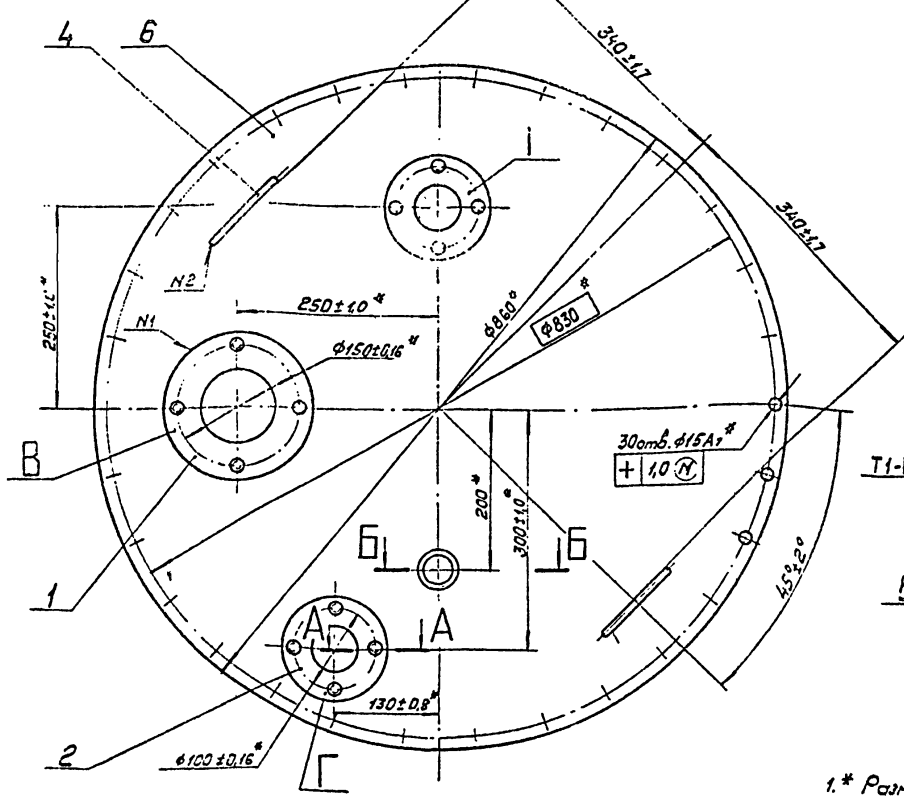
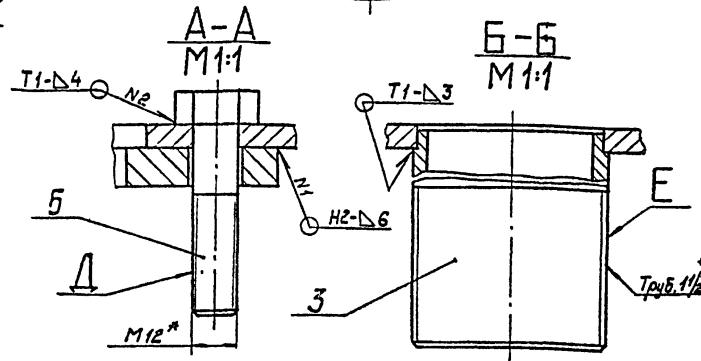
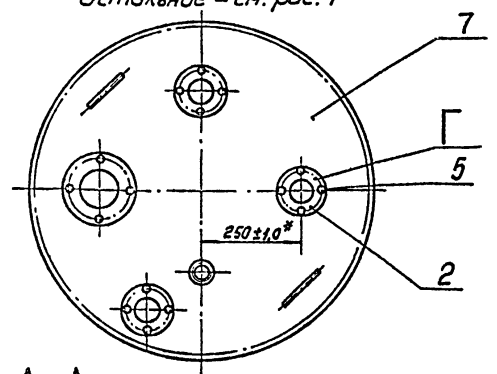


Рис. 2
М 1:10

Остальное - см. рис. 1



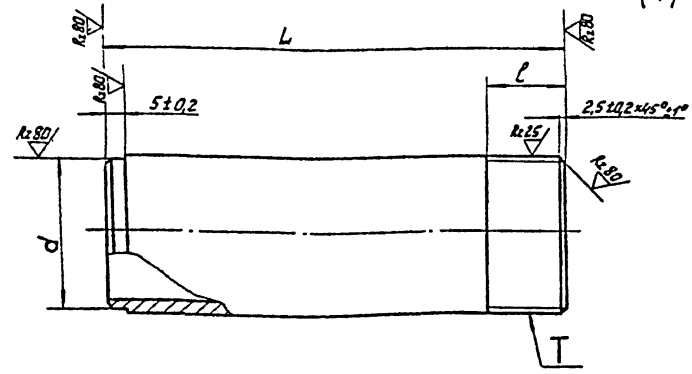
Обозначение	Рис.	Масса, кг.
А3Т6.173.801	1	30,25
-01	2	30,83

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

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

А3Т6.173.801 СБ					Крышка горловины Сборочный чертеж.			Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дого.	Крышка горловины Сборочный чертеж.	Лист	Масса	Масштаб	См. табл.	1:5
Короб.	Сибиряков	Бух.	110179							
Проб.	Локшин	Бух.	120480							
Техн.	Борисов	Бух.	130136							
Н.конт.	Успенский	Бух.	04.28							
Утв.	Бряков	Бух.								
Копировал: А.В.					Формат 12					

А3Т8.626.819



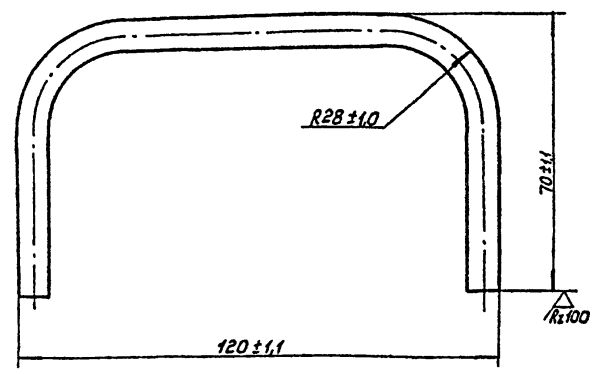
Обозначение	Размеры, мм	Т	Материал	Масса, кг.
А3Т8.626.819	46 105 40±0.8	Труба 1/2 кл.3	Труба Ц-40х3,5 ГОСТ 3262-75	0,48
-01	32 120±1,1 25±0,3	Труба 1" кл.3	Труба Ц-25х3,2 ГОСТ 3262-75	2,4

А3Т8.626.819

Труба

СКТБ АЗТ

А3Т8.667.804



А3Т8.667.804

Скоба

СКТБ АЗТ

ИНД № 1002	Подп. и дата	Восм. инд. № 116	Изд. № 1000
44919	13.04.79г. Изд.		

A378.054.804

Рис. 1

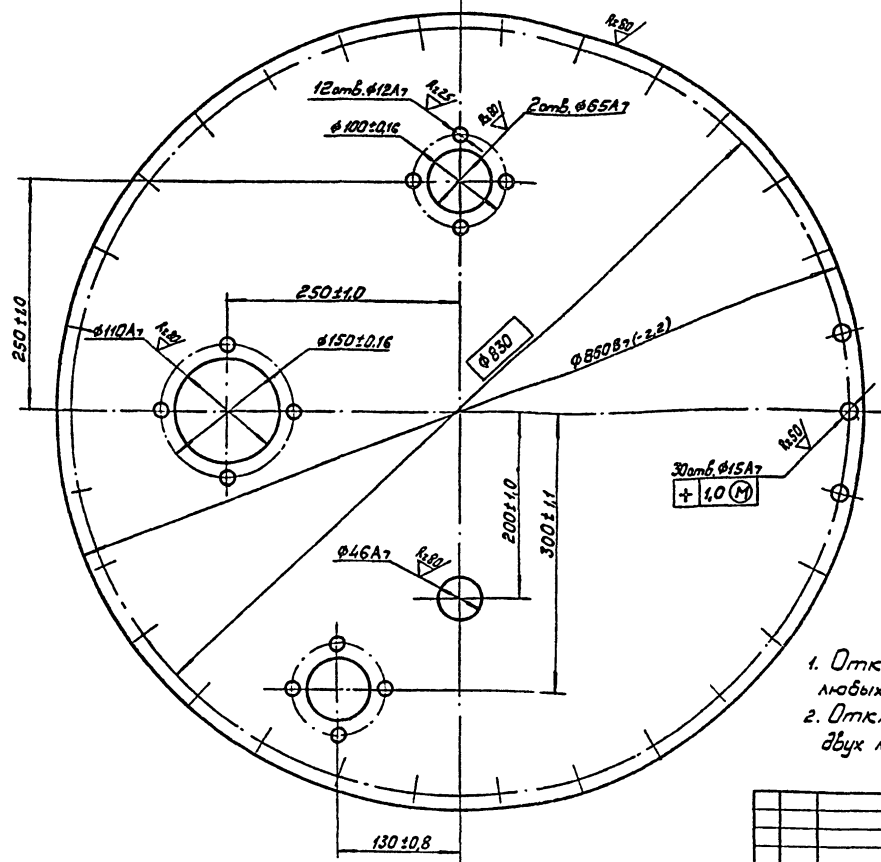
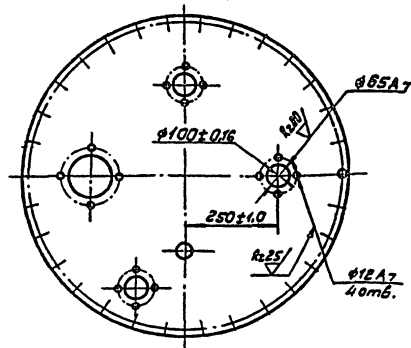


Рис. 2
М 1:10



Остальное - см. рис. 1

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

1. Отклонение центрального угла между осями двух любых отб. ϕ_{12A} на $100 \pm 0,16 \pm 12'$.
2. Отклонение центрального угла между осями двух любых отб. ϕ_{12A} на $150 \pm 0,16 \pm 9'$.

						А3Т8.054.804			
						Крышка			
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата			Лист	Масса	Мощность	
Редов.	Сибиряков	Бел	11.05.79				См.	1:4	
Проб.	Локишин	СВ	12.05.79				табл.		
Г. конт.	Борисов	Шуб	13.05.79			Лист	Листов		
И. конт.	Успенский	Л	01.05.79	Лист	5-ПН-80 ГОСТ 19903-74*	СКТБ АЗТ			
Чит.					Ст. 3 ГОСТ 14637-79				

Κομπιραβλ: ΑΤΖ

формат 12

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
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	
			<u>Детали</u>		
И	4	A3T8.300.803	Ось	2	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	5		Шайба 10.01.019		
			ГОСТ 10450-78	8	
	6		Шплицы 2x16		
			ГОСТ 397-79	8	

Альбом № 503-6-3 проект Туполов

Всего листов 14 Из них: 12-черт. 1-лист и детали 1-лист

1992 г. 15.09.92

A3T6.173.802

Крышка колодца

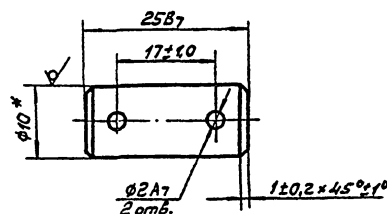
СКТБ АЗТ

Формат 14

Κορυβαλ: 4/4

формат 11

A3T8.300.803



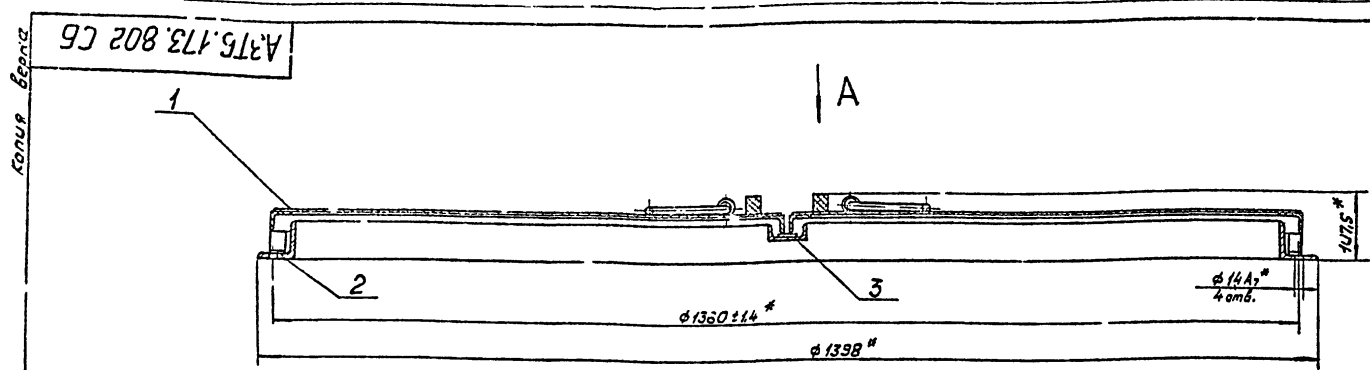
1. * Размер для справок.
2. Покрытие хим. Окс.

№ п/п	№ инв.	Пост. и дата					А3Т8.300.803			
							Лит.	Масса	Насадка	
			Лит	Лит	№ бол-н	Посл.	Дат	Ось		
			Крысб	Боросб	Служ	11.11.11			0,01	2-й
			Проб.	Локшин	Служ	22.01.11				
			Т-борт	Боросб	Служ	11.11.11				
			Л. Костя	Членовск	Служ	01.12.11				
Итого			Крысб 810 ГОСТ 590-71*				СКТБ А3Т			
			Сл.3 ГОСТ 535-79				9000000011			

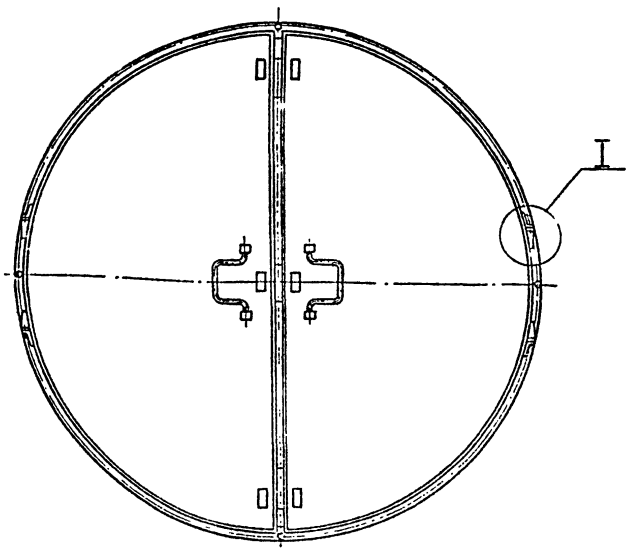
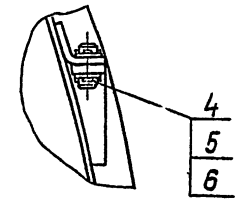
Κορυφοβαλ: ΑΖ

ფორმამ 11

ИВБ. № подл.	Подл. и доп.	Взам. инв. № инв. Подл. и доп.
44922	13.04.79г. Изд.	

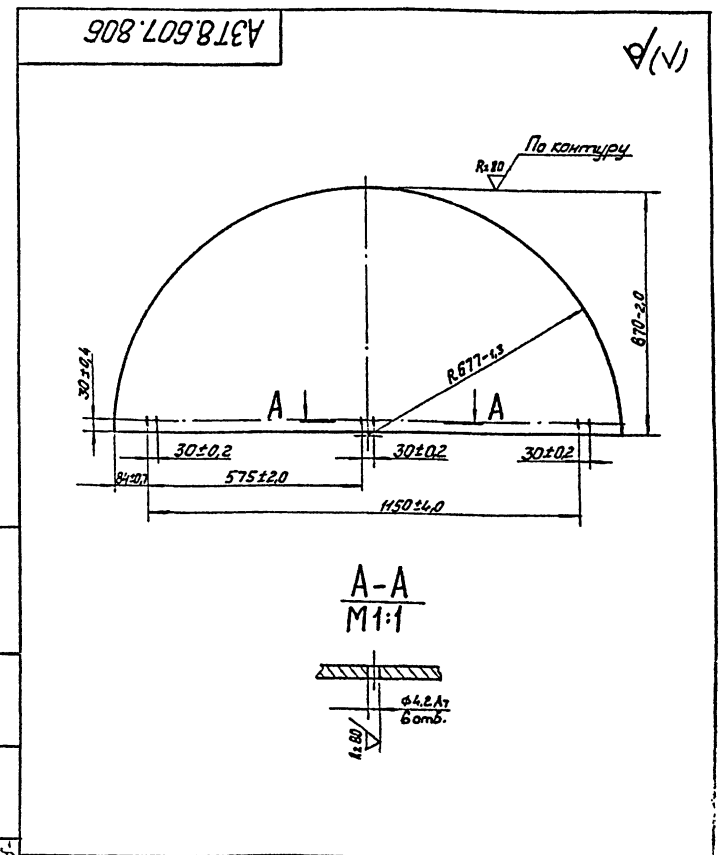


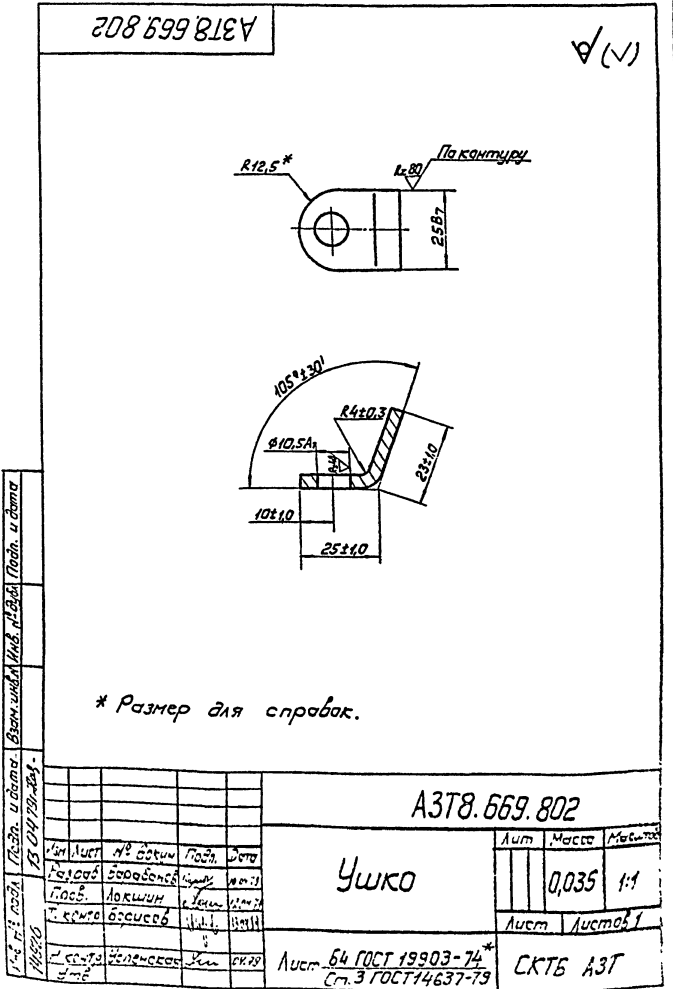
Bud A
M1:10


$$\frac{I}{M1:2}$$


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

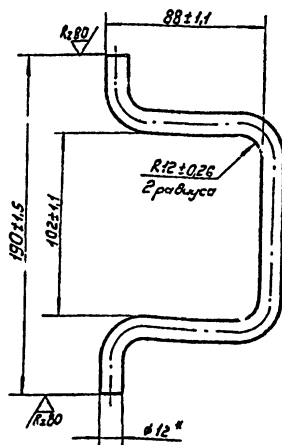
					А3Т6.173.802 СБ		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Р.зодб.	Борисов	Б.И.	18.04.75	Крышка колодца Сборочный чертёж.		30,2	1:5
Проб.	Локшин	Л.И.	22.04.75				
Т.контр.	Борисов	Б.И.	18.04.75		Лист	Листов	1
Н.контр.	Успенский	У.И.	08.05.75	СКТБ АЗТ	Формат А2		
Утв.	Бояков	Б.И.					
Копирован: АЗТ							

[illegible][illegible]



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

Прутки АС59-1 г.кр.ПТ-12

ГОСТ 2060-73*

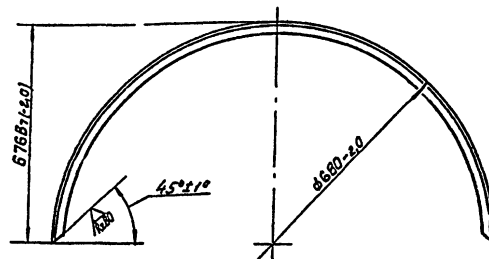
СКТБ АЗТ

Копировал: 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 6-25x65x4 ГОСТ 8509-78

Ст.3 ГОСТ 535-79

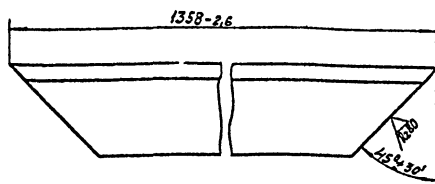
СКТБ АЗТ

Копировал: 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 6-25x65x4 ГОСТ 8509-78

Ст.3 ГОСТ 535-79

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11

Формат	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

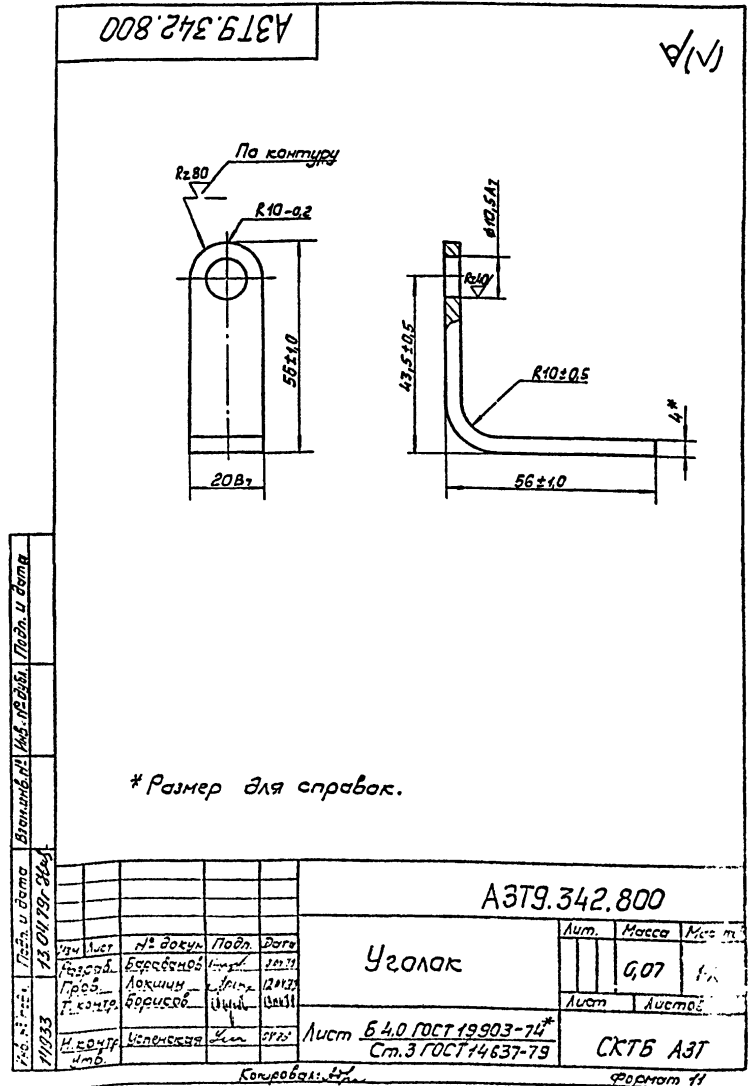
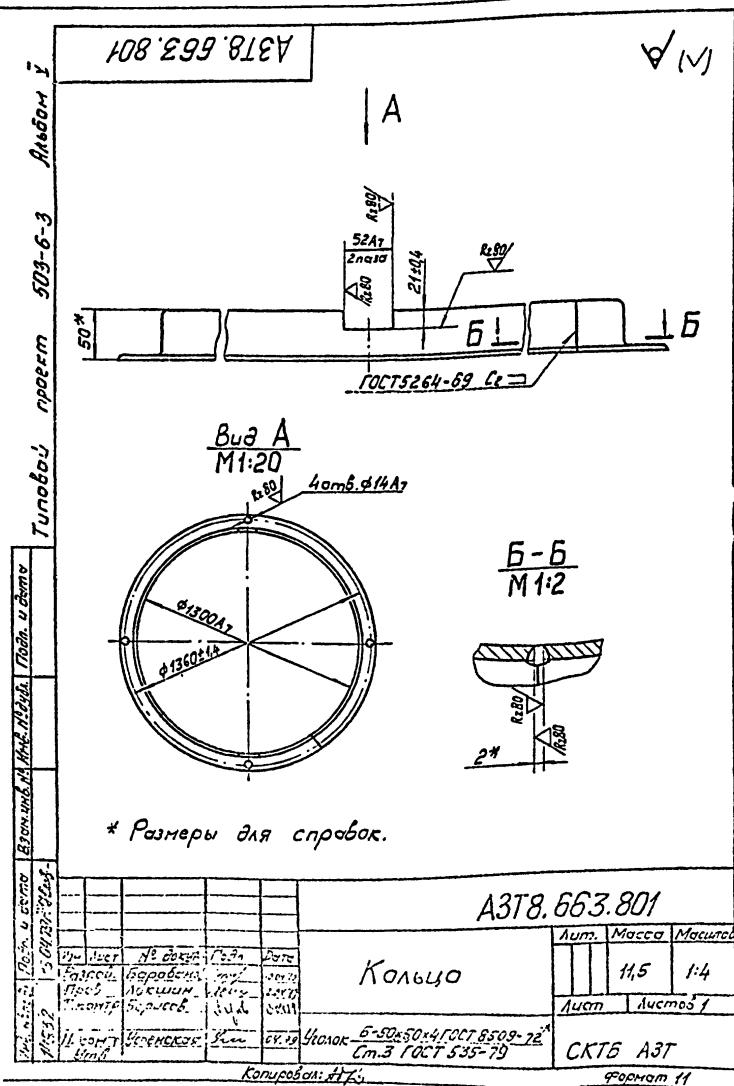
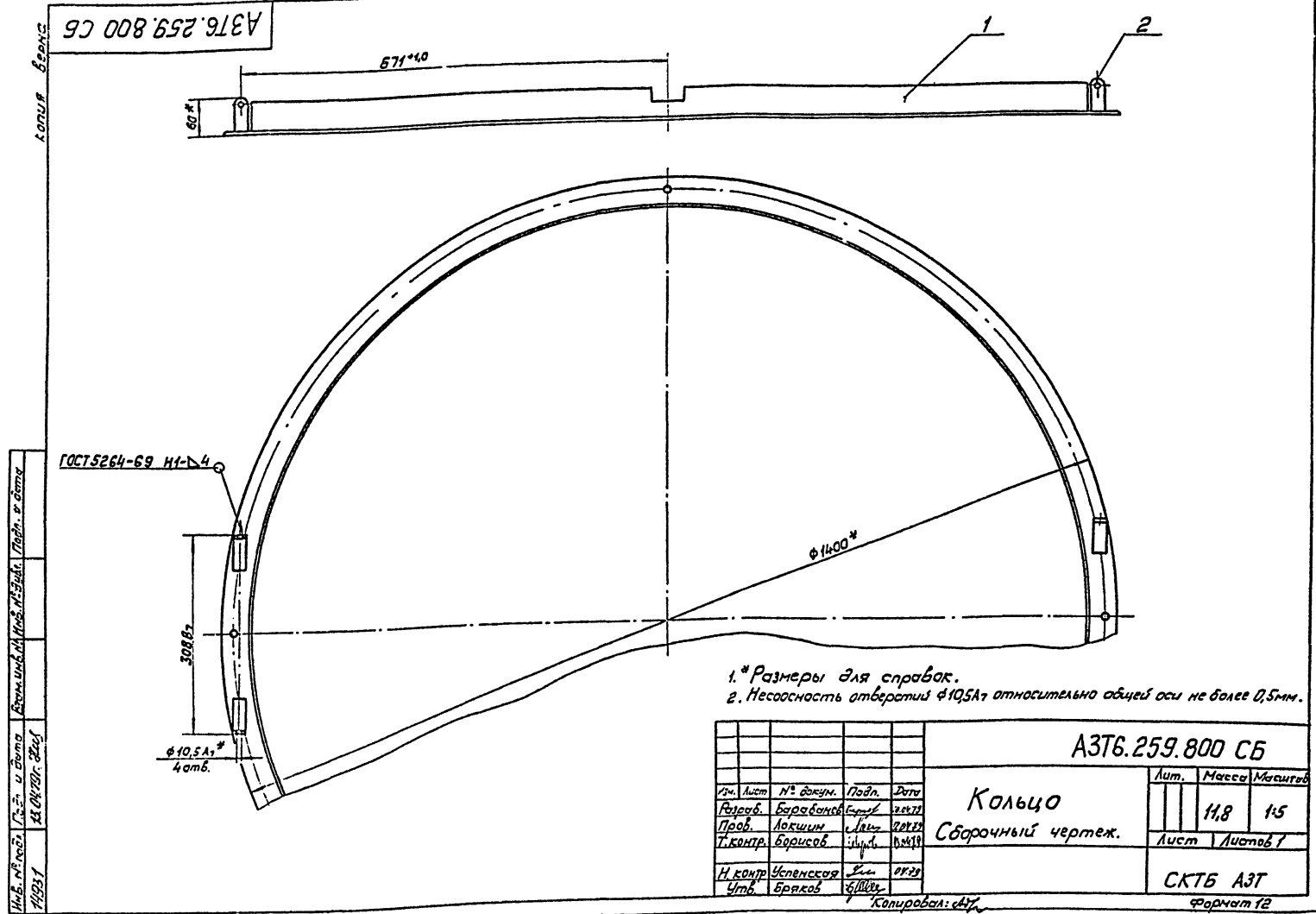
Кольцо

Лист	Листов	Т
1	1	1

СКТБ АЗТ

Копировал: АЗТ

Формат 11



Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТН
637064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1
Выдано в печать 30 " VI 1983 г.
Заказ Т-1924 Тираж 200