

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

503-16

ТОПЛИВОЗАПРАВОЧНЫЕ ПУНКТЫ

ДЛЯ АВТОХОЗЯЙСТВ

АЛЬБОМ I

8603-01

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-16
ТОПЛИВОЗАПРАВОЧНЫЕ ПУНКТЫ
ДЛЯ АВТОХОЗЯЙСТВ

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I *Технологическая, строительная, сантехническая и электротехническая части*

Альбом II *Сметы*

Альбом I

Разработан:

*Государственным проектным институтом „Сипраавтотранс“
Министерства автомобильного транспорта и шоссейных
дорог РСФСР*

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

Новосибирский филиал

*Введен в действие приказом
по Государственному проектному
институту „Сипраавтотранс“
№ 80 от 7 июня 1966 г.*

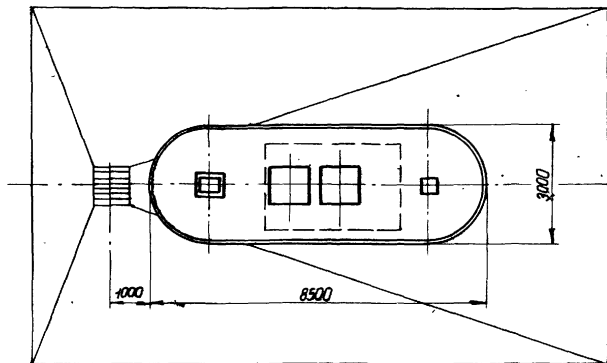


Схема I
тип 1-1 одна раздаточная колонка
и один резервуар

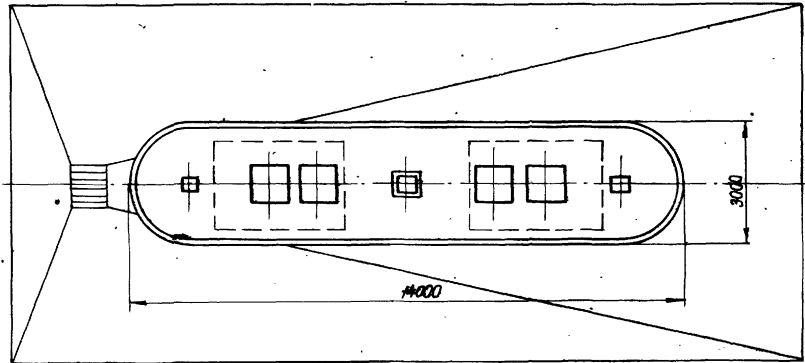


Схема II
тип 1-2 одна раздаточная колонка
и два резервуара

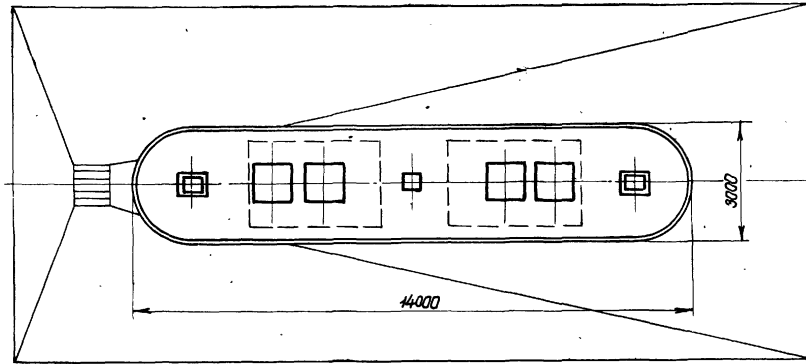


Схема III
тип 2-2 две раздаточные колонки
и два резервуара

Характеристика проекта

Наименование	Показатели		
	тип 1-1	тип 1-2	тип 2-2
Количество раздаточных колонок	1	1	2
Количество резервуаров для топлива	1	2	2
Суммарная емкость для топлива м ³	10,0	20,0	20,0
Количество одновременно заправляющихся автомобилей	1	1	2
Максимальная часовая пропускная способность	30	30	60
Площадь заправочного островка м ²	23,5	37,7	37,7
Площадь цементного покрытия с железнением м ²	107,0	142,3	142,3
Стоимость строительства в тыс. руб.	3,4	4,7	5,2

ВЕРХ Министр ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва Топливозаправочные пункты для автомобильного транспорта	Общепроектные данные	
	Засланный лист.	Килобайт 503-1 Марка-ка 1

Заказ № 2150
 Арх. № 25339
 503-16
 1660м I
 Бюро
 электротех.
 отдела
 Энерг.
 отдел
 сантехнич.
 отдел
 Быт.об.
 сантехнич.
 отдела
 Лесоводч.
 отдела
 технологич.
 отдела
 Архит.
 отдел
 инженер.
 проект.
 отдел
 инженер.
 отдел

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Общая часть

Типовой проект 503-16, "Топливазаправочные пункты для автотранспорта" представляет собой корректировку типового проекта 5-03-246.

Корректировка проекта произведена на основании плана типового проектирования зданий и сооружений объектов транспорта и связи на 1966г.

Проект согласован с главным санитарно-эпидемиологическим управлением Минздрава РСФСР 28.7.1966 года. Ключевые № и УПО МАОП РСФСР 23. IV. 1966г.

Топливазаправочные пункты предназначаются для заправки топливом автомобилей всех типов. Строительство топливозаправочных пунктов предусматривается на территории автотранспорта в районах с расчетной температурой наружного воздуха - 20°C; -30°C; -40°C.

В состав проекта входят три типа топливозаправочных пунктов:

1. Тип 1-1 - с одной раздаточной колонкой и одним резервуаром.
2. Тип 1-2 - с одной раздаточной колонкой и двумя резервуарами.
3. Тип 2-2 - с двумя раздаточными колонками и двумя резервуарами.

Общая сметная стоимость строительства топливозаправочных пунктов составляет:

Тип 1-1	3,4 тыс. руб.
Тип 1-2	4,7 тыс. руб.
Тип 2-2	5,2 тыс. руб.

В том числе строительно-монтажных работ:

Тип 1-1	2,5 тыс. руб.
Тип 1-2	3,6 тыс. руб.
Тип 2-2	3,7 тыс. руб.

Технологическая часть

Пропускная способность

Пропускная способность топливозаправочного пункта при разовой заправке одного автомобиля (в среднем 50 литров топлива) и при средней производительности заправки одного автомобиля 2 минуты пропускная способность одной колонки составит 30 автомобилей в час. При двух колонках пропускная способность составит 60 автомобилей в час.

Система хранения и раздачи топлива

На топливозаправочных пунктах предусматривается возможность хранения одного или двух сортов топлива.

Топливазаправочные пункты предусматривают возможность хранения этилированного бензина.

Резервуары для хранения топлива

Для хранения топлива принимаются резервуары по типу проекту 7-02-233 сварные горизонтальные цилиндрические габаритные для нефтепродуктов емкостью 10 куб. м. с плоскими или коническими днищами для подземного хранения.

Установка резервуаров для хранения топлива производится под заправочными островками на глубине 0,7 м от поверхности острова.

Для предохранения от коррозии поверхность резервуаров покрывается антикоррозионными материалами согласно СН 28-58 и СН 83-60.

В целях предохранения от действия статических электрических и блуждающих токов резервуары оборудуются специальным заземлением.

Топливараздаточные колонки

Для заправки автомобилей топливом приняты и установка "Топливараздаточные колонки модели ТН 40" Серпуховского завода Нефтеаппаратприбор Главнефтеснаб РСФСР, производительность 40 л/мин.

Расположение топливараздаточных колонок на островах обеспечивает двухстороннюю заправку автомобилей.

Коммуникации топлива

Для осуществления безопасного хранения топлива резервуары оборудуются огневыми предохранителями.

Слив топлива из автомобилей в подземные резервуары осуществляется через специальные фильтры, предохраняющие от попадания механических примесей и воды в резервуары. В целях предохранения возможности попадания наружного воздуха через сливную трубу, последняя монтируется на высоте 100 мм.

от дна резервуара (на 50 мм ниже приемного клапана установленного на всасывающей трубе), чем ликвидируется необходимость установки специального гидравлического затвора.

Подача топлива из резервуаров производится насосом топливораздаточной колонки. Всасывающий трубопровод имеет диаметр 1 1/2". На конце трубопровода устанавливается приемный клапан, служащий для поддержания на постоянном уровне столба топлива.

Установка клапана производится на высоте 150 мм от дна резервуара. Трубопроводы укладываются с уклоном 0,005 в сторону резервуара.

Переливной трубопровод имеет диаметр 1 1/2". Всасывающий и переливной трубопроводы оборудуются угловыми предохранителями и вентилями для возможности переключения подачи и возврата топлива из различных резервуаров. Дыхательная труба резервуара имеет диаметр 1 1/2", оборудуется угловым предохранителем непосредственно при выходе трубы из резервуара, выводится на высоту 3 м от поверхности острова и имеет на конце дыхательный клапан.

Замер топлива в резервуарах предусматривается поплавковым уравнимером.

Для производства замера резервуары оборудуются специальной зондой трубой. Верхняя часть трубы закрыта капаром. Все трубопроводы соединяются с резервуарами на фланцах с бензостойкими прокладками. Трубы соединяются муфтовыми соединениями на замазке. Допускается соединение труб сваркой или на фланцах.

Испытания трубопроводов производится согласно СН и П III-Г 9-62.

Против коррозии трубопроводы изолируются согласно СН 28-58 и СН 83-60. Установка предохранительной арматуры должна производиться так, чтобы имелся свободный доступ для смены сеток и доступ для внутренней очистки резервуара (снятие крышки горловины.)

РСФСР Минавтодорог ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Общепроектные данные
Топливазаправочные пункты для автотранспорта	Пояснительная записка
	Типовой проект 503-16 Табель - лист 2

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Строительная часть

Покрытие заправочных островков принято бетонное следующей конструкции: песчаная подушка - 500 мм; бетонная подготовка - 100 мм, цементное покрытие - 40 мм с железнением поверхности.

Подъездные пути к заправочным островкам запроектированы бетонные следующей конструкции: песчаная подушка - 200 мм, бетонная подготовка - 200 мм, цементное покрытие - 40 мм с железнением поверхности.

За отметку 0,000 принят уровень чистого пола заправочного островка.

Отметка подъездных путей - 0,200 м

Фундаменты под резервуары - бетонные.

Резервуары крепятся к фундаментам при помощи стальных хомутов с антикоррозийной защитой.

Фундаменты под топливозаправочные каланки из стального каркаса, нижняя часть которого заливается бетоном, а верхняя засыпается грунтом после монтажа трубопроводов.

Колодцы приняты из сборных железобетонных элементов по серии ИО-04-04, выпуск 2.

После монтажа стальные конструкции окрасить масляной краской за 2 раза.

Сантехническая часть

При привязке топливозаправочного пункта к реальному участку должна быть предусмотрена подводка водопроводной линии $d = 25$ мм из стальных водогазопроводных труб, уложенных в антикоррозийной изоляции, от внутреннего водопровода для поливки и мойки территории заправочного островка. Суммарный расход воды в сутки $1,0 м^3$ в час $0,3 м^3$ в сек. $0,5$ литра.

Сточные воды от обмывки заправочных островков и дождевые воды, отводимые с территории заправочных островков перед сбросом в городскую и доработку канализацию проходят очистку в бензиномаслоуловителе, имеющем гидравли-

ческие затворы и отстаивающую часть высотой $1,0$ м. Удаление осадка из отстаивающей части маслоуловителя производится диафрагменным насосом. Удаление масла - ручным маслонасосом. Вентиляция бензиномаслоуловителя осуществляется через вентиляционную трубу $d = 100$ мм, выведенную выше поверхности земли на $1,0$ м. Вывоз осадка и масла производится на места, согласованные с местными органами санитарного надзора.

В случае отсутствия городских сетей, канализации, вопрос канализования решается при привязке проекта самостоятельно с обязательным согласованием с местными органами санитарной инспекции.

При применении на топливозаправочном пункте этилированного бензина в помещении хозяйства, отведенного для обслуживающего персонала, должны быть установлены умывальник с горячей водой; бачок с керосином для мытья рук и металлический шкафчик для хранения дегазирующих средств (хлорной извести, раствора хлорамина, опилок и абсорбционных материалов), а на заправочном островке ящик для хранения дегазирующих средств.

Электротехническая часть

Проектом предусматривается силовое электрооборудование и электроосвещение топливозаправочного пункта.

Питание пункта осуществляется от местных сетей напряжением $380/220$ вольт.

Питающая сеть и сеть управления выполняется кабелем.

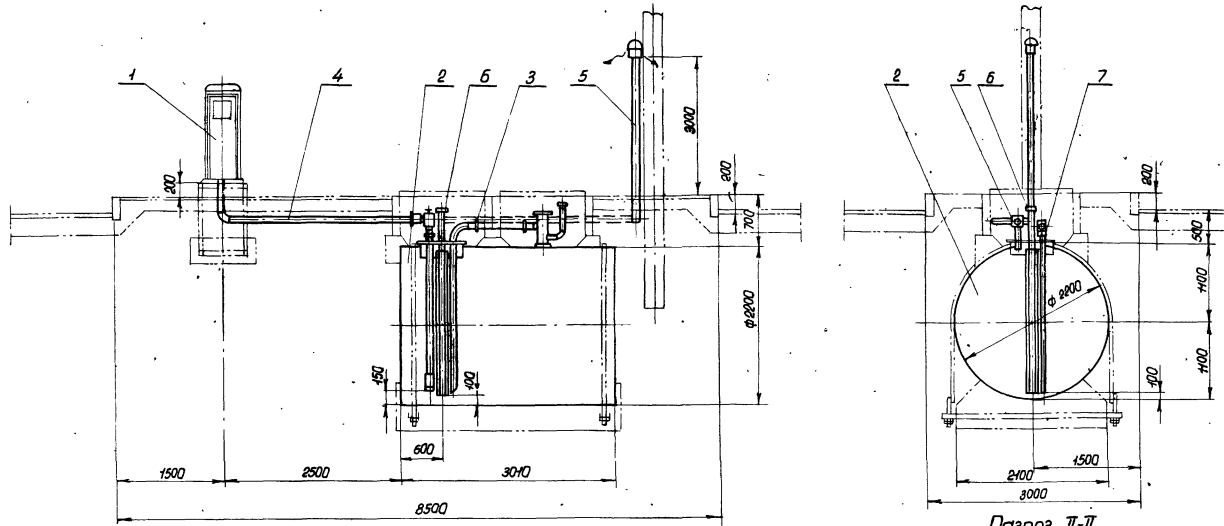
Для защитного заземления электрооборудования и для защиты от статического электричества и вторичных воздействий молнии предусматривается заземляющее устройство.

РСФСР Минавтошосдр ТИПРОВАТОПРАНС г. Москва	Общепроjektные данные	
	Топливозаправочные пункты для автотранспорта.	Типовой проект 503-16 Марка-лист 4
Пояснительная записка.		

Проект № 503-16
 Арх. № 73339
 503-16
 16.08.81
 Марченко
 Копылов
 Бажко
 Егорова
 Бажко
 Бажко

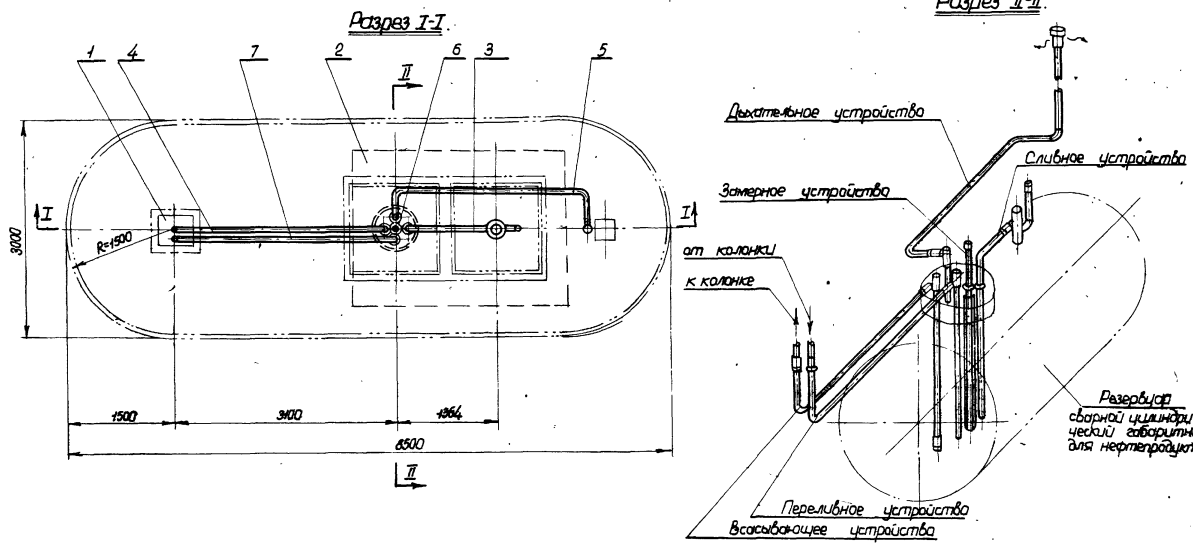
Спецификация технологического оборудования

№№ п/п	Наименование	Модель, тип или № черт.	Краткая характеристика	Цветовый оттенок	Кол-во	Материал	Примеч.
1	Топливораздаточная колонка в парниевом счетчиком	ТК40	5-50л/мин.	Черн-голубой	1	0,40	
2	Резервуар сварной горизонтальный цилиндрический габаритный для негерметичных с плоским днищем.	Типовой проект 7-02-233	Емкостью 10 куб. м.	Зеленый	1		Для подачи хранения.
3	Сливное устройство	—	—	—	1		
4	Всасывающее устройство	—	—	—	1		
5	Дыхательное устройство	—	—	—	1		
6	Зоммерное устройство	—	—	—	1		
7	Переливное устройство	—	—	—	1		



Спецификация арматуры и материалов

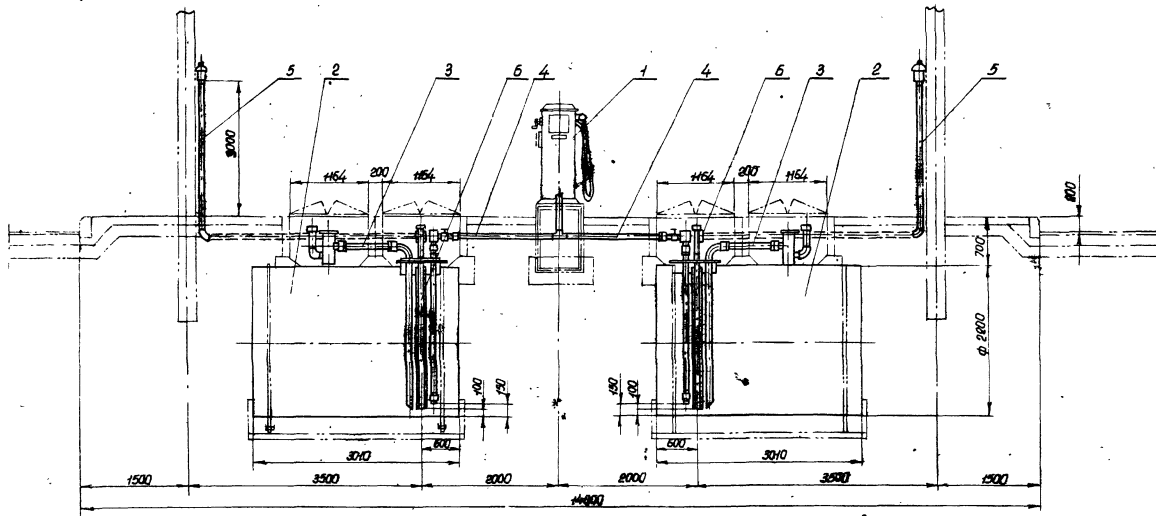
№№ п/п	Наименование	Модель, тип, ГОСТ	Размер	Кол-во	Вес в кг	Примечание
1	Сливной фильтр	9102	3"	1	6,9	6,9
2	Сливная горелка	9106	3"	1	3,1	3,1
3	Клапан приемный	9134	1 1/2"	1	3,6	3,6
4	Челювной предохранитель	9100	1 1/2"	3	5,9	17,7
5	Дыхательный клапан	9108	1 1/2"	1	8,0	8,0
6	Зоммерное устройство	Собственный завод	1 1/2"	1	15,4	15,4
7	Фланец ф 150	—	Б-10	3	1,5	4,5
8	Фланец ф 200	—	Б-10	2	2,3	4,6
9	Болт	7798-62	М12x40	24	0,06	1,44
10	Гайка	5915-62	М12	24	0,024	0,576
11	Труба газовая	2822-62	3"	5,4	8,38	45,3
12	Труба газовая	3262-62	1 1/2"	29,0	3,84	76,8
13	Челювик прямой	8946-59	Дн 80	1	1,54	1,54
14	Челювик прямой	8946-59	Дн 40	3	0,5	1,5
15	Муфта прямая	8955-59	Дн 80	1	0,7	0,7
16	Муфта прямая	8955-59	Дн 40	8	0,3	2,4
17	Контррейка	8958-59	Дн 80	1	0,35	0,35
18	Контррейка	8958-59	Дн 40	8	0,1	0,99



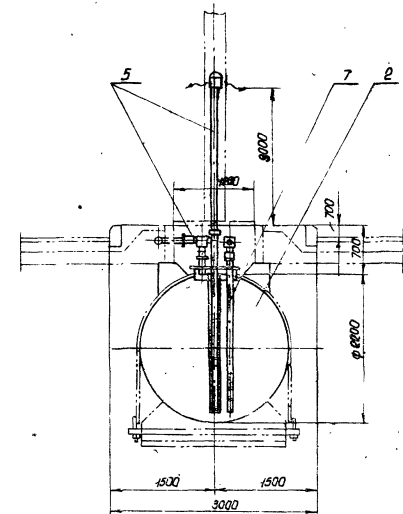
План
М 1:50

Схема трубопроводов
М 1:50

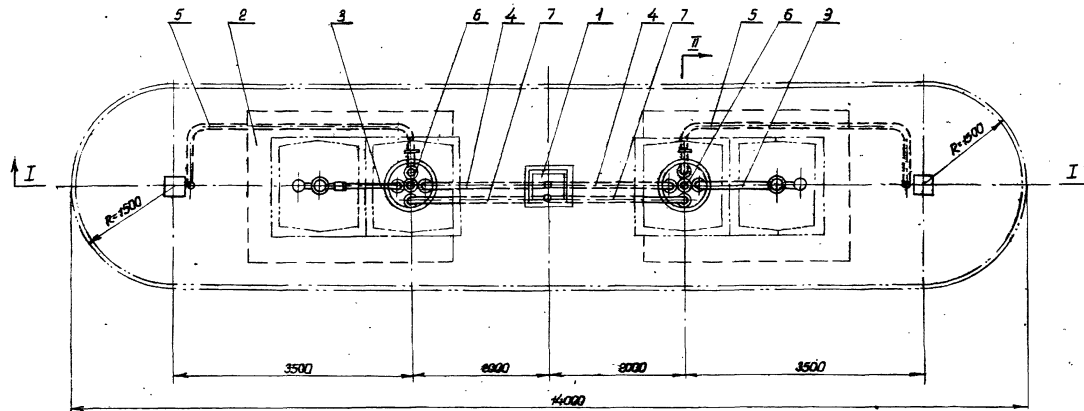
РФСР Минвосточный ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва Топливоработные пункты для автотранспорта.	Тип I-I: Одна раздаточная колонка и один резервуар.	Типовой проект 503-16 Мерка-лист ТН-1
	План, разрезы и схема трубопроводов.	



Разрез I-I



Разрез II-II



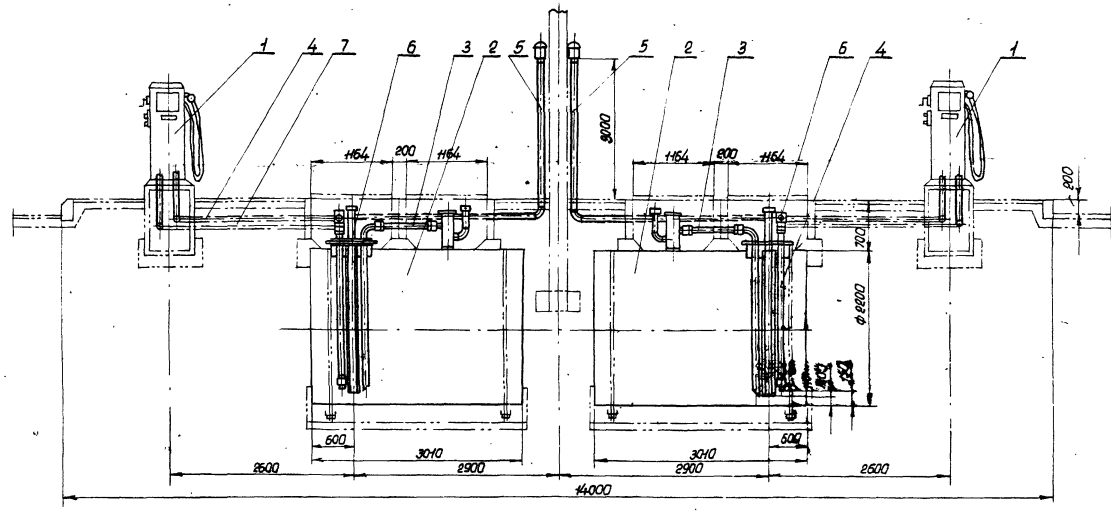
План
№ 1:50

Спецификация
технического оборудования

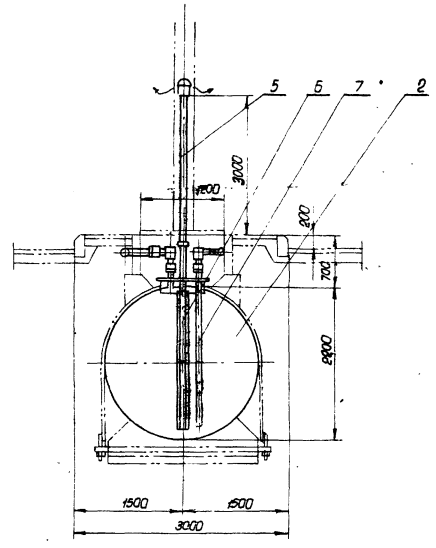
№№ п/п	Наименование	Модель или ГОСТ	Краткая характери- стика	Квадрат- битые	Кол-во оборуд. в к-те	Мощн. едини- цы кВт	Примечание
1	Топливоэкономичная калонка с паровым счетчиком	TK40	Пробой 5-50мм	—	1	0,42	
2	Резервуар сварной горизонтальный цилиндрический габаритный для нефтепродук- тов с плоским днищем	Типовый проект 7-02-833	Емкостью 10 куб. м сварный узел	—	2	—	Для подогрев. хранения
3	Сливное устройство	—	—	—	2	—	
4	Воздухоотводящее устройство	—	—	—	2	—	
5	Декоративное устройство	—	—	—	2	—	
6	Замерное устройство	—	—	—	2	—	
7	Переливное устройство	—	—	—	2	—	

РАБОТА Минмонтажспецстрой ГИПРОВОДОСТРОИТЕЛЬ г. Москва Топливоэкономичные плиты для отапливаемых	Тип I-II два резервуара и два резервуара колонки	Типовой проект 503-16 Марка-лист ТН-2
	План и разрезы	

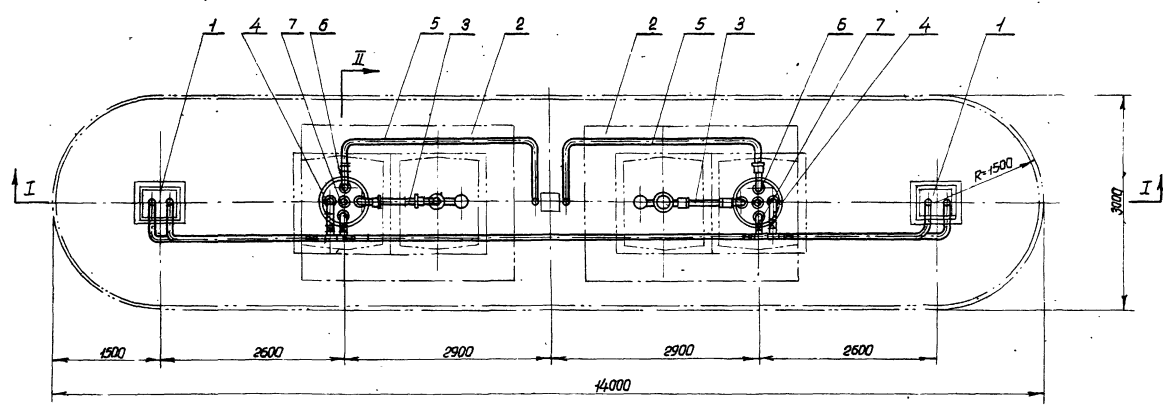
Арх. № ТЭБ-89
 И.И.
 Проектирование
 Проект. Пятисоль
 Проект. Вакуум
 Проект. Двухконт
 Проект. Аппарат
 Проект. Аппарат
 Проект. Аппарат



Разрез I-I



Разрез II-II



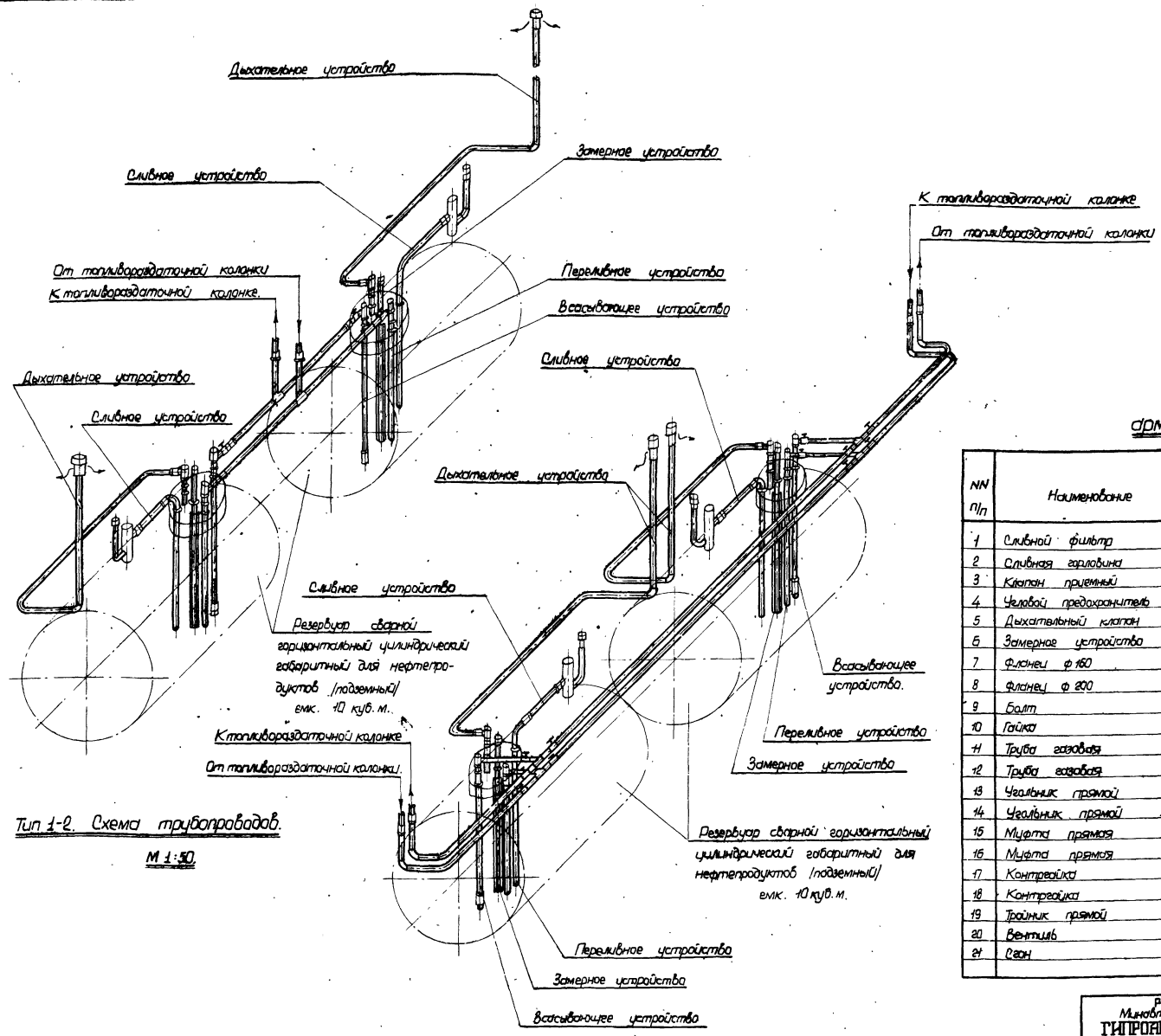
План
 М 1:50

Спецификация
 технологического оборудования

№№ п/п	Наименование	Модель, тип, газ	Краткая характери- стика	Изго- товитель	Кол- во	Матр. единиц оборуд. в шт.	Примечание
1	Топливораздаточная калонка с поршневым счетчиком.	TK40	Производ. 5-50л/мин.	Серпухов завод нефте- аппарат строй	2	0,42	
2	Резервуар сварной горизон- тальный цилиндрический габаритный для нефтепродук- тов с плоским днищем	Типовой проект	Емкостью 10куб.м.	Заказан	2	—	Для подзвон хранения
3	Сливное устройство	—	—	—	2	—	
4	Всасывающее устройство	—	—	—	2	—	
5	Дыхательное устройство	—	—	—	2	—	
6	Замерное устройство	—	—	—	2	—	
7	Переливное устройство	—	—	—	2	—	

Проект Минметаллострой ГИПРОАВТОСТРОИ г. Москва Топливозаправочные пункты для автотранспорта.	Тип 2-2. Две раздаточные калонки и два резервуара.	Типовой проект 503-16 Марка-лист ТН-3
	План и разрезы.	

Док. № 75339
16 м.т.
Маслоб
Сурьен
Прокатер
Дуново
руча
Львовск
теплоэнерг.
отдел
М.И.



Тип 1-2. Схема трубопроводов.

М 1:50

Тип 2-2. Схема трубопроводов.

М 1:50

Спецификация
арматуры и материалов

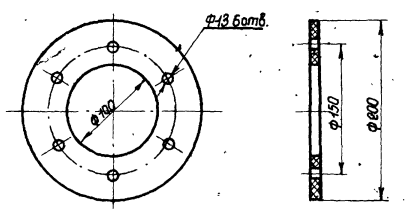
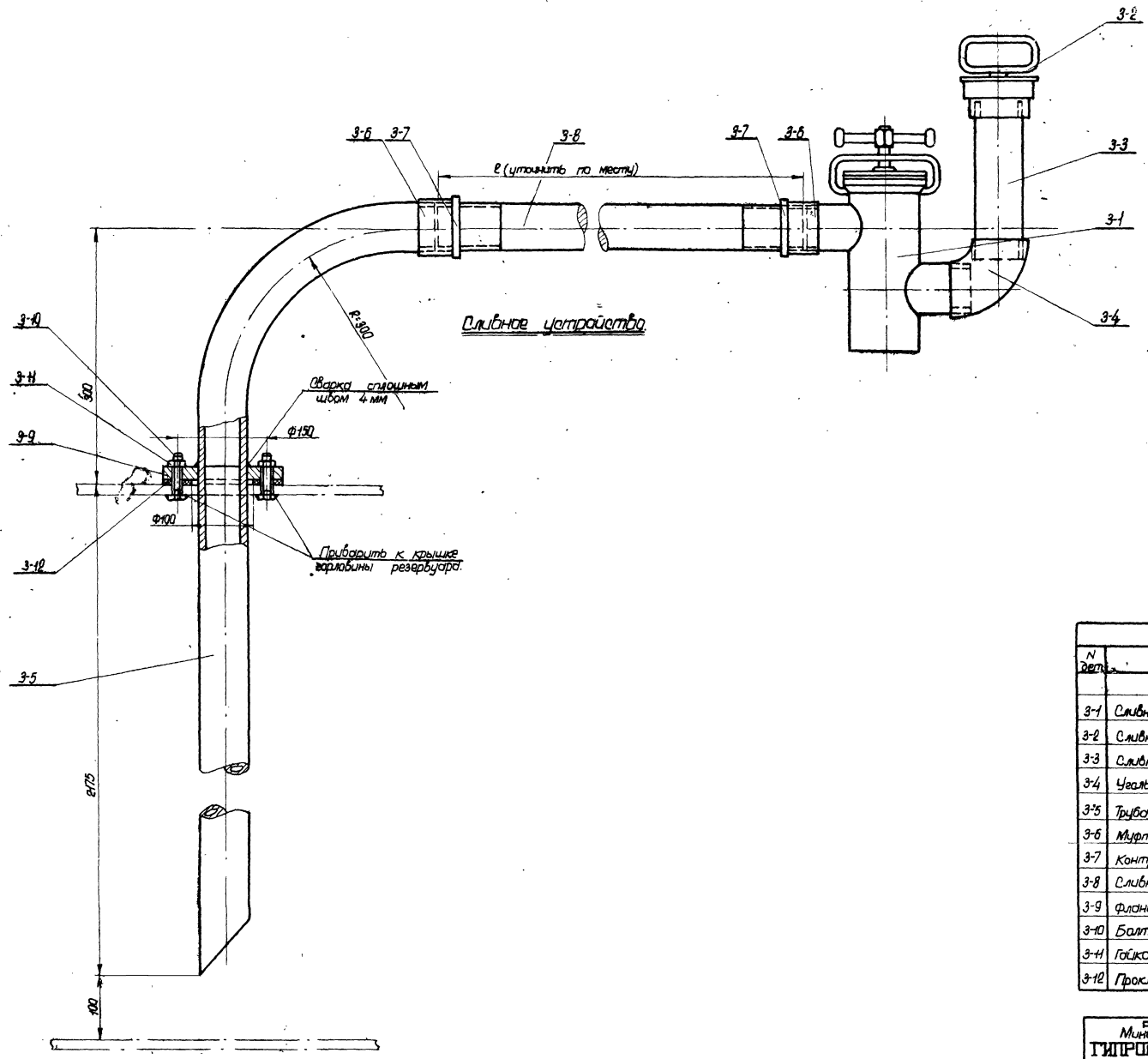
№№ П/п	Наименование	Модель тип ГОСТ	Размер	Для типа 1-2		Для типа 2-2			Примечание
				Кол-во шт.	Вес в кг	Кол-во шт.	Вес в кг	Общ.	
1	Сливной фильтр	9112	3"	2	6,9	2	6,9	13,8	
2	Сливная гарлобина	9106	3"	2	3,1	2	3,1	6,2	
3	Клапан приемный	9134	1 1/2"	2	3,6	2	3,6	7,2	
4	Челюсти предохранитель	9110	1 1/2"	6	5,9	6	5,9	35,4	
5	Дыхательный клапан	9108	1 1/2"	2	8,0	2	8,0	16,0	
6	Замерное устройство	Сварной цевый	1 1/2"	2	10,4	2	10,4	32,8	
7	Фланец ф 160	Совместн. цевый	Б*10	6	1,5	6	1,5	9,0	
8	Фланец ф 200	"	Б*10	4	2,3	4	2,3	9,2	
9	Болт	7798-62	М16x40	48	0,06	48	0,06	28,8	
10	Гайка	5915-62	М16	48	0,024	48	0,024	1,152	
11	Труба газобетон	3202-62	3"	10,8	8,32	10,8	8,32	90,6	
12	Труба газобетон	3062-62	1 1/2"	40,0	3,84	40,0	3,84	159,7	
13	Челюстик прямой	8945-59	Ду80	2	1,54	2	1,54	3,08	
14	Челюстик прямой	8946-59	Ду40	6	0,5	6	0,5	3,0	
15	Муфта прямая	8956-59	Ду80	2	0,7	2	0,7	1,4	
16	Муфта прямая	8956-59	Ду40	8	0,3	8	0,3	3,0	
17	Контрейка	8968-59	Ду80	2	0,35	2	0,35	0,70	
18	Контрейка	8968-59	Ду40	8	0,11	8	0,11	0,88	
19	Тройник прямой	8948-59	Ду40	2	0,88	2	0,88	1,76	
20	Вентиль	15к1 вк	Ду40	4	3,5	4	3,5	14,0	
21	Сварн	8969-59	Ду40	4	0,34	4	0,34	1,36	

РЕФЕР М.И.А.Т.О.С.Т.О.Р. ГИПРОТЕОПРАНС г. Москва Топливозаправочные пункты для автотранспорта	Тип 1-2. Одна раздаточная колонка и два резервуара. Тип 2-2. Две раздаточные колонки и два резервуара.	Тип 1-2. Схема трубопроводов. 503-15 М.И.А.Т.О.С.Т.О.Р. ТН-4
	Тип 2-2. Схема трубопроводов.	

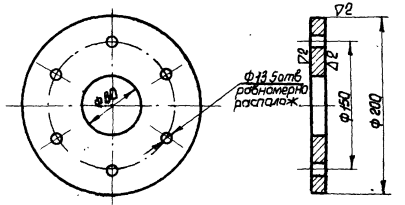
Заказ № 5100
 Држ. № 75339

503-16
 50м I

Шифр
 Конструктор
 Машинист
 Проверщик
 Бухгалтер
 Директор
 Главный инженер
 Руководитель отдела



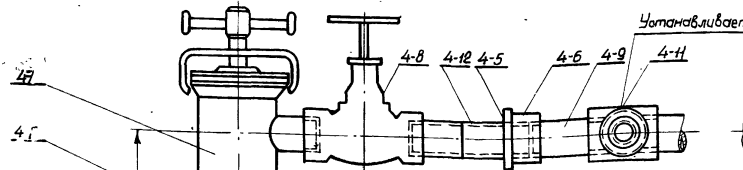
Деталь №3-12. Прокладка. М 1:4.



Деталь №3-9. Фланец. М 1:4.

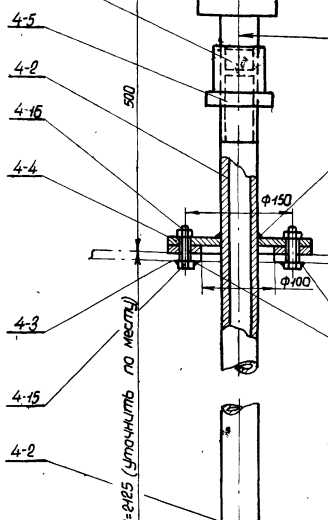
Спецификация						
№ зет.	Наименование	Кол.	Материал	Вес в кг ед.	Примечан.	
3-1	Сливной фильтр	1	Чвел	15,7	15,7	Модель 9102
3-2	Сливная горловина	1	Чвел	5,6	5,6	Модель 9106
3-3	Сливная труба φ3" в=250	1	Ст.3	2,1	2,1	ГОСТ 3262-62
3-4	Чехольник φ3"	1	Ст.3	1,54	1,54	ГОСТ 8946-59
3-5	Труба φ3" в=2725	1	Ст.3	8,34	23,43	ГОСТ 3262-62
3-6	Муфта φ3"	2	Ст.3	3,16	6,32	ГОСТ 8968-59
3-7	Контрейка φ3"	2	Ст.3	0,35	0,70	ГОСТ 8968-59
3-8	Сливная труба φ3"	1	Ст.3	—	—	ГОСТ 3262-62
3-9	Фланец φ800 б=40	1	Ст.3	1,7	1,7	ГОСТ 7738-62
3-10	Болт М12 в=42	6	Ст.3	0,04	0,24	ГОСТ 5915-62
3-11	Гайка М12	6	Ст.3	0,024	0,144	ГОСТ 5915-62
3-12	Прокладка φ800 б=3мм	1	Климперит	—	—	

ДРСУ Минавтогосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Подземные резервуары топлива	Типовой проект
	Топливозаправочные пункты для автотранспорта	Сливное устройство.
		503-16 Марка-лист ТН-5



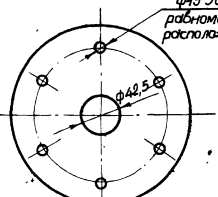
"г" (см. схему трубопроводов)

всасывающее устройство

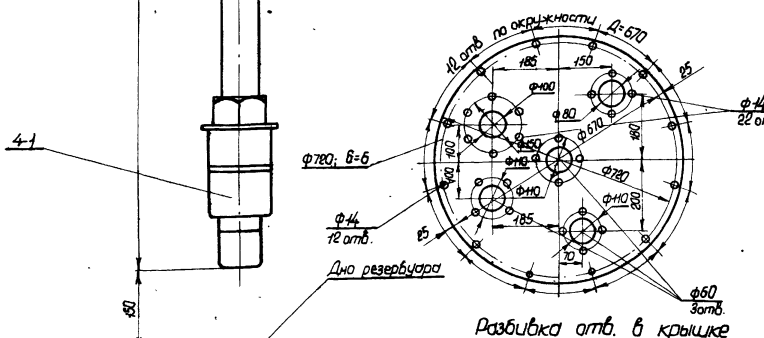
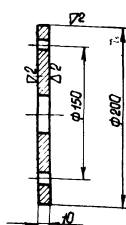


Сварка сплошным швом 4мм.

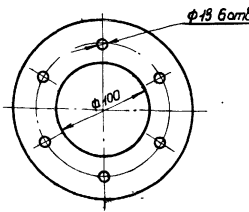
Прибавить к крышке горловины резервуара



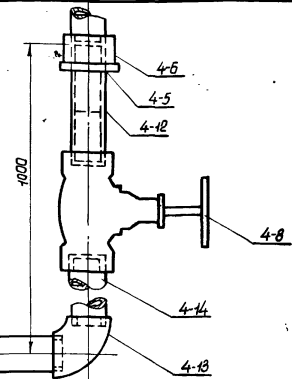
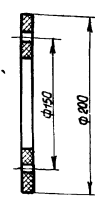
Деталь N4-4. Фланец. М1:4



Разбивка отв. в крышке горловины резервуара



Деталь N4-3. Прокладка. М1:4



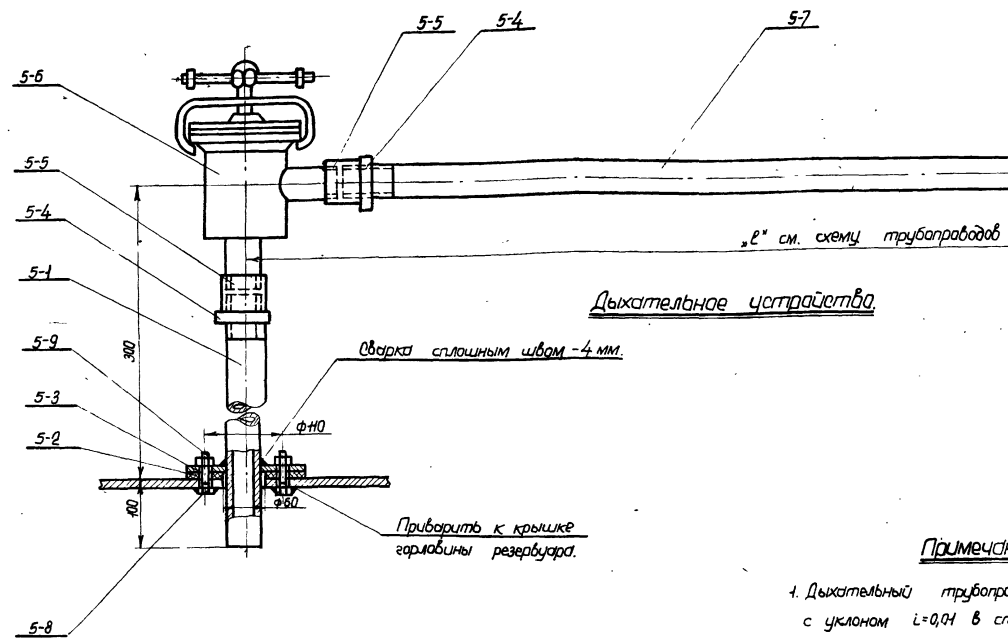
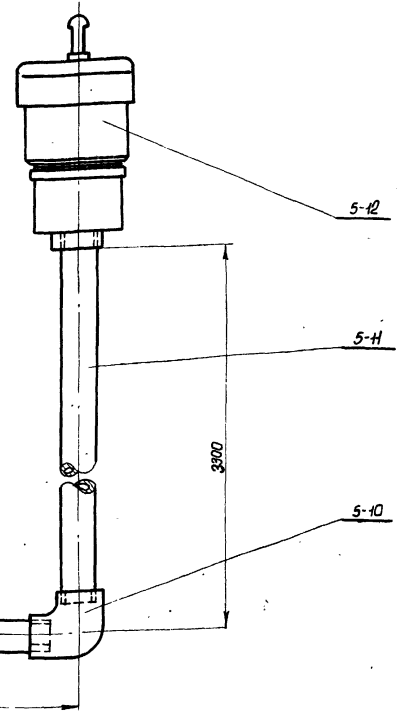
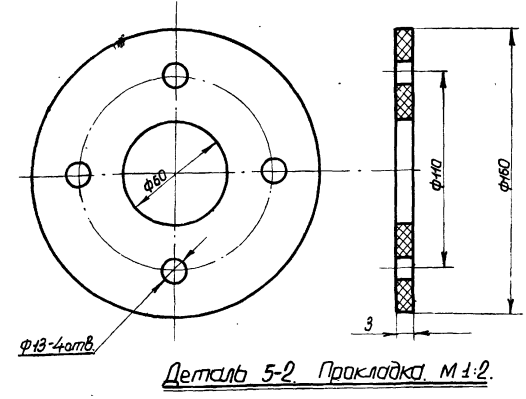
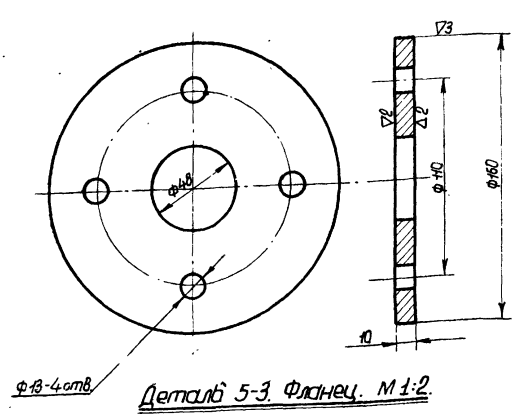
Примечания: 1. Всасывающий трубопровод монтируется с уклоном i=0,01 в сторону резервуара.
2. Трубопроводы закрепляются и подлежат сборке в мастерской после уточнения длины "г".

Спецификация.

№ дет.	Наименование	Кол.	Материал	Вес в кг		Примечан.
				ед.	обыч.	
4-1	Приемной клапан	1	Чугун	—	—	Модель 994
4-2	Труба газовая φ 1 1/2" е=2045	1	Ст.3	3,84	7,85	ГОСТ 3866-62
4-3	Прокладка φ 200; б=3	1	Клентерит	—	—	
4-4	Фланец φ 200; б=10	1	Ст.3	1,7	1,7	ГОСТ 8968-59
4-5	Контрбрак φ 1 1/2"	3	Ст.3	0,41	0,33	ГОСТ 8966-59
4-6	Муфта φ 1 1/2"	3	Ст.3	0,23	0,69	ГОСТ 8966-59
4-7	Челюй предохранитель φ 1 1/2"	4	Чугун	—	—	Модель 910
4-8	Вентиль φ 1 1/2"	1	—	3,5	7,0	15КЧ 18К ГОСТ 3262-62
4-9	Бачоник φ 1 1/2" е=100	1	Ст.3	0,38	0,38	ГОСТ 3262-62
4-10	Труба газовая φ 1 1/2"	1	Ст.3	—	—	ГОСТ 3866-62
4-11	Тройник прямой φ 1 1/2"	1	Ст.3	0,68	0,68	ГОСТ 8948-59
4-12	Сгон φ 1 1/2" е=140	2	Ст.3	0,34	0,68	ГОСТ 3866-59
4-13	Челюйник φ 1 1/2"	1	Ст.3	0,49	0,49	ГОСТ 8946-59
4-14	Труба газовая φ 1 1/2"	1	Ст.3	—	—	ГОСТ 3866-62
4-15	Болт М-12 е=40	6	Ст.3	0,04	0,24	ГОСТ 7798-62
4-16	Гайки М-12	6	Ст.3	0,024	0,144	ГОСТ 5475-62

ПС ФЭС
Минмашиндизар
ГИПРОВТОТРАНС
г. Москва
Топлибазаробочные пункты для автомобильного

Подземные резервуары топлива
всасывающее устройство
Технобаз проект
503-16
Марка-диз
ТН-6



Примечания.

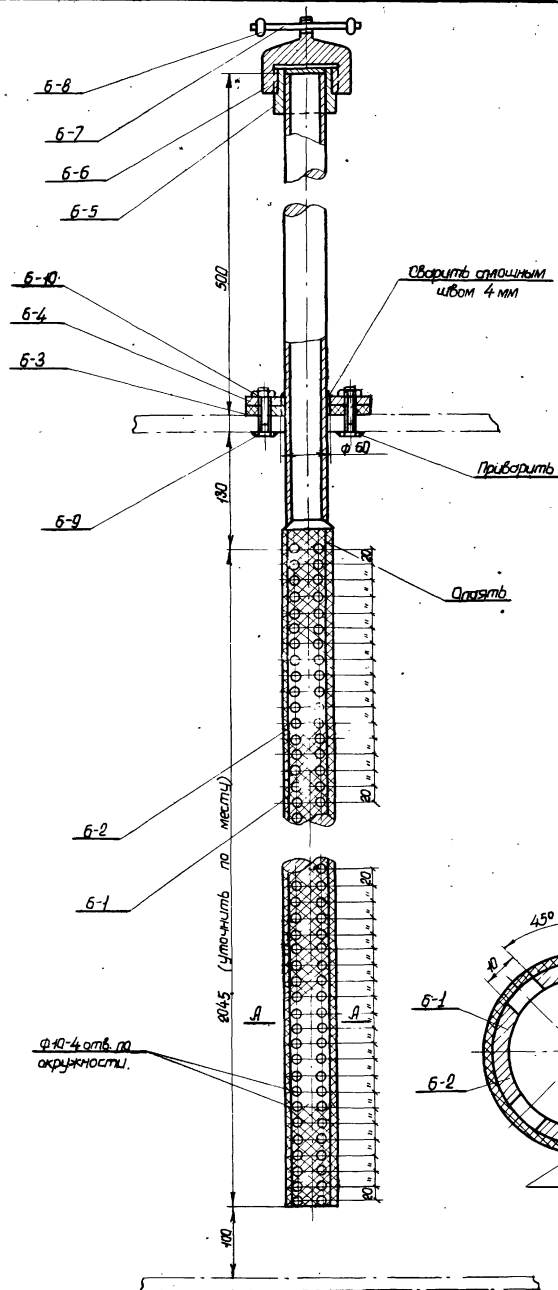
1. Дыхательный трубопровод монтируется с уклоном $i=0,01$ в сторону резервуара.
2. Трубопровод заготавливается и подлежит сборке в мастерской после уточнения длины „2“.

Спецификация.

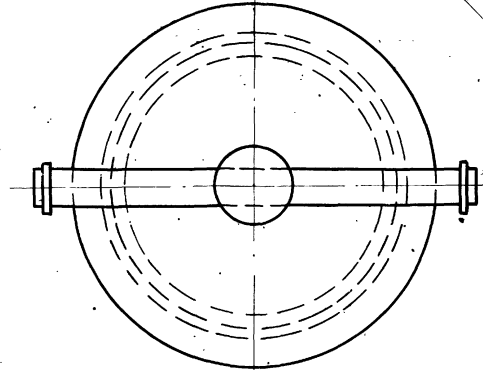
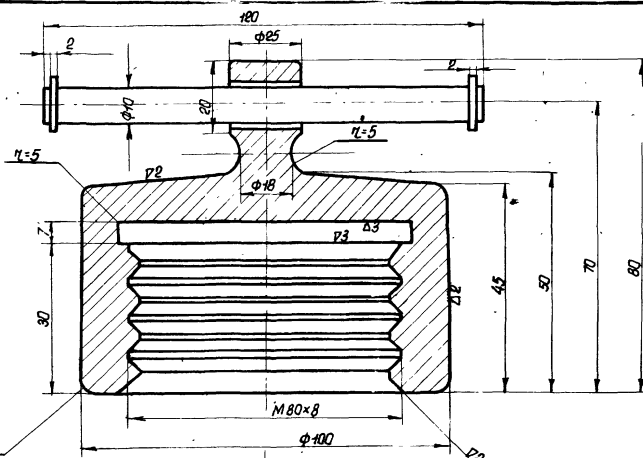
№ дет.	Наименование	Кол.	Материал	Вес в кг		Примеч.
				един.	общ.	
5-1	Труба газовая φ1 1/2"; л=300	1	Ст.3	3,84	1,61	ГОСТ 3262-82
5-2	Прокладка φ160; б=3мм.	1	Клинверит	—	—	—
5-3	Фланец φ160; б=10мм	1	Ст.3	1,50	1,50	—
5-4	Контролька φ1 1/2"	2	Ст.3	0,45	0,30	ГОСТ 8962-59
5-5	Муфта φ1 1/2"	2	Ст.3	0,83	0,46	ГОСТ 8962-59
5-6	Челювой предохранит. φ1 1/2"	1	Чзел	7,2	7,2	Модель 9110
5-7	Труба газовая φ1 1/2"; л=2500	1	Ст.3	3,84	9,60	ГОСТ 3262-82
5-8	Болт М12; л=40	4	Ст.3	0,04	0,16	ГОСТ 7782-82
5-9	Гайка М12	4	Ст.3	0,024	0,096	ГОСТ 5842-82
5-10	Челюник прямой φ1 1/2"	1	Ст.3	0,49	0,49	ГОСТ 8944-59
5-11	Труба газовая φ1 1/2"; л=2300	1	Ст.3	3,84	8,83	ГОСТ 3262-82
5-12	Дыхательный клапан	1	Чзел	8,0	8,0	Модель 9108

РСФСР
 Министрострой
ГИПРОВТОТРАНС
 г. Москва
 топливозаправочные
 пункты для
 автотранспорта.

Подземные резервуары топлива
Дыхательное устройство.
 Типовой проект
 503-16
 Марка-лист
 ТН-7



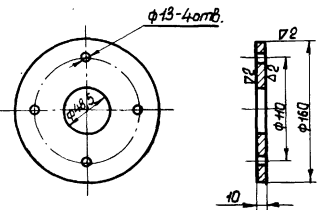
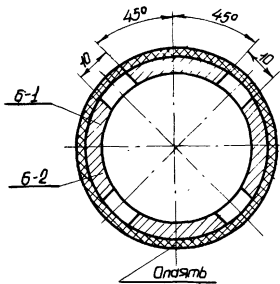
Зондовое измерительное устройство.



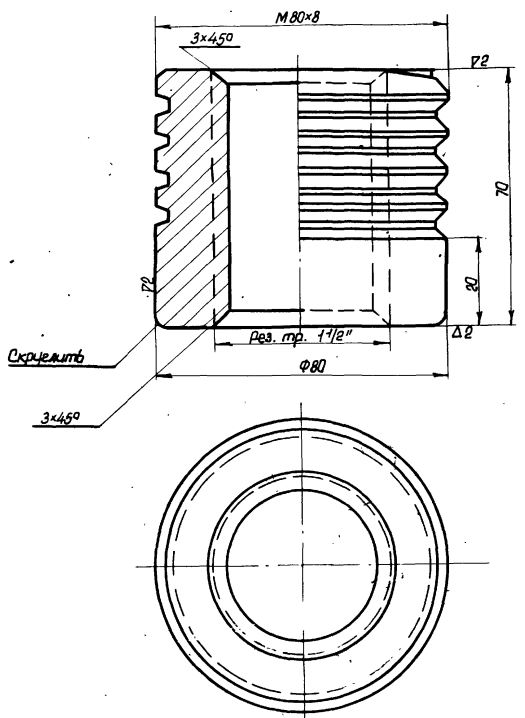
Деталь № 6-6; 6-7; 6-8; Колпак с рычагом. М1:1.

Примечания

- Зондовый трубопровод изготавливается в мастерской и подлежит сборке после уточнения длины.
- Продольный шов сетки опаять на трубе.



Деталь № 6-4. Фланец. М1:4.

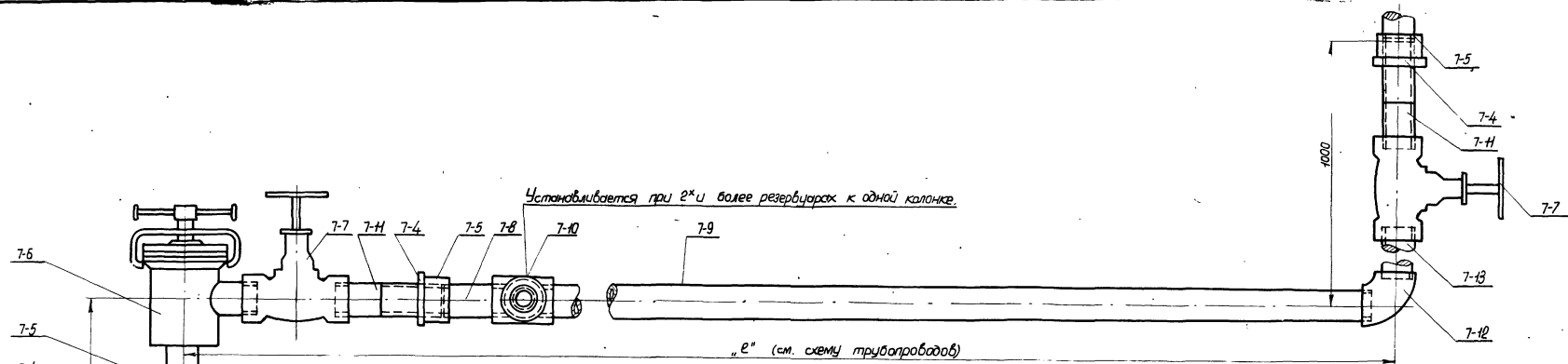


Деталь № 6-5. Втулка. М1:1.

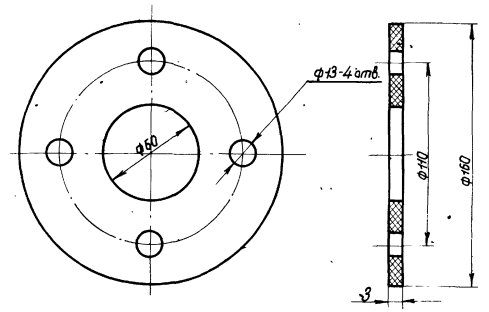
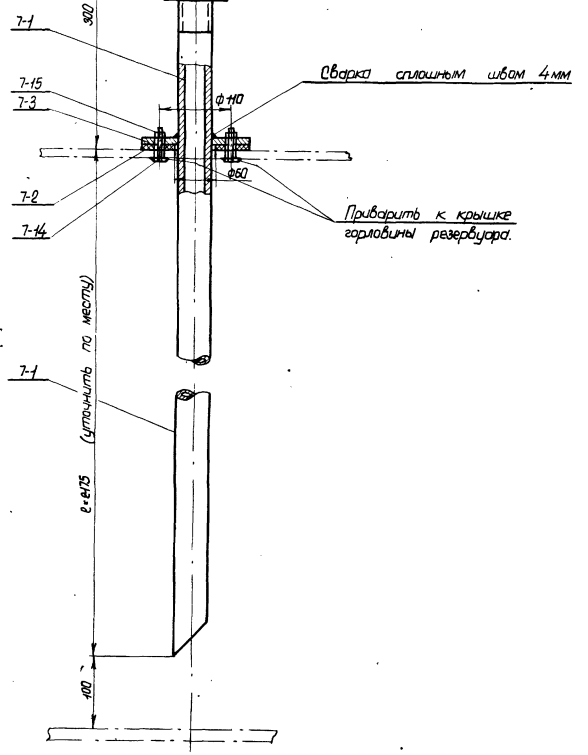
Спецификация

№ дет.	Наименование	Кол.	Матер.	вес в кг		Примечан.
				ед.	штк	
6-1	Труба стальная φ 1 1/2" L=2675	1	Ст. 3	3,84	10,27	ГОСТ 3262-80
6-2	Сетка проволока № 08	1	Латунь	0,5	0,5	ГОСТ 6643-83
6-3	Прокладка φ160; б=3	2	Килнверит	—	—	
6-4	Фланец φ160; б=10	1	Ст. 3	1,5	1,5	
6-5	Втулка φ80	1	Ст. 3	2,0	2,0	
6-6	Колпак	1	Ст. 3	1,5	1,5	
6-7	Рычаг	1	Ст. 3	0,08	0,08	
6-8	Шайба φ15; б=2	2	Ст. 3	0,01	0,02	
6-9	Болт М12; L=40	4	Ст. 3	0,04	0,04	ГОСТ 7788-62
6-10	Гайки М12	4	Ст. 3	0,024	0,096	ГОСТ 5915-62

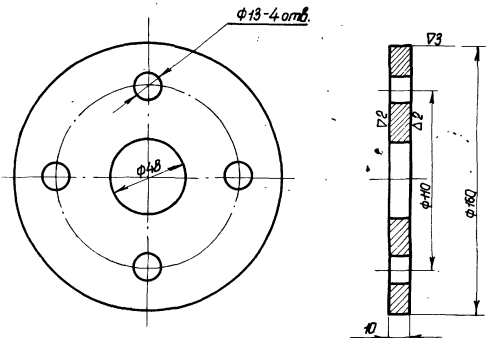
ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва Типовая проектная документация для автомобильных объектов.	Подземные резервуары топлива Замерное устройство.	Типовой проект 503-16 Марка-лист ТН-8
--	--	--



Всасывающее устройство



Прокладка М 1:2.



Фланец М 1:2.

Примечания: 1. Переливной трубопровод монтируется с уклоном $\epsilon = 0,01$ в сторону резервуара.
2. Трубопроводы заготавливаются и подлежат сборке в мастерской после уточнения длины „e“.

Спецификация						
№ дет.	Наименование	Кол.	Материал	Вес в кг		Примечание
				ед.	общ.	
7-1	Труба газовая ф 114" е=2355	1	Ст.3	3,84	9,04	ГОСТ 3262-62
7-2	Прокладка ф 160 б=3	1	Клинчерит	—	—	—
7-3	Фланец ф 160 б=10	1	Ст.3	1,5	1,5	—
7-4	Контролька ф 11/2"	3	Ст.3	0,11	0,33	ГОСТ 8968-59
7-5	Муфта ф 11/2"	3	Ст.3	0,23	0,69	ГОСТ 8968-59
7-6	Угловой предохранит. ф 11/2"	1	Узел	—	—	Модель 940
7-7	Вентиль ф 11/2"	2	—	3,5	7,0	15 кл. 18к
7-8	Боцанок ф 11/2" е=100	1	Ст.3	0,38	0,38	ГОСТ 3262-62
7-9	Труба газовая ф 11/2"	1	Ст.3	—	—	ГОСТ 3262-62
7-10	Тройник прямой ф 11/2"	по схеме	Ст.3	0,68	0,68	ГОСТ 8948-59
7-11	Сгон ф 11/2" е=140	2	Ст.3	0,34	0,68	ГОСТ 8969-59
7-12	Узельник прямой ф 11/2"	1	Ст.3	0,49	0,49	ГОСТ 8948-59
7-13	Труба газовая ф 11/2"	1	Ст.3	—	—	ГОСТ 3262-62
7-14	Болт М-12; е=40	4	Ст.3	0,04	0,16	ГОСТ 1798-62
7-15	Гайка М-12	4	Ст.3	0,024	0,096	ГОСТ 5915-62

РЕФЕР Механический ГИПРОВУТРАНС г. Москва Теплоэнергетические пункты для обслуживания.	Подземные резервуары топлива	Исполн. проект
	Переливное устройство.	503-15
		Мерка - лист
		ТН-9

Пояснительная записка:

I Назначение

Сливная горловина предназначена для герметичного присоединения сливного устройства бензовоза к сливной системе емкости автозаправочной станции.

II Конструкция

Основной частью сливной горловины является горловина (Э10Б-2). Она выпалнена в виде цилиндра, имеющего внутри отверстие для прохода сливаемого горючего.

В нижней части отверстия выпалнена резьба для присоединения горловины к сливной магистрали емкости автозаправочной станции, а в верхней конус, соответствующий конусному наконечнику сливного устройства бензовоза.

На наружной поверхности горловины имеется резьба, которая соответствует резьбе накладного кольца сливного устройства бензовоза и ушка для крепления цепи.

Для того чтобы не засорялась посторонними предметами, сливная магистраль автозаправочной станции закрывается специальной конусной крышечкой (Э10Б-1). Конусная часть крышечки подгоняется к конусной части воронки. Специальные цилиндрические кожух на крышке служат для предохранения резьбы воронки от забивания и загрязнения. При помощи цепи и двух колец (Э10Б-002), крышка, во избежание ее утери, присоединяется к воронке.

III Инструкция по эксплуатации

В процессе эксплуатации сливная горловина всегда должна содержаться в чистоте; не допускается появление забоин на резьбе, а также на конусной части воронки и крышки. Наличие

грязи и забоин приведет к нарушению герметичности соединения. Не реже 1 раза в месяц проверять крепление горловины на сливном трубопроводе. Воронка постоянно должна быть закрыта крышкой за исключением тех случаев, когда производится слив горючего.

IV Работа сливной горловины

Для слива горючего из емкости бензовоза в емкость автозаправочной станции необходимо конусный наконечник сливного устройства бензовоза вставить в конус воронки и закрепить его, накрутив на воронку накладную гайку. По окончании слива горючего отвернуть накладную гайку сливного устройства бензовоза и вынуть конусный наконечник из воронки. Закрыть воронку крышкой.

Технические условия на изготовление

1. Сливная горловина, сдаваемая потребителю должна быть изготовлена согласно рабочим чертежам в точном соответствии с указанными в них размерами, допусками и материалами.
2. Допускается как газовая, так и электродуговая сварка по выбору завода-изготовителя, причем толщину шва следует брать равной 0,9 от меньшей толщины свариваемых между собой элементов.
3. Поверхности деталей, подлежащих сварке, должны быть сухими и очищенными от окислы, грязи и жировых веществ.
4. Наплавленный металл должен быть плотным не допускается наличие непроваров внутри металла шва и пережогов основного металла свариваемых деталей.
5. По окончании сварки швы должны быть

тщательно очищены от шлака, брызг, окислы и наплывов.

6. Диаметры и линейные размеры обрабатываемых поверхностей, на которые в чертежах не указаны допуски, выдерживаются по 7 классу точности.
7. Поверхности обрабатываемых деталей изделия не должны иметь заусенцев, задираб, заминов, трещин и др. механических повреждений. Острые кромки на деталях должны быть притуплены.
8. Резьба, применяемая в изделии, должна соответствовать ГОСТ 9150-59. Допуски на изготовление резьбы должны выдерживаться по III му классу точности ГОСТ 9253-59 и ГОСТ ВК0 774. Нарезка резьбы должна быть чистой.

Окраска

9. Сливная горловина в собранном виде должна быть окрашена с наружной стороны нитроглифталевой эмалью НК0 ГОСТ 6631-53. одним из следующих цветов: кремового цвета №3, желтозеленого №13, серого №24 и черного №25.
10. До окраски, поверхности, подлежащие окраске, должны быть тщательно очищены от ржавчины, влаги, пыли, жировых и других видов загрязнений. В качестве грунта следует применять грунтровку №188 ГОСТ 4056-48 или ФЛ-03К (ТУМХПКУ №381-56).
11. Рабочая вязкость грунта для нанесения краски растительным маслом должна составлять 20-22 сек. по ВЗ-4.
12. На поверхности грунтующего слоя не должно быть пробелов, непрокрашенных мест, пузырей, подтеков, посторонних механических включений, признаков растрескивания и шелушения.

РСФСР Министрострой ТИТРОАВТОСТАН г. Москва Автозаправочные пункты для автотранспорта.	Сливная горловина (вариант)	
	Пояснительная записка.	
	Технические условия на изготовление.	
	Типовой проект 503-15	Марка-лист 910Б14

Инженер
Калинин
Савинкин
Инженер
Калинин
Инженер
Калинин
Инженер
Калинин
Инженер
Калинин

Заказ № 21
 ДРХ № 75339
 503-16
 1660М.И
 Марченко
 Калугин
 Банкилин
 Сверил
 Морозова
 Никитин
 Грутин
 Давыдов
 Конструктор
 Шлягина

13. Обязательному шпаклеванию подлежат поверхности с чистотой П5 в том числе поверхности сварных швов и деталей из листового материала. Для шпаклевания следует применять нитроцеллюлозную шпаклевку ЯШ-30 (ТУМХП-953-43) или перхлорвинилацетат ПХВШ-23 (ТУМХП-4222-54)

14. Общая толщина шпаклевочного слоя не должна превышать 0,5 мм. Шпаклевку следует наносить тонкими слоями толщиной не более 0,1 мм.

Каждый слой шпаклевки следует высушивать и шлифовать до нанесения следующего слоя

15. На поверхности лакокрасочного слоя не допускаются: царапины, помутнения, побеления, пленки, подтеки, сколы, трещины, оспины, пузыри, вздутия, признаки растрескивания и шелушения, непокрытые места, просвечивания грунта или металла.

Методы испытания

16. Каждая сливная горловина должна быть подвергнута техническому контролю ОТК завода - изготовителя. Контроль производится посредством: а) внешнего осмотра сливной горловины с проверкой ее размеров, форм и точности изготовления резьбы.

б) проверки качества притирки конических поверхностей воронки и крышки.

17. Внешним осмотром устанавливается соответствие всех составных частей сливной горловины требованиям Т.У. на изготовление.

18. Проверка размеров а указанными к ним допусками, точность изготовления резьбы производится универсальным мерительным инструментом, калибрами, шаблонами, скобами.

19. Проверка качества притирки производится следующим образом: воронка, закрытая крышкой, в перевернутом виде заполняется доверху водой

Сливная горловина считается выдержавшей испытание на герметичность, если не будет обнаружено течей или отпотев на поверхности воронки и крышки.

20. Все обнаруженные при испытании дефекты сливной горловины должны быть устранены.

После устранения дефектов все проверки и испытания должны быть произведены вновь.

Правило приемки и сдачи

21. На сливной горловине, принятой ОТК завода-изготовителя и предъявляемой к сдаче заказчику, на видном месте должна быть укреплена табличка, с выбитым на ней клеймом и четкими надписями согласно ГОСТ'у 2930-45

№ № шрифтов от 20 до 27, указывающими наименованием завода-изготовителя, порядковый номер и год выпуска изделия.

Соответствие изделия настоящим техническим условиям удостоверяется актом заводской приемки

22. Сливная горловина сдается полным комплектом, в который входит:

- а) изделие в сборе;
- б) паспорт завода-изготовителя с приложениями;
- в) акт приемки.

Хранение и транспортировка

23. Каждая поставка сливных горловин должна быть комплектной. Обработанные поверхности должны быть смазаны противокоррозионным составом.

24. Сливные горловины должны храниться комплектно в закрытых помещениях или под навесом

25. Транспортировка горловин должна производиться

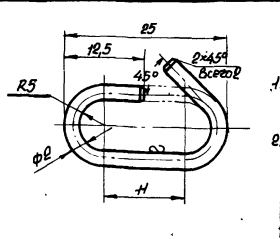
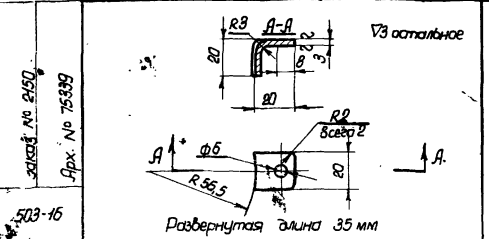
в упакованном виде.

26. При хранении и транспортировке оберегать сливные горловины от ударов.

Спецификация материалов и покупных изделий

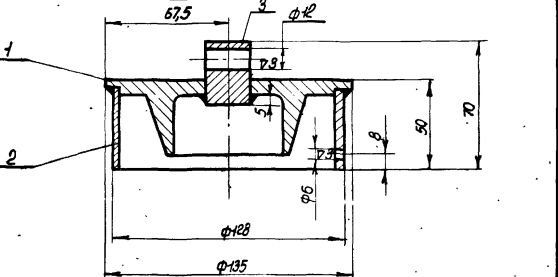
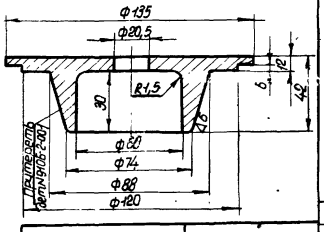
№№ П/п	Наименование	Материал	№ ГОСТ'а	Ед. изм.	Всего	
					К-во	Вес кг.
1	Лист 3,5 гост 3680-57	Ст.3	501-58	кг		0,7
2	Лист 3 гост 3680-57	Ст.3	501-58	"		0,03
3	Круг 20 гост 2590-57	Ст.3	380-80	"		0,09
4	Круг 8 гост 2590-57	Ст.3	535-58	"		0,2
5	Сталь углеродистая обыкновенного качества	Ст.3	380-80	"		7,0
6	Цепь сварная СН2-12 гост 2819-55			"		0,018

РСФРР Министрострой ТИТРАВОТРАНС г. Москва	Сливная горловина (сварной вариант)	Типовой проект 503-16
	Технические условия на изготовление.	Марка-лист 9/05/2
Топливазправочные пункты для автохозяйств		Спецификация материалов и покупных изделий.



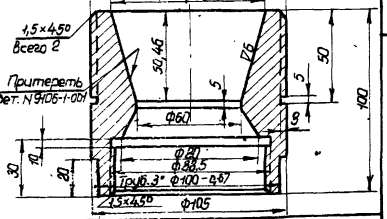
Кольцо		9106-002	
Проволока по гост 2245-80	Вес кг	Масштаб	
Св. 08 гост 500-58	0,03	2:1	

Ушко		9106-2-002	
Лист 3 гост 3680-57	Вес кг	Масштаб	
Ст. 3 гост 501-58	0,02	1:2	
В3 оцинкованное			

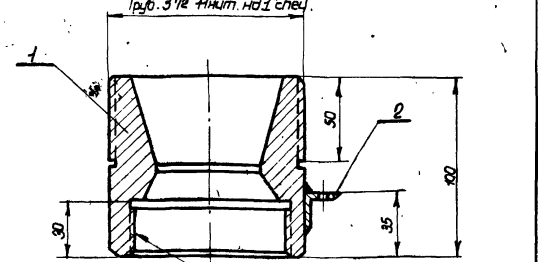


3	9106-1-003	Крыло 80 в. 87 гост 2590-57	1	Ст. 3 гост 380-60	0,052	0,052	*
2	9106-1-002	Лист 388x45x35 гост 3680-57	1	Ст. 3 гост 380-60	0,5	0,5	*
1	9106-1-001	Крышка	1	Ст. 3	1,5	1,5	
№ 1/17		Обозначение или гост	Наименование	Кол.	Материал	Лист общ.	Прим.
9106-1		Крышка		2,2			1:2
№ узла	Наименование узла	Вес в кг	Масштаб				

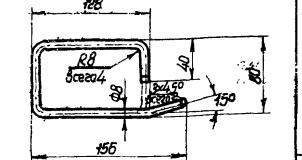
Крышки		9106-1-001	
Ст. 3 гост 380-60	Вес кг	Масштаб	
	1,6	1:2	
В4 оцинкованное			



Воранка		9106-2-001	
Ст. 3 гост 380-60	Вес кг	Масштаб	
	4,0	1:2	
В4 оцинкованное			



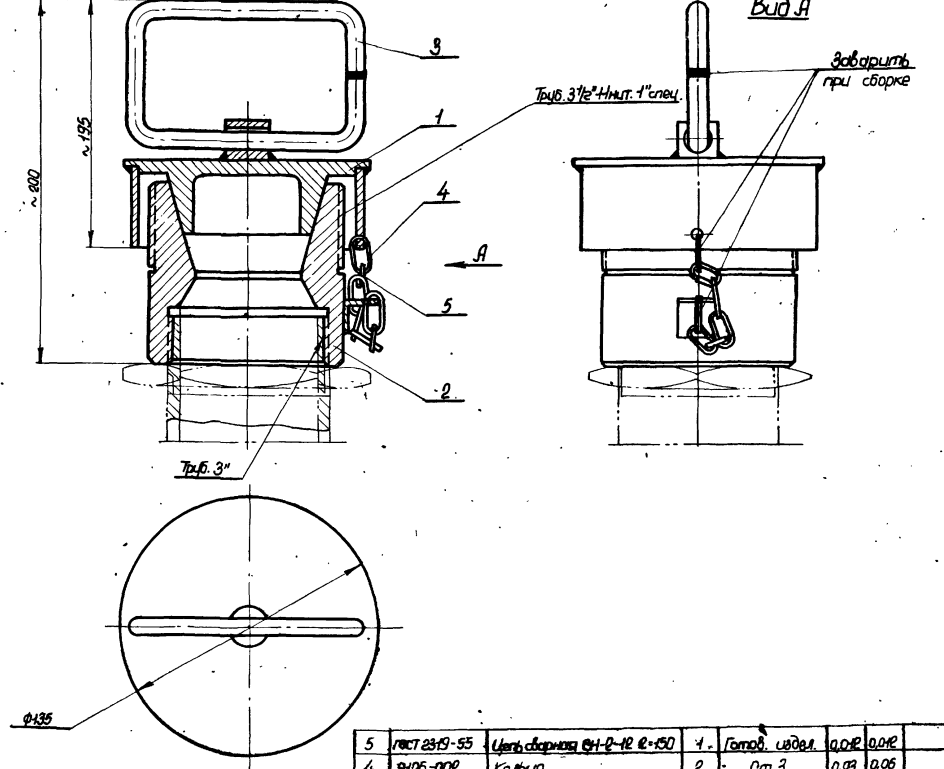
2	9106-2-002	Ушко	1	Ст. 3	0,02	0,02	
1	9106-2-001	Воранка	1	Ст. 3	4,0	4,0	
№ 1/17		Обозначение или гост	Наименование	Кол.	Материал	Лист общ.	Прим.
9106-2		Гарловина		4,02			1:2
№ узла	Наименование узла	Вес в кг	Масштаб				



Длина развертки 363 мм
Сварить после сборки с дет. № 9106-1

Фланец		9106-001	
Крыло по гост 2590-57	Вес кг	Масштаб	
Ст. 3 гост 335-58	0,13	4:4	

Техническая характеристика.					
№ п/п	Наименование	Индекс	Велич.	Размер	Примеч.
1	Наименование	для подсоединения сливной установки бензовоза			
2	Конструкция	Коническая, герметичная			
3	Конструктивное исполнение	сварная			
4	Крепление сливной установки бензовоза к гарловине	накладной вайлой			
5	Габариты:	Диаметр	Д	135	мм
		Высота	Н	~200	мм
6	Вес	Q		~6,6	кг



5	гост 2319-55	Цель сварная СП-2-12 в-150	1	Готов.	0,02	0,02	
4	9106-002	Кольцо	2	Ст. 3	0,02	0,06	
3	9106-001	Душка	1	Ст. 3	0,13	0,13	
2	9106-2	Гарловина	1	Св. узел	4,02	4,02	
1	9106-1	Крышка	1	Св. узел	2,2	2,2	
№ 1/17		Обозначение или гост	Наименование	Кол.	Материал	Лист общ.	Прим.
9106		Сливная гарловина		6,6			1:2
№ узла	Наименование узла	Вес в кг	Масштаб				

ИЗДАТЕЛЬСТВО МИНУТИНХОЛСКОЕ
ТИПГРАФТА ГРАНС
г. Москва

Сливная гарловина (сварной вариант)

Общий вид.

Узлы. Детали.

Типовой проект 503-16

Марка-лист 9106/3

Таблицы справочные пункты для автоматизации

Пояснительная записка

I Назначение

Дыхательный клапан служит для регулирования давления в газовом пространстве резервуара емкостью до 25 м³ и уменьшения потерь топлива от испарения.

II Конструкция

Дыхательный клапан состоит из сварного корпуса (9108-2), в который запрессовано седло клапана давления (9107-012), и сварной навинчивающейся на него крышки (9108-1), имеющей четыре отверстия, закрытых сетками (9107-004). Сетки зажимаются между крышкой и пластинами (9107-015), которые крепятся к крышке двумя винтами.

Внутри корпуса размещен клапан давления (9107-011) и клапан вакуума (9107-013). Направляющей для клапана давления служит кольцо (9107-010).

В клапан давления запрессована направляющая (9107-003) и седло (9107-002) клапана вакуума. К нему же крепится четырьмя винтами скоба (9107-1), имеющая резьбовое отверстие под регулировочный винт (9107-2). Регулировочный винт после регулировки пружины (9107-001) клапана вакуума стопорится контргайкой.

Крышка имеет резьбовое отверстие под винт регулировки (9107-3) пружины (9107-008) клапана давления. Роль контргайки выполняет гайка поз. 22.

В корпусе дыхательного клапана имеется присоединительное отверстие с трубной резьбой 1 1/2".

III Работа клапана

При повышении давления в резервуаре, свыше того, на которое отрегулирована пружина клапана давления, последний перемещается в направляющем кольце вверх. Через образующийся зазор между седлом и клапаном газовое пространство резервуара сообщается с атмосферой.

После понижения давления в резервуаре до величины, обусловленной регулировкой пружины, клапан закрывается.

Аналогично работает при понижении давления в резервуаре клапан вакуума.

IV Монтаж клапана

Клапан должен монтироваться на конце дыхательного трубопровода Ду-40 на высоте 2-3 м от земли после противобрызгового устройства.

V Эксплуатация клапана

При эксплуатации дыхательного клапана необходимо следить за его техническим состоянием, своевременно очищать от загрязнений.

Сетки, которыми закрыты четыре отверстия крышки клапана, всегда должны быть чистыми.

Клапан, при ухудшении работы из-за засорения, коррозии или отложения на его деталях смолы необходимо снять с места установки, очистить, устранить неполадки и, отрегулировав заново клапанные пружины, установить на место.

Технические условия на изготовление

1. Дыхательный клапан, сдаваемый потребителю, должен быть изготовлен согласно рабочим чертежам в точном соответствии с указанными в них размерами допусками и материалами.
2. Допускается как газовая так и электродуговая сварка - по выбору завода-изготовителя, причем толщину шва следует брать равной 0,9 от меньшей толщины свариваемых между собой элементов.
3. Поверхности деталей, подготавливаемые под сварку должны быть сухими и очищенными от окислы, грязи и жировых веществ.
4. По наружному виду поверхность сварочного шва должна быть ровной, без резких углублений, завалов, свищей, наплывов.

5. В сварочных швах и прилегающих к ним зонах основного металла не должно быть трещин.
6. Наплавленный металл должен быть пластичным не допускается наличие несплошностей внутри металла шва и пережогов основного металла свариваемых деталей.
7. По окончании сварки шва должны быть тщательно очищены от шлака, осылок, окислы и наплывов.
8. Диаметры и линейные размеры обрабатываемых поверхностей, на которые в чертежах не указаны допуски, выдерживаются по 7 классу точности.
9. Резьбы, применяемые в изделии, должны соответствовать ГОСТ'у 9150-59.
Допуски на изготовление резьб должны выдерживаться по третьему классу точности ГОСТ 9253-59 и ОСТ ВКГ 1714.
Нарезка резьбы в деталях должна быть чистой.
В крепежных деталях допускается срыв и выкрашивание резьбы не более, чем на 10% витков, в сумме не более длины одного витка.
10. Поверхности обрабатываемых деталей изделия не должны иметь заусенцев, задирав, задиринов, трещин и др. механических повреждений. Острые кромки на деталях должны быть притуплены.
11. Применяемые покупные изделия должны соответствовать требованиям действующих стандартов и технических условий заводов-изготовителей.
12. Изготовление клапана должно обеспечить прочность и полную его герметичность.
13. Плоскости колец посадки тарелок на седла должны быть перпендикулярны к осям направляющих.
14. Эллиптичность тарелок клапанов и эксцентricность их по отношению к направляющим поверхностям не должны превышать 0,5 мм.

РСФСР Министролардар ГИПРОАВТОРАН в. Москва	Дыхательный клапан (сварной вариант)	
	Пояснительная записка Технические условия на изготовление.	
Топливобазовые пункты для автохозяйств.	Типовой про 503-16 Марка-лик 9108/1	

15. Направляющие клапанов должны обеспечить свободное вертикальное перемещение собственно клапанов без заеданий и перекасов.

Окраска.

16. Готовый клапан в собранном виде должен быть окрашен с наружной стороны нитроэластичевой эмалью НКО ГОСТ 6631-53 одним из следующих цветов: кремового цвета №3, желтозеленого №13, серого №24 и черного №25.

17. До окраски поверхности, подлежащие окраске, должны быть тщательно очищены от ржавчины, влаги, пыли, жировых и других видов загрязнений. В качестве грунта следует применять грунтот-ку №138 (ГОСТ 4056-48) или ФЛ-03К (ТУМХПКУ381-58).

18. Рабочая вязкость грунтов для нанесения краски распылителем должна составлять 20-22 сек. по 83-4.

19. На поверхности грунтоточного слоя не должно быть пробелов, непрокрашенных мест, пузырей, подтеков, посторонних механических включений, признаков растрескивания и шелушения.

20. Обязательному шпаклеванию подлежат поверхности с чистой нже D 5, в том числе поверхности сварных швов.

Для шпаклевания следует применять нитроцеллюлозную шпаклевку ЯШ-30 (ТУМХП-953-43) или перхлорвиниловую ПХВШ-23 (ТУМХП 4222-54).

21. Общая толщина шпаклевочного слоя не должна превышать 0,5 мм.

Шпаклевку следует наносить тонкими слоями толщиной не более 0,1 мм. Каждый слой шпаклевки следует высушить и прошпаклевать до нанесения следующего слоя.

22. На поверхности лакокрасочного слоя не допускаются: царапины, помутнения, побеления, глянцы, подтеки, сколы, трещины, осыпы, пузыри, вздутия, признаки растрескивания и шелушения, непокрытые места, просачивание грунта или металла.

Методы испытания.

23. Каждый изготовленный клапан должен быть подвергнут техническому контролю ОТК завода-изготовителя.

Контроль производится посредством:

- а) внешнего осмотра клапана с проверкой его размеров и форм;
- б) проверки качества притирки и вертикального перемещения собственно клапанов;
- в) испытания герметичности корпуса клапана;
- г) проверки действия собственно клапанов.

24. Внешним осмотром устанавливается соответствие всех составных частей клапана требованиям Т.У. на изготовление

25. Клапаны должны свободно перемещаться в направляющих и плотно садиться на свои седла под действием собственного веса.

26. Испытание на герметичность корпуса клапана производится следующим образом при закрытых отверстиях для выхода газов.

Корпус в перевернутом виде запаляется доверку вадой. Корпус считается выдержавшим испытание на герметичность, если на поверхности его не будет обнаружено течей или отпотин.

27. Все обнаруженные при испытании дефекты клапана должны быть устранены.

После исправления дефектов клапан должен быть подвергнут повторным испытаниям.

28. Проверка действия клапана воздухом производится после проведения всех перечисленных испытаний и удовлетворительного результата этих испытаний

Клапан считается выдержавшим испытание, если собственно клапаны давления и вакуума будут открываться при давлении или вакууме воздуха в 0,5 кг/см²

29. Клапан, отрегулированный на давление и вакуум в 0,5 кг/см², опломбировать, а присоединительное отверстие закрыть транспортной заглушкой.

Правила приемки и сдачи.

30. На дыхательном клапане, принятом ОТК завода-изготовителя и предъявляемом к сдаче заказчику, на видном месте должна быть укреплена табличка с выбитым на ней клеймом с четкими надписями согласно ГОСТ'у 2930-45 №№ шрифтов от 20 до 27 указывающими наименование завода-изготовителя, порядковый номер и год выпуска, а так же рабочее давление клапана в м вод.ст.

Соответствие изделия настоящим техническими условиями удостоверяется актом заводской приемки.

31. Клапан сдается полным комплектом, в который входит:

- а) изделие в сборе;
- б) паспорт завода-изготовителя с приложениями;
- в) акт приемки.

Хранение и транспортировка.

32. Каждая поставка клапанов должна быть комплектной. Обработанные поверхности клапана должны быть смазаны противокоррозийным составом.

33. Готовые клапаны должны храниться в закрытых помещениях или под навесом.

34. Транспортирование клапанов должно производиться в упакованном виде.

35. При хранении и транспортировании оберегать клапаны от ударов.

М.А.С. Марченко
Копиров.
Банкинг
Свердлов
Синдрова
Конструк.
Нижнеуральск
Дружбы
артели
Рабочий
Коллектив
Родников
С.А.С.С.С.
Начальн.
контр.
оптдел

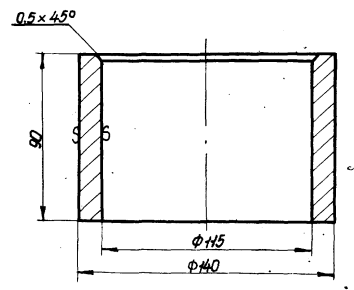
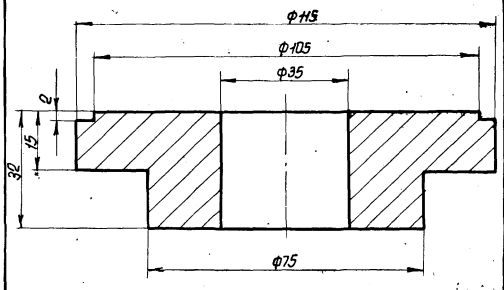
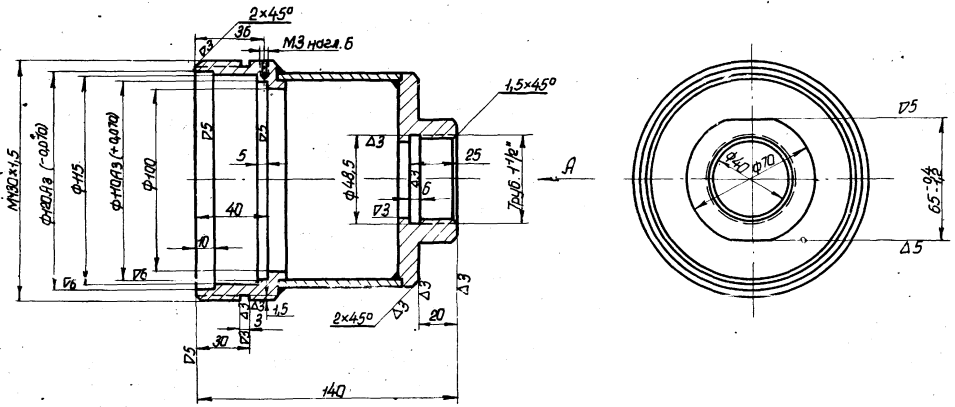
РСФР Миннавтошосдор ТИПРОАВТОТРАНС г. Москва Топливозаправочные пункты для автомобильного	Дыхательный клапан (сварной вариант)	Технический проект 503-16 Мыржа-лист ОПЯ10
	Технические условия на изготовление.	

Заказ № 260
 503-16
 Дыбонг
 Колпаков, Марченко
 Балуйин
 Сверил
 Конструктор Смирнова
 206

Арх. № 25339

73 20

Вид А



3	9108-2-003	Трубы	1	Ст.3	0,05	0,05	
2	9108-2-002	Дно	1	Ст.3	1,1	1,1	
1	9108-2-001	Кольца	1	Ст.3	1,13	1,13	
N	Обозначение или ГОСТ	Наименование	Кол.	Матер.	шт.	Общ.	Примеч.
	9108-2	Кольцо	3,18				1:2
	№ узла	Наименование узла	Вес в кг				Масштаб

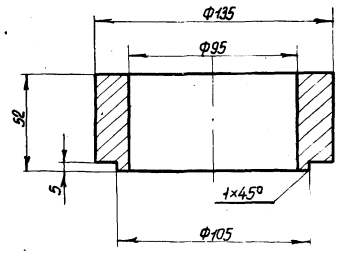
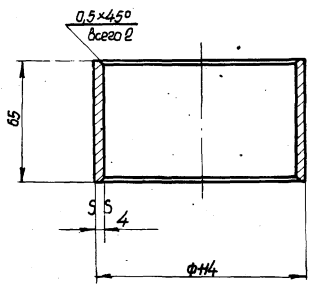
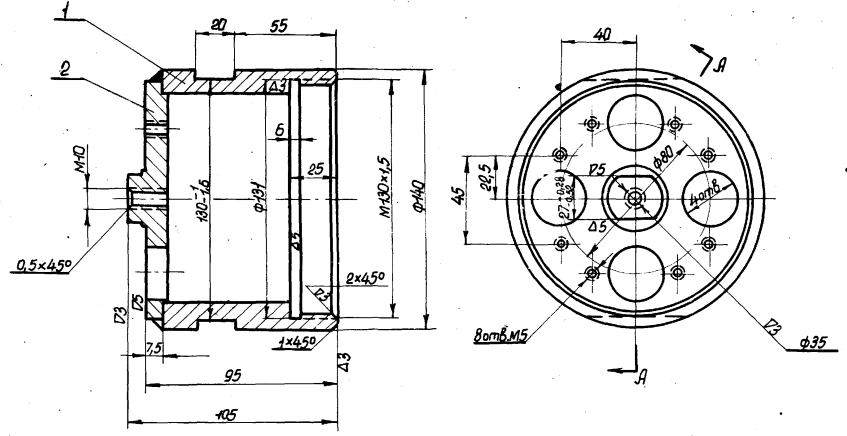
Дно	9108-2-002		
Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 1,8	Масштаб 1:1	

Труба	9108-1-001		
Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 3,5	Масштаб 1:2	

73 остальные

73

А-А



2	9108-1-002	Крышка	1	Ст.3	0,9	0,9	
1	9108-1-001	Труба	1	Ст.3	1,9	1,9	
N	Обозначение или ГОСТ	Наименование	Кол.	Матер.	шт.	Общ.	Примеч.
	9108-1	Крышка	2,87				1:2
	№ узла	Наименование узла	Вес в кг				Масштаб

Труба	9108-2-003		
Труба 100 ГОСТ 3860-60 Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 0,95	Масштаб 1:2	

Кольцо	9108-2-001		
Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 2,4	Масштаб 1:2	

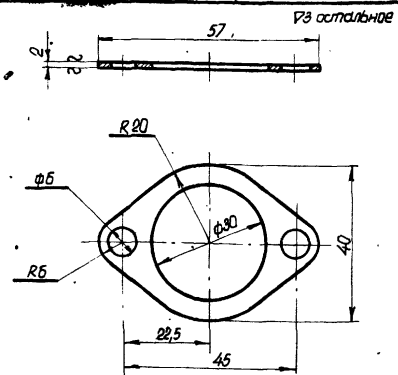
ПРФП
 Миндатошосдор
ТИПРО АВТОТРАНС
 г. Москва
 Тепловозоправочные
 пункты для
 автохозяйств.

Дыхательный клапан
 (сварной вариант).

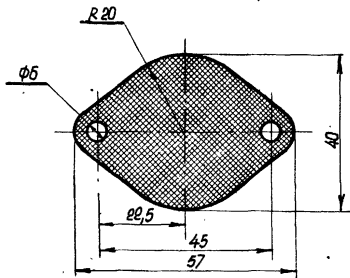
Узлы, детали.

Типовой проект
 503-16
 Москва-Ленин
 9108/4

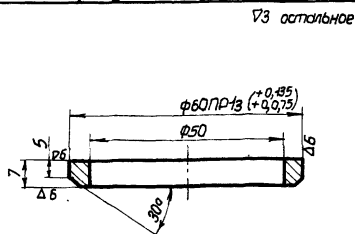
Арх. № 25339
 16
 Л.1
 Марочник
 Капцарь
 Морачева
 Стерик
 Вязулин
 Морачева
 Стерик
 Конструк.
 Никитараб
 группы
 производств



Пластина	9107-015
Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 504-58	Вес, кг 0,04
Масшт.	1:1

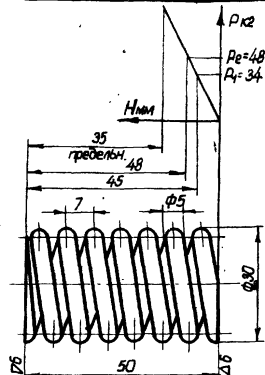


Сетка	9107-004
Сетка 0,5 ГОСТ 7803-54 Латунь Л80 ГОСТ 1019-47	Вес, кг 0,005
Масшт.	1:1



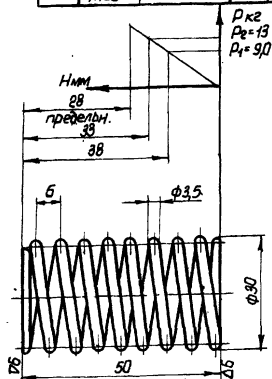
Седло клапана	9107-002
Лист 2 ГОСТ 2685-63	Вес, кг 0,002
Масшт.	1:1

N п/п	Наименование	Размерность	Обозначение	Величина
1	Шаг	мм	z	7
2	Рабочее число витков	шт.	n ₁	7
3	Полное число витков	шт.	n ₂	8
4	Навивка			правая
5	Длина развернутой проволоки	мм	l	635

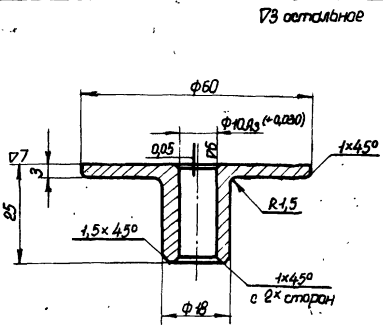


Пружина	9107-008
Проволока 45 ГОСТ 9389-60 Ст. 65 ГОСТ 1050-60	Вес, кг 0,098
Масшт.	1:1

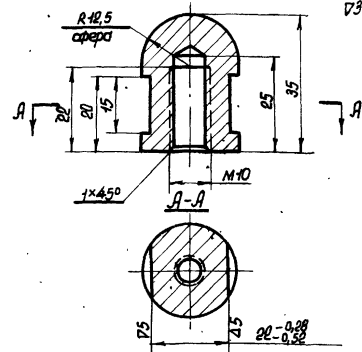
N п/п	Наименование	Размерность	Обозначение	Величина
1	Шаг	мм	z	6
2	Рабочее число витков	шт.	n ₁	8
3	Полное число витков	шт.	n ₂	9
4	Навивка			правая
5	Длина развернутой проволоки	мм	l	785



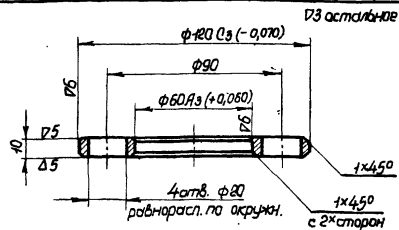
Пружина	9107-001
Проволока 45 ГОСТ 9389-60 Ст. 65 ГОСТ 1050-60	Вес, кг 0,080
Масшт.	1:1



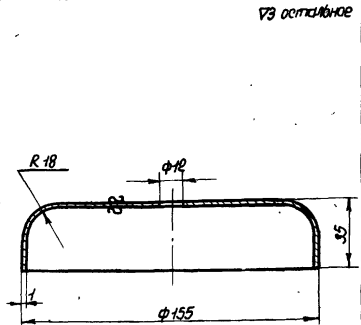
Клапан вакуума	9107-013
Крыш 65 ГОСТ 2590-57 Сталь нерж. 3-4 ГОСТ 5949-51	Вес, кг 0,09
Масшт.	1:1



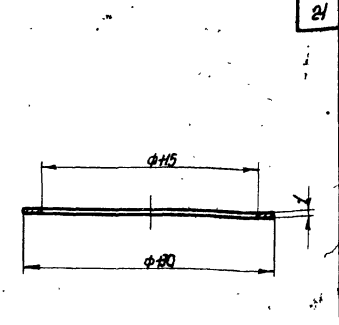
Гайка	9107-005
Крыш 28 ГОСТ 2590-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58	Вес, кг 0,095
Масшт.	1:1



Кольцо	9107-010
Ст. 3 ГОСТ 380-60	Вес, кг 0,58
Масшт.	1:1



Калипак	9107-006
Лист 1 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 504-58	Вес, кг 0,06
Масшт.	1:2

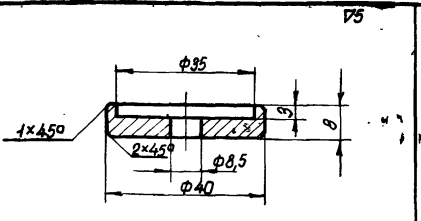


Прокладка	9107-009
Картон Б-40 ГОСТ 9347-60	Вес, кг 0,003
Масшт.	1:2

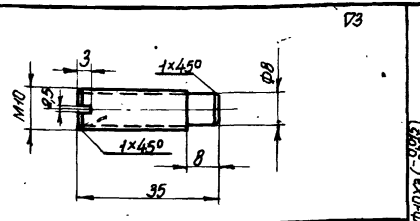
Минвостхоз
ТИП ПРАВОТРАНС
 г. Москва
 Топливозаправочные пункты для
 обслуживания.

Двухстворчатый клапан
 (сливной вариант)
Детали.
 Типовой проект
 503-16
 Марка-лист
 9107/5

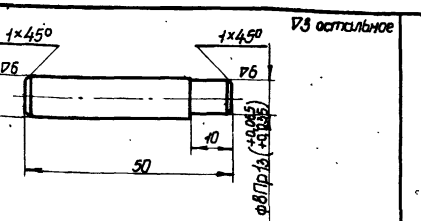
К.И.Ф.И.Т.
Колесов
Бачулин
Свердлов
Морозов
Колесов
Никитин
Гусев
Давыдов
Федотов



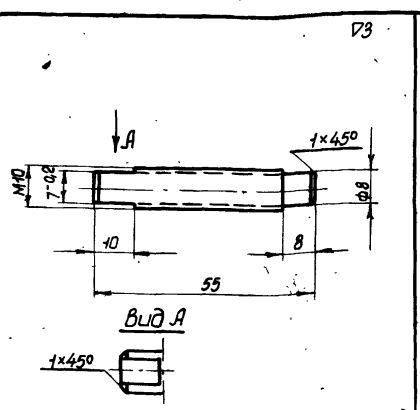
Тарелка	9107-2-002
Криво 42 ГОСТ 2590-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58	Вес, кг 0,08 Масштаб 1:1



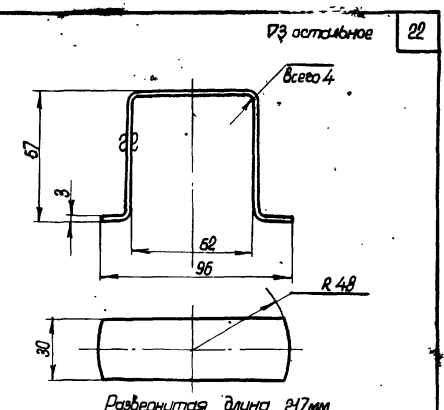
Шпилька	9107-2-001
Криво 40 ГОСТ 2590-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58	Вес, кг 0,022 Масштаб 1:1



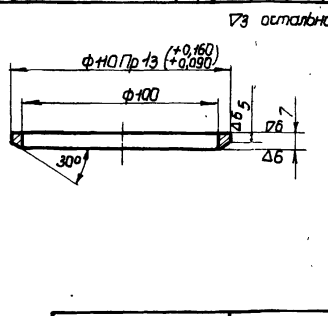
Направляющая	9107-003
Криво 42 ГОСТ 2590-57 Ст. 5 ГОСТ 535-58	Вес, кг 0,03 Масштаб 1:1



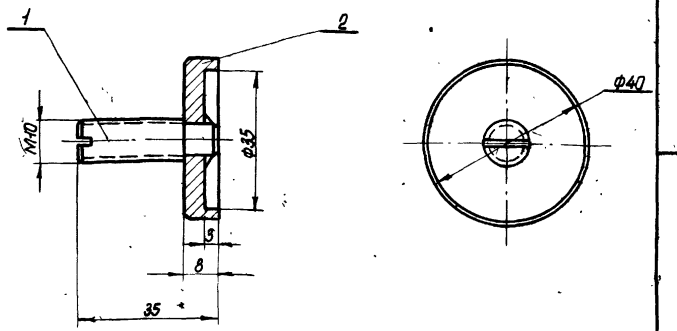
Шпилька	9107-3-001
Криво 40 ГОСТ 2590-57 Ст. 3 ГОСТ 1050-80	Вес, кг 0,024 Масштаб 1:1



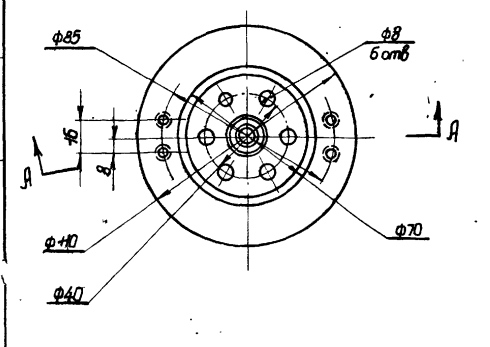
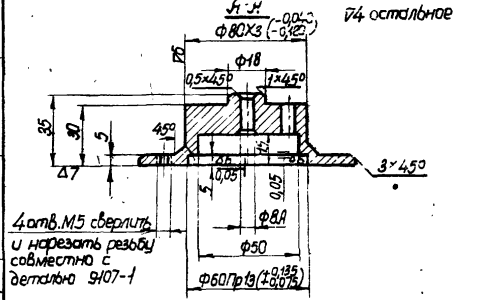
Скоба	9107-1-001
Лист 3 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 501-58	Вес, кг 0,72 Масштаб 1:2



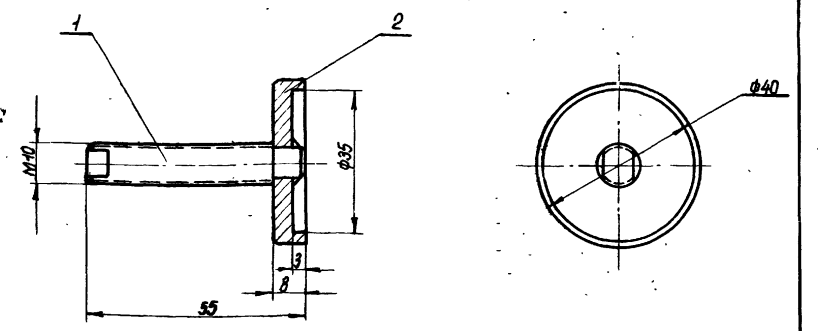
Седло	9107-012
Лист 2 ГОСТ 3685-63	Вес, кг 0,006 Масштаб 1:2



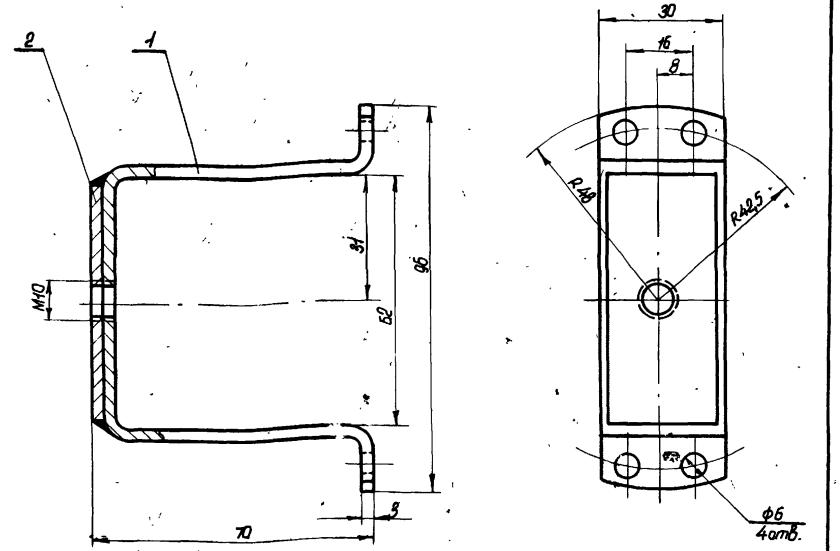
2	9107-1-002	Тарелка	1	Ст. 3	0,08	0,08	
1	9107-2-001	Шпилька	1	Ст. 3	0,022	0,022	
№	№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	шт. обш.	Вес в кг	Прим.
	9107-2	Винт регулировочный	1	Ст. 4		1:2	
№ узла		Наименование узла		Вес в кг		Масштаб	



Клапан	9107-011
Криво 45 ГОСТ 2590-57	Вес, кг Масштаб



2	9107-2-002	Тарелка	1	Ст. 3	0,08	0,08	
1	9107-3-001	Шпилька	1	Ст. 3	0,034	0,034	
№	№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	Вес в кг	Прим.	
	9107-3	Винт регулировочный	1	Ст. 4		1:1	
№ узла		Наименование узла		Вес в кг		Масштаб	



2	9107-1-002	Лист 5x25x60, ГОСТ 3680-57	1	Ст. 3 ГОСТ 501-58	0,036	0,036	*
1	9107-1-001	Скоба	1	Ст. 3	0,72	0,72	
№	№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	шт. обш.	Вес в кг	Прим.
	9107-1	Скоба	1	Ст. 3	0,72	0,72	
№ узла		Наименование узла		Вес в кг		Масштаб	

РЕДАКТОР
Министерство
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва

Детальный клапан
(сварной вариант)

Топливозаправочные
пункты для
платформенных

Узлы. Детали.

Типовой проект
503-15
Марка-лист

Заказ № 2150
Док. № 75339

503-16
Гльдом 2

Обяз. Бакулин

Сверил

Юр. Юдина

Капилов

Морачева

Констр.

Никифоров

Рыков. Вятки

Родионов

Поч. ханета

Отдела

Пояснительная записка

I Назначение

Угловой предохранитель предназначен для защиты подвешенных резервуаров от попадания открытого огня и искры.

II Конструкция

Угловой предохранитель состоит из сварного корпуса (9110-3), выполненного из трубы 120x6, и снабжен двумя патрубками (9110-3-003, 9110-3-005) для подсоединения трубопроводов.

К нижней части корпуса приварено дно (9110-3-004), на котором лежит кольцо (9110-003), служащее опорой фильтра (9110-2), а к верхней части корпуса приварено кольцо (9110-3-001), являющееся упором для скобы (9110-004).

Между торцевой поверхностью кольца и крышкой (9110-4), помещена прокладка (9110-005) этим достигается герметичность углового предохранителя.

Фильтр к опоре прижимается пружиной (9110-001).

III Инструкция по эксплуатации

В процессе эксплуатации угловой предохранитель содержать в чистоте. Периодически, но не реже 1 раза в 3 месяца очищать от загрязнений латунную сетку.

При повреждении предохранительного фильтра производить его замену.

Технические условия на изготовление:

1 Угловой предохранитель, сдаваемый потребителю должен быть изготовлен согласно

рабочим чертежам в точном соответствии с указанными в них размерами, допусками и материалами.

2 Применяемые покупные изделия должны соответствовать требованиям действующих стандартов и технических условий заводов изготовителей.

3 Допускается как газовая, так и электродовая сварка - по выбору завода изготовителя, причём толщину шва следует брать равной 0,9 от меньшей толщины свариваемых между собой элементов.

4 Поверхности деталей подготавливаемые под сварку, должны быть сухими и очищенными от окалины, грязи и жировых веществ.

5 В сварных швах и прилегающих к ним зонах основного металла не должно быть трещин.

6 Наплавленный металл должен быть плотным не допускается наличие непроваров внутри металла шва и пережогов основного металла свариваемых деталей.

7 По окончании сварки швы должны быть тщательно очищены от шлака, брызг, окалины и напылов.

8 Диаметры и линейные размеры обрабатываемых поверхностей, на которые в чертежах не указаны допуски выдерживаются по 7 классу точности.

9 Поверхности обрабатываемых деталей изделия не должны иметь заусенцев, задиров, задигов, трещин и других механических повреждений. Острые кромки на деталях должны быть притуплены.

10 Резьбы, применяемые в изделии, должны соответствовать ГОСТу 9150-59. Допуски на изготовление резьб должны выдерживаться по 9 классу точности ГОСТ 9253-59 и ОСТ ВКС 77/4

Нарезка резьбы в деталях должна быть чистой.

Окраска

11 Угловой предохранитель в собранном виде должен быть окрашен в наружной стороны нитроцеллюлозной эмалью НК0 ГОСТ 6631-53 стандартного цвета.

12 До окраски поверхности, подлежащие окраске, должны быть тщательно очищены от ржавчины, влаги, пыли, жировых и других видов загрязнений. В качестве грунта следует применять грунтобку №138 ГОСТ 4056-48 или ФЛ-03К (ТУМХПКУ 381-56).

13 Рабочая вязкость грунтов для нанесения краски распылителем должна составлять 20-22 сек. по ВЭ-4.

14 На поверхности грунтового слоя не должно быть пробелов, непрокрашенных мест, пузырей, потеков, посторонних механических включений, признаков растрескивания и шелушения.

15 Обязательному шпаклеванию подлежат поверхности с чистотой ниже 7,5, в том числе поверхности сварных швов и деталей из листового материала.

Для шпаклевания следует применять нитроцеллюлозную шпаклевку ЛШ-30 (ТУМХП-953-43) или перхлорвиниловую ПХВШ-23 (ТУМХП-4222-54).

16 Общая толщина шпаклевочного слоя не должна превышать 0,5 мм. Шпаклевку следует наносить тонким слоем, толщиной не более 0,1 мм. Каждый слой шпаклевки следует высушить и шлифовать до нанесения следующего слоя.

РСФСР Минавтотрансдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Угловой предохранитель (сварной вариант)	
	Пояснительная записка.	Листовой проект
Технические условия на изготовление	503-16	Марка-лист
МП: [подпись]	[подпись]	[подпись]

Заказ № 2150
 Архив № 19339
 03-16
 1000М
 Сварщик
 Сварщик
 Юзина
 Капиров
 Мороз
 Капиров
 Мороз

17 На поверхности лакокрасочного слоя не допускаются: царапины, помутнения, побеления, пленки, подтеки, сколы, трещины, оспины, пузыри, вздутия, признаки растрескивания и шелушения, непокрытые места, просвечивания арматуры или металла

Методы испытания

18 Каждый изготовленный угловой предохранитель должен быть подвергнут техническому контролю ОТК завода-изготовителя.

Контроль производится посредством:

- а) внешнего осмотра углового предохранителя с проверкой его размеров и форм,
- б) испытания герметичности корпуса.

19 Внешним осмотром устанавливается соответствие всех составных частей углового предохранителя техническим условиям на изготовление.

Проверка размеров в указанных к ним допусками, точности изготовления резьбы производится универсальным мерительным инструментом, калибрами, шаблонами, скобами.

20 Испытание на герметичность корпуса предохранителя производится следующим образом: при закрытом одном из патрубков и крышке, корпус в горизонтальном положении заполняется до верха водой через открытый патрубок.

Корпус считается выдержавшим испытание на герметичность, если на поверхности его не будет обнаружено течи или отпотев.

21 Все обнаруженные при испытании дефекты предохранителя должны быть устранены. После исправления дефектов, предохранитель

должен быть подвергнут повторным испытаниям.

Правила приемки и сдачи

22 На угловом предохранителе, принятом ОТК завода-изготовителя и предъявленном к сдаче заказчику, на видном месте должна быть укреплена табличка с выбитым на ней клеймом и четкими надписями согласно

ГОСТУ 2930-45 №№ шрифтов от 20 до 27 указывающими наименование завода-изготовителя, порядковый номер и год выпуска. Соответствующие изделия настоящим и техническим условиям удостоверяется актом заводской приемки.

23 Угловой предохранитель сдается полным комплектом в который входит:

- а) изделие в сборе;
- б) паспорт завода-изготовителя с приложениями;
- в) акт приемки.

Хранение и транспортировка

24 Каждая поставка предохранителей должна быть комплектной.

25 Сотовые предохранители должны храниться комплектно в закрытых помещениях или под навесом.

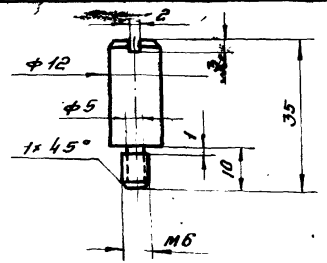
26 Транспортировка предохранителей должно производиться в упакованном виде.

27 При хранении и транспортировке оберегать от ударов.

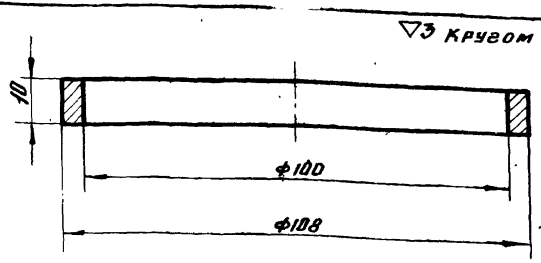
№ п/п	Наименование	Материал	№ ГОСТа	Ед. изм.	Всего	
					К-во	Вес
1	Лист 2 ГОСТ 3680-57	Ст.3	501-58	кв		0,6
2	Круж 12 ГОСТ 2590-57	—	535-58	—		0,2
3	Круж 26 ГОСТ 2590-57	—	—	—		0,3
4	Полоса 12x45 ГОСТ 103-57	—	—	—		1,5
5	Пакобка	—	380-60	—		3,0
6	Труба 40 ГОСТ 3262-62	—	—	—		0,8
7	Труба 120x6 ГОСТ 8734-57	Ст.20	1050-60	—		3,0
8	Паронит δ=2		481-58	—		0,03
9	Проболока 1,5	65Г	1050-60	—		0,01
10	Защелка М6 ГОСТ 5915-62	Ст.3	380-60	шт.	6	0,01
11	Заклепка с полукруглой головкой 3x14 ГОСТ 10299-62	Ст.3	380-60	—	6	0,06
12	Заклепка с потайной головкой 3x14 ГОСТ 10300-62	Ст.3	380-60	—	6	0,06
13	Сетка предохранительная ГОСТ 7203-54	—	—	кв		0,08

РСФСР Минавтотранс ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва топливозаправочные пункты для автотранспорта	Угловой предохранитель (сварной вариант)	
	Технические условия на изготовление и покупных изделий	Типовой проект 503-16 Марка-лист 911/12

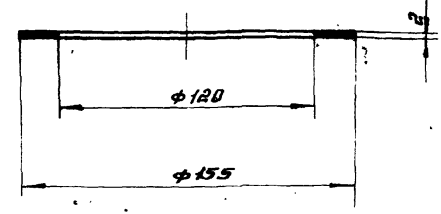
Заказ № 2190
 Проект № 75339
 503-16
 НЛБДМ I
 Копировать
 Бюджет
 Бюджет
 Материал
 Контакт
 Руководитель
 Руководитель
 Руководитель



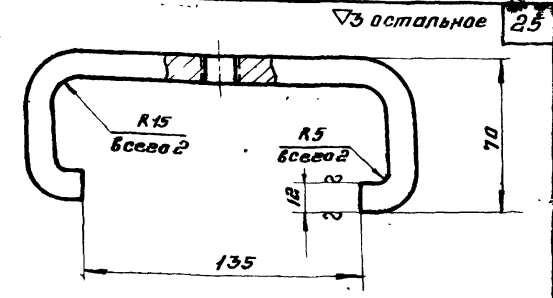
Палец	9110-002
Ст. 3 ГОСТ 380-60	Вес кг 0,025
	Масштаб 1:1



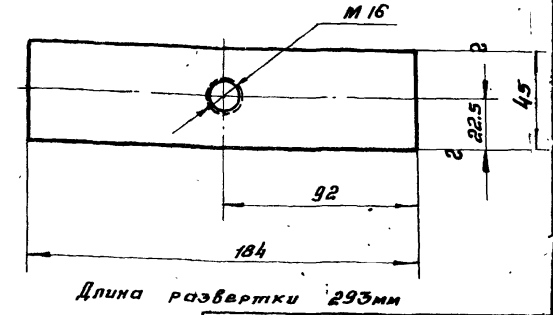
Кольцо	9110-003
Ст. 3 ГОСТ 380-60	Вес кг 0,24
	Масштаб 1:1



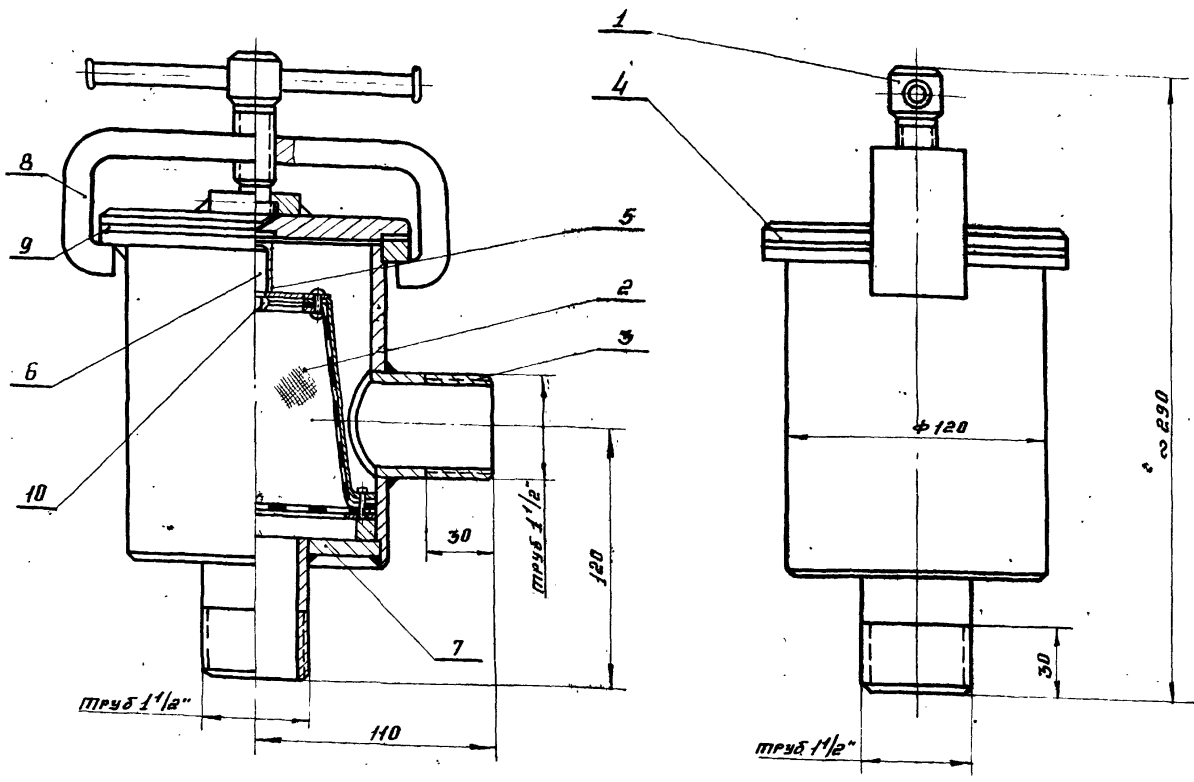
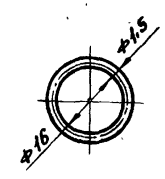
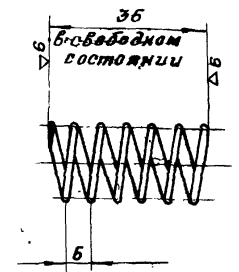
Прокладка	9110-005
Паронит ГОСТ 481-58	Вес кг 0,025
	Масштаб 1:2



Серьга	9110-004
Полоса 12x45 ГОСТ 1050-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58	Вес кг 1,2
	Масштаб 1:2



Пружина	9110-001
Сталь 65Г ГОСТ 1050-60	Вес кг 0,005
	Масштаб 1:1



Приклеить клеем ВФ-2
 к детали 9110-4.

Примечания:

- 1 Крайние витки поджать до соприкосновения
- 2 Отклонение оси перпендикулярности торцев к оси пружины не более 0,5 на всей длине окружности.
- 3 Опорная плоскость пружины должна иметь не менее 0,75 витка.
- 4 Полное число витков 7,5.
- 5 Рабочее число витков 6.
- 6 Длина проболоки 412 мм.

№ п/п	№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	шт.	Общ. Вес в кг	Прим.
10	ГОСТ 3915-62	Гайка М6	1	Ст. 3 ГОСТ 380-60	0,01	0,01	
9	9110-005	Прокладка	1	Паронит	0,025	0,025	
8	9110-004	Серьга	1	Ст. 3	1,2	1,2	
7	9110-003	Кольцо	1	Ст. 3	0,24	0,24	
6	9110-002	Палец	1	Ст. 3	0,025	0,025	
5	9110-001	Пружина	1	Ст. 65Г	0,005	0,005	
4	9110-4	Крышка	1	сварной эл.	1,44	1,44	
3	9110-3	Корпус	1	сварной эл.	3,2	3,2	
2	9110-2	Фильтр	1	сварной эл.	0,8	0,8	
1	9110-1	Винт	1	сварной эл.	0,25	0,25	
		9110	Угловой предохранитель	7,2		1:2	
		№ узла	Наименование узла	Вес в кг	Масштаб		

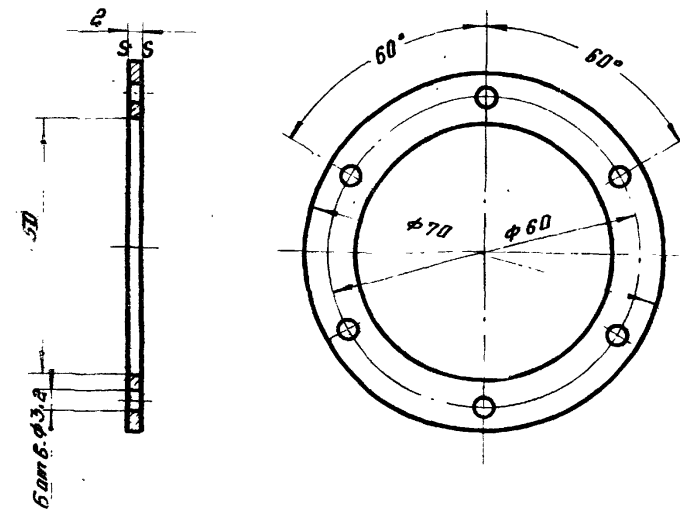
Пружина	9110-001
Сталь 65Г ГОСТ 1050-60	Вес кг 0,005
	Масштаб 1:1

ВСФР
 Минздрав
 СИПРОБИОТРАНС
 г. Москва
 Топливозаправочные пункты для автотранспорта

Угловой предохранитель (сварной барьер)
 Общий вид.
 Детали.
 Типовой пред.
 503-16
 Марка-лист
 9110/3

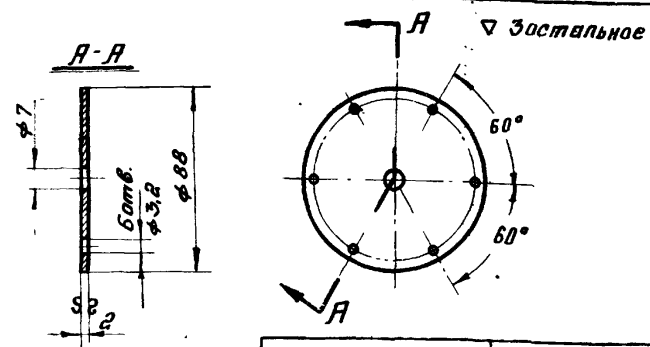
группа радиомоб. аппаратуры
 Институт Конструктор. Механика Коллор. Юдича
 Свердлов
 Беркулин

▽3 остальное



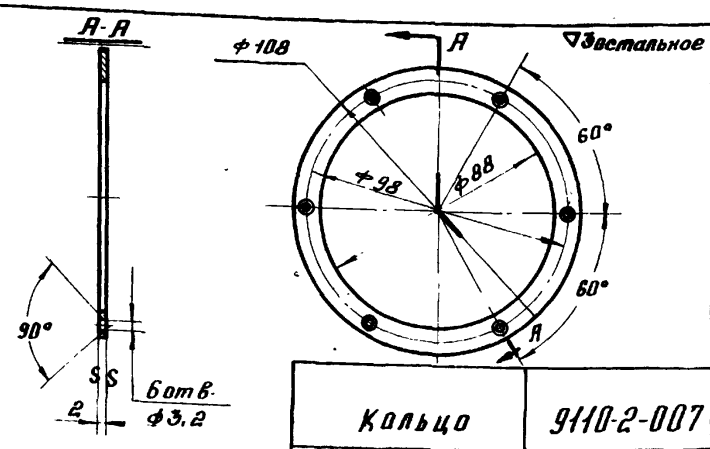
Кольцо	9110-2-002
Лист 2 ГОСТ 3680-57	Вес кг. Масшт.
Ст. 3 ГОСТ 501-58	0.025 1:1

▽3 остальное



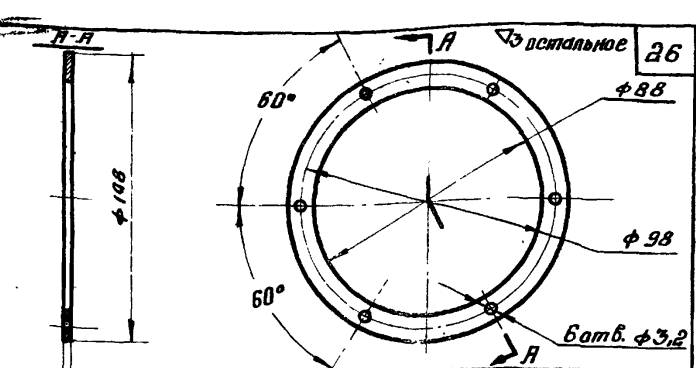
Крышка	9110-2-001
Лист 2 ГОСТ 3680-57	Вес кг. Масшт.
Ст. 3 ГОСТ 501-58	0.06 1:1

▽3 остальное

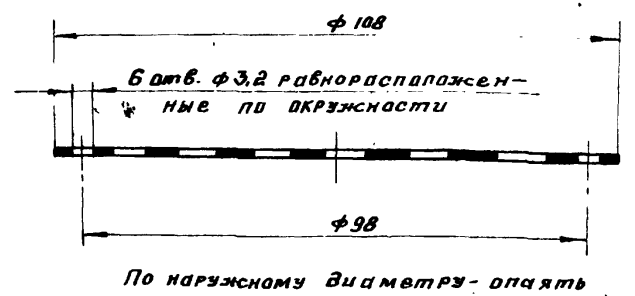


Кольцо	9110-2-007
Лист 2 ГОСТ 3680-57	Вес кг. Масшт.
Ст. 3 ГОСТ 501-58	0.04 1:2

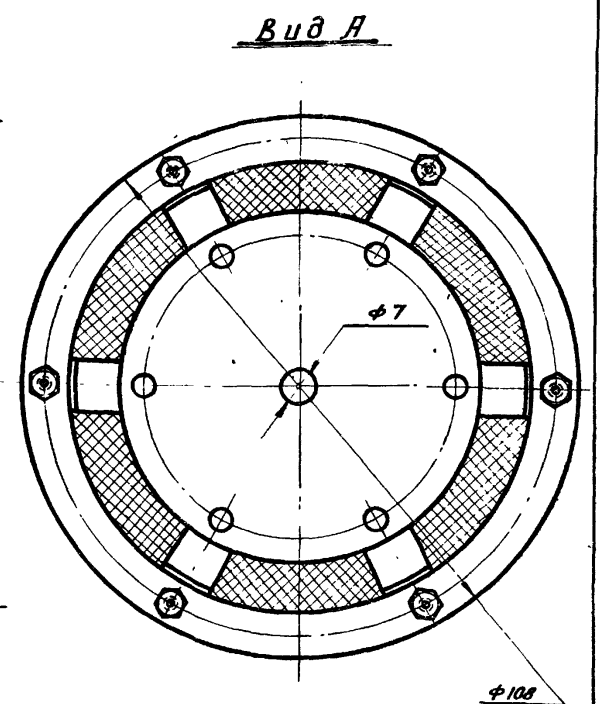
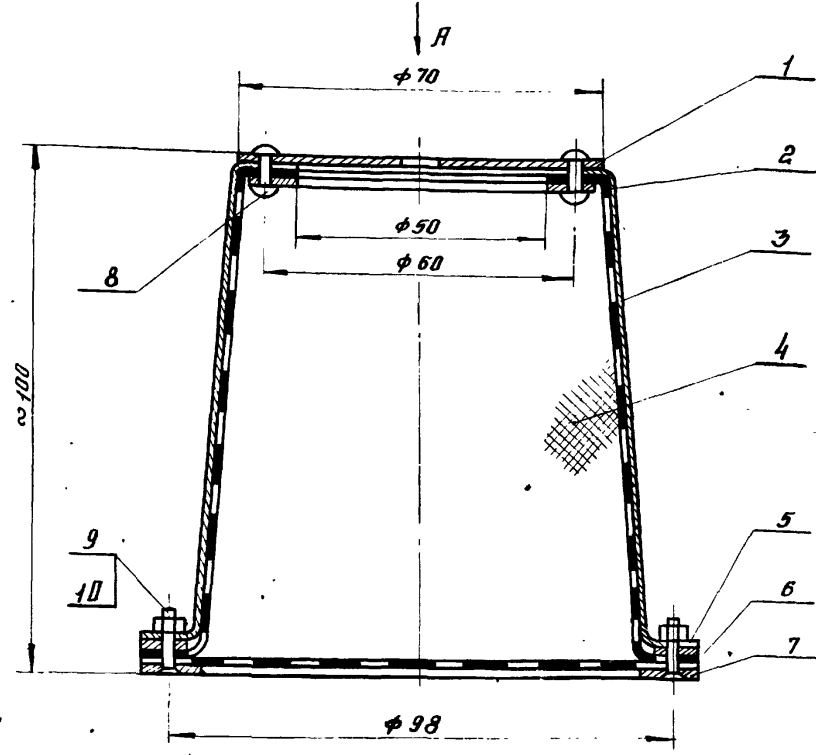
▽3 остальное



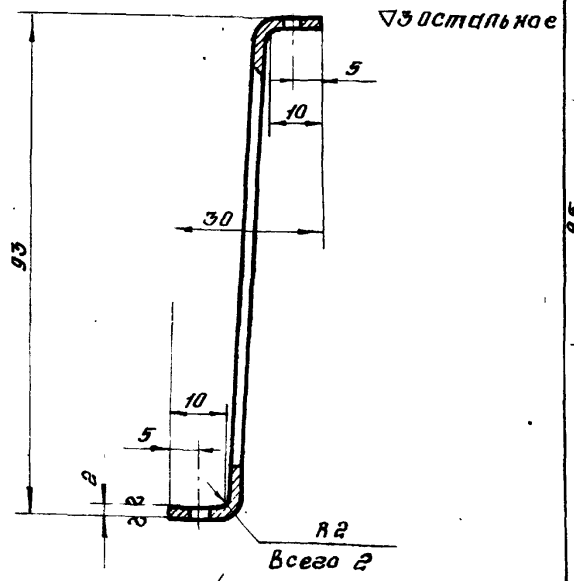
Кольцо	9110-2-005
Лист 2 ГОСТ 3680-57	Вес кг. Масшт.
Ст. 3 ГОСТ 501-58	0.04 1:2



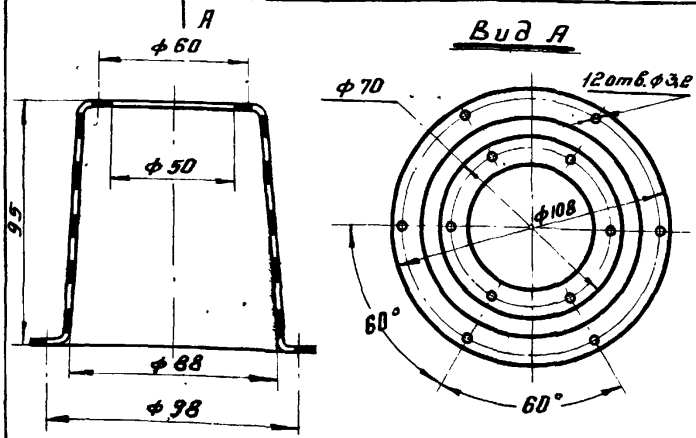
Дно	9110-2-006
Сетка предохран.	Вес кг. Масшт.
ГОСТ 7203-54	0.01 1:1



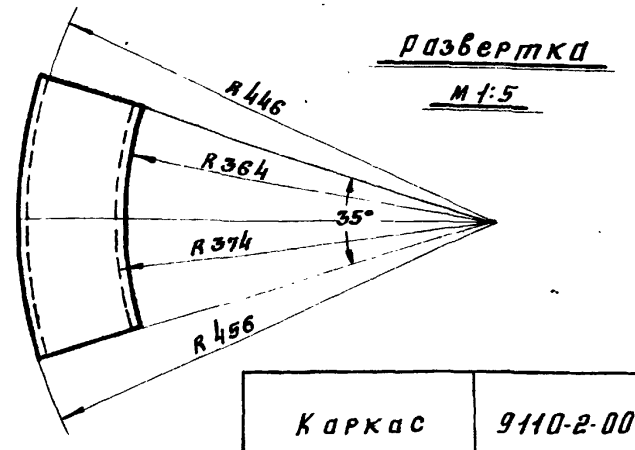
▽3 остальное



Редра	9110-2-003
Лист 2 ГОСТ 3680-57	Вес кг. Масшт.
Ст. 3 ГОСТ 501-58	0.02 1:1



Каркас	9110-2-004
Сетка предохран.	Вес кг. Масшт.
ГОСТ 7203-54	0.03 1:2



10	ГОСТ 5915-62	Шайка М3	6	Латунь	0.001	0.006
9	ГОСТ 1490-62	Винт М3х15	6	Латунь	0.01	0.06
8	ГОСТ 10299-62	Защелка с полукруглой водобкой 2х14	6	Ст. 3 ГОСТ 3680-57	0.01	0.06
7	9110-2-007	Кольцо	1	Ст. 3	0.04	0.04
6	9110-2-006	Дно	1	Сетка предохран. ГОСТ 7203-54	0.01	0.01
5	9110-2-005	Кольцо	1	Ст. 3	0.04	0.04
4	9110-2-004	Каркас	1	Сетка предохран. ГОСТ 7203-54	0.03	0.03
3	9110-2-003	Редра	6	Ст. 3	0.02	0.12
2	9110-2-002	Кольцо	1	Ст. 3	0.025	0.025
1	9110-2-001	Крышка	1	Ст. 3	0.06	0.06
№ черт. или ГОСТ		Наименование	Кол.	Материал	Вес в кг	Прим.
9110-2		Сетка	0.45		1:1	
№ узла		Наименование узла	Вес в кг	Масштаб		

РСФСР
 Министрошдар
 ГИПРОАВТОТРАНС
 г. Москва
 Топливозаправочные
 пункты для
 автотранспорта

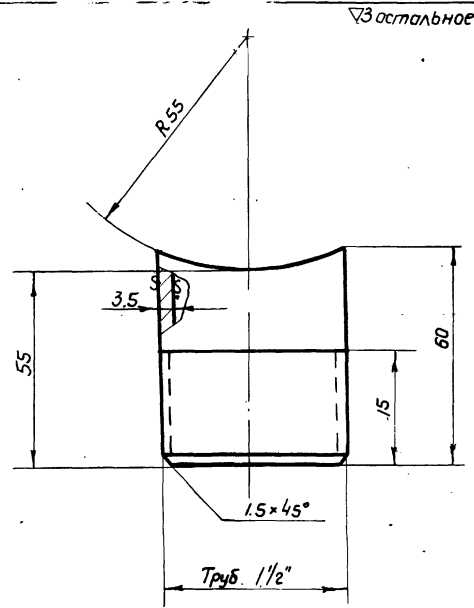
Узлобой предохранитель
 (сварной вариант)
 типовой проект
 503-16
 Марка-лист
 9110/4

Длина развертки 115 мм

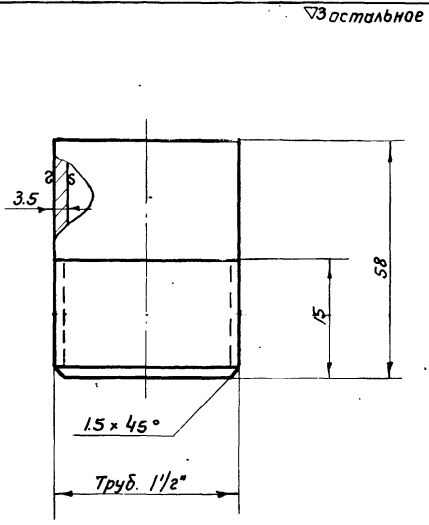
2 отв. φ3,2

Лопироб.
Баксунин
Сверил
Норачева
Конструктор
Мукпаров
Группы
Радионов
Конструктор
опделта

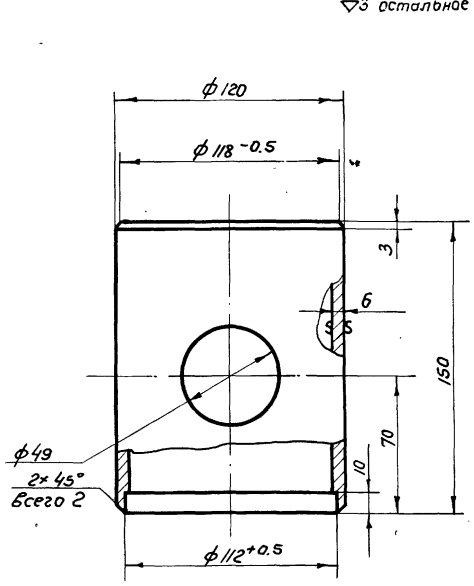
3-16
50Н
Эуровба
Држ. № 75339



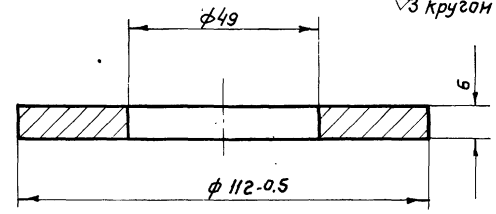
Патрубок	9110-3-003
Труба 40 гост 3262-62 ст. 3 гост 380-60	Вес кг. 0,25 Насит. 1:1



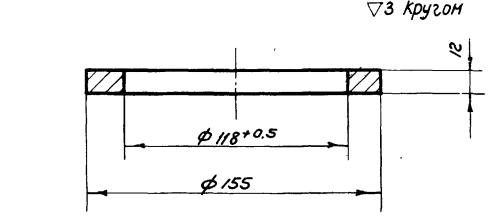
Патрубок	9110-3-005
Труба 40 гост 3262-62 ст. 3 гост 380-60	Вес кг. 0,21 Насит. 1:1



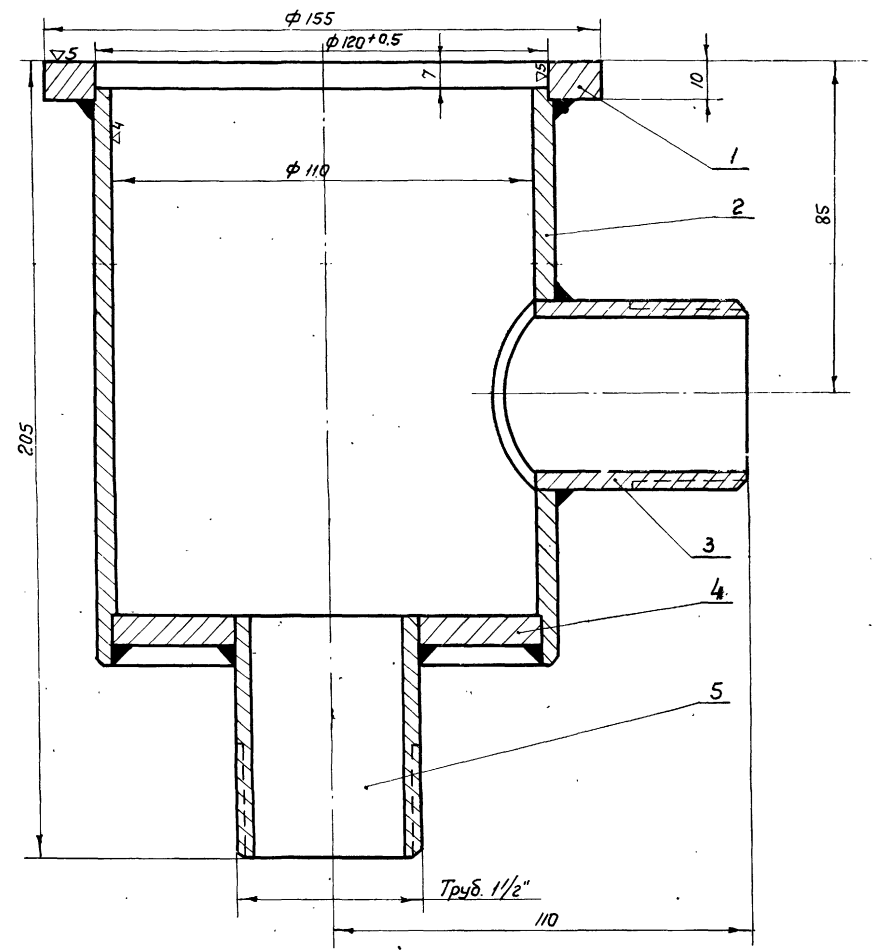
Труба	9110-3-002
Труба 120x6 гост 8734-58 ст. 20 гост 1050-60	Вес кг. 1,8 Насит. 1:2



Дно	9110-3-004
Ст. 3 гост 380-60	Вес кг. 0,45 Насит. 1:1



Фланец	9110-3-001
Ст. 3 гост 380-60	Вес кг. 0,47 Насит. 1:2



№	№ черт. или гост	Наименование	Кол.	Материал	шт.	Общ. Вес кг.	Примеч.
5	9110-3-005	Патрубок	1	Ст. 3	0,27	0,27	
4	9110-3-004	Дно	1	Ст. 3	0,45	0,45	
3	9110-3-003	Патрубок	1	Ст. 3	0,25	0,25	
2	9110-3-002	Труба	1	Ст. 3	1,8	1,8	
1	9110-3-001	Фланец	1	Ст. 3	0,47	0,47	
9110-3		Корпус	3,2				1:1
№ узла	Наименование узла		Вес в кг.	Насит. таб.			

УСФСР
Министерство
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва
Топливазопрабочные
пункты для
автомобильств.

Угловой предохранитель.
(сварной вариант)
Узел. Детали.
Литовой проект
503-16
Марка-лист
9110/5

Заказ № 2150
Лрх. № 75339

503-16
Альбом I

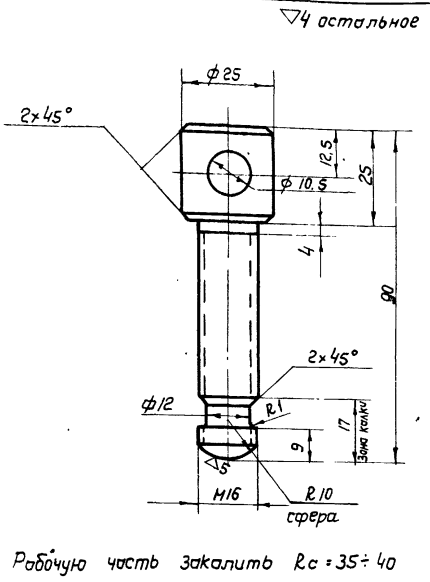
Копировал
Бурава

Сверло
Баксалин

Маршал
Нордштейн

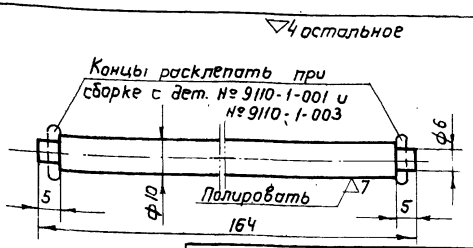
Конструктор

Шуф
Фароб

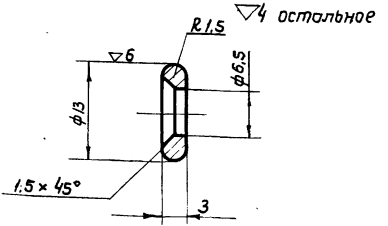


Рабочую часть закалить Rc = 35 ± 40

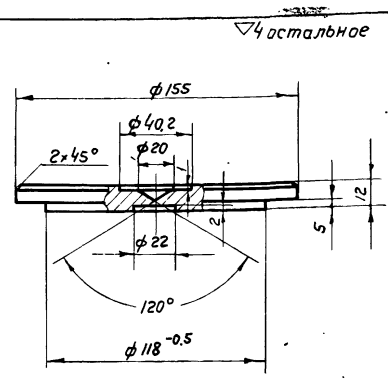
Винт	9110-1-003
Ст. 3	Вес кг. Масшт.
Гост 380-60	0.15 1:1



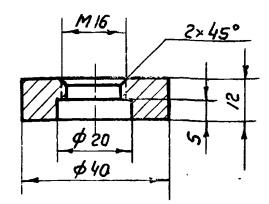
Ручка	9110-1-002
Ст. 3	Вес кг. Масшт.
Гост 380-60	0.1 1:1



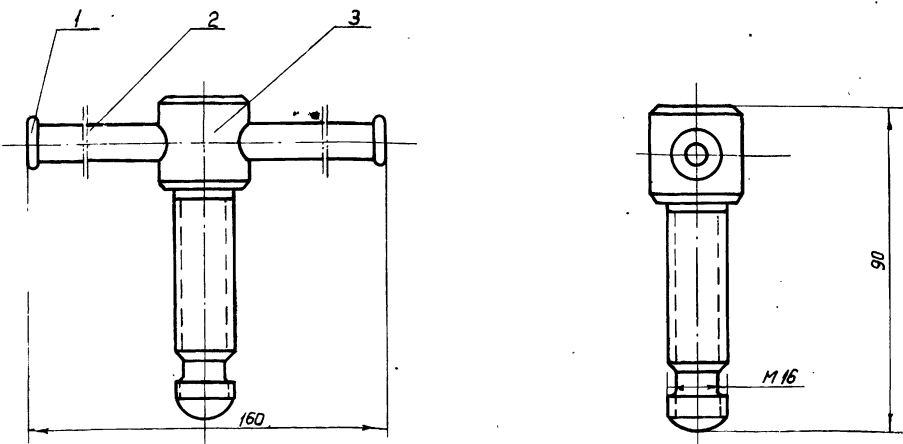
Шайба	9110-1-001
Ст. 3	Вес кг. Масшт.
Гост 380-60	0.002 2:1



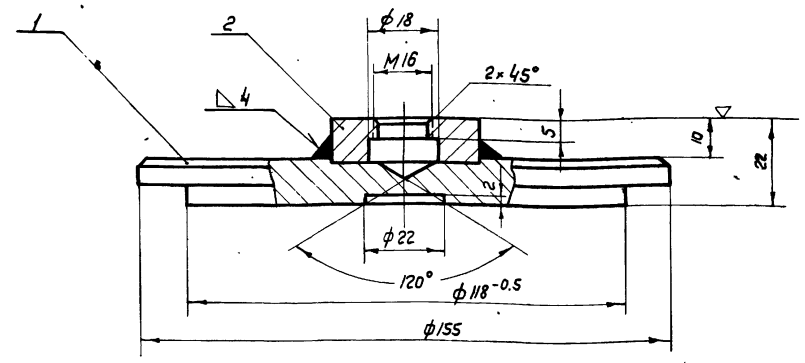
Крышка	9110-4-001
Ст. 3	Вес кг. Масшт.
Гост 380-60	1.35 1:2



Бобышка	9110-4-002
Ст. 3	Вес кг. Масшт.
Гост 380-60	0.09 1:1



3	9110-1-003	Винт	1	Ст. 3	0.15	0.15
2	9110-1-002	Ручка	1	Ст. 3	0.1	0.1
1	9110-1-001	Шайба	2	Ст. 3	0.002	0.004
№ п/п	№ черт. или гост	Наименование	Кол.	Материал	Вес в кг.	Прим.
		Винт			0.25	1:1
№ узла		Наименование узла			Вес в кг.	Масштаб



2	9110-4-002	Бобышка	1	Ст. 3	0.09	0.09
1	9110-4-001	Крышка	1	Ст. 3	1.35	1.35
№ п/п	№ черт. или гост	Наименование	Кол.	Материал	Вес в кг.	Прим.
		Крышка			1.44	1:1
№ узла		Наименование узла			Вес в кг.	Масштаб

ВСНГ
Минавтодорог
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва
Топливобработочные
пункты для
автотранспорта.

Угловой предохранитель.
(сварной вариант).
Типовой проект
503-16
Марка - Лист
9110/6

Узел. Детали.

Пояснительная записка:

I Назначение

Сливной фильтр предназначен для грубой фильтрации горючего, сливаемого из емкости автоцистерны в емкость автозаправочной станции.

II Описание конструкции

Сливной фильтр состоит из сварного корпуса (9112-1), который имеет два патрубка: слушачие для подвода и отвода сливаемого горючего к нижней части корпуса приварено дно, а к верхней - кольцо (9112-1-001), являющееся упором для скобы (9112-009).

Между торцевой поверхностью кольца и крышкой (9112-4) винтом (9110-1) зажимается прокладка (9112-003) этим достигается герметичность сливного фильтра.

Внутри корпуса, между подводящими и отводящими патрубками, приварено кольцо (9112-1-004), слушачее опорой фильтра (9112-2). Фильтр к опоре прижимается пружиной (9112-001). Корзина (9112-3), устанавливается на дно сливного фильтра, предназначена для сбора отстоя и грязи, задержанных фильтрующим элементом.

III Инструкция по эксплуатации

В процессе эксплуатации сливной фильтр содержать в чистоте.

Постоянно следить, чтобы не было подтекания топлива из мест соединения сливного фильтра со сливной магистралью, а так же из под крышки. Периодически, но не реже 1 раза в 3 недели очищать от загрязнения фильтрующий элемент, корзину и корпус сливного фильтра.

Эксплуатация сливного фильтра при дефектах обнаруженных на сетке - недопустима.

Технические условия на изготовление:

1. Сливной фильтр, сдаваемый потребителю, должен быть изготовлен согласно рабочим чертежам в точном соответствии с указанными в них размерами, допусками и материалами.
2. Применяемые покупные изделия должны соответствовать требованиям действующих стандартов и технических условий заводов-изготовителей.

3. Диаметры и линейные размеры обрабатываемых поверхностей, на которые в чертежах не указаны допуски, выдерживать по 7 классу точности.
4. Резьбы применяемые в изделии, должны соответствовать ГОСТу 9150-59. Допуски на изготовление резьб должны выдерживаться по III классу точности ГОСТ 9253-59 и ОСТ ВКС 7714. Нарезка резьбы в деталях должна быть чистой.
5. Допускается как газовая, так и электродуговая сварка - по выбору завода-изготовителя, причем толщину шва следует брать равной 0,9 от меньшей толщины свариваемых между собой элементов.
6. Поверхности деталей, подготовленные под сварку, должны быть сухими и очищенными от окислов, грязи и жировых веществ.
7. В сварных швах и прилегающих к ним зонах основного металла не должно быть трещин.
8. Наплавленный металл должен быть плотным. Не допускается наличие непроваров внутри металла шва и пережогов основного металла свариваемых деталей.
9. По окончании сварки швы должны быть тщательно очищены от шлака, брызг, окислов, и наплывов.
10. Поверхности обрабатываемых деталей изделия не должны иметь заусенцев, задирав, заминов, трещин и других механических повреждений. Острые кромки на деталях должны быть притуплены.

Окраска

11. Сливной фильтр в собранном виде должен быть окрашен с наружной стороны нитроглифталевой эмалью НКО ГОСТ 6631-53, стального цвета.
12. До окраски поверхности, подлежащие окраске, должны быть тщательно очищены от ржавчины, влаги, пыли, жировых и других видов загрязнений. В качестве грунта следует применять грунтровку №138 ГОСТ 4056-48 или фл-03К (ТУМХПКУ 381-56).
13. Рабочая вязкость грунтов для нанесения

- краски распылителем должна составлять 20-22 сек. по ВЗ-4.
14. На поверхности грунтоначного слоя не должно быть проделов, непрокрашенных мест, пузырей, потёков, посторонних механических включений, признаков растрескивания и шелушения.
 15. Обезжириванию шпаклевочного подслоя поверхности с чистой нпфе $\gamma > 5$, в том числе и поверхности сварных швов и деталей из листового материала. Для шпаклевания следует применять нитроцеллюлозную шпаклевку ЯШ-30 (ТУМХП 953-43) или перхлорвиниловую ПХВШ-23 (ТУМХП-4222-54).
 16. Общая толщина шпаклевочного слоя не должна превышать 0,5мм. Шпаклевку следует наносить тонкими слоями толщиной не более 0,1мм. Каждый слой шпаклевки следует высушить и протшлифовать до нанесения следующего слоя.
 17. На поверхности лакокрасочного слоя не допускаются царапины, помутнения, побеления пленки, потёки, сколы, трещины, осипы, пузыри, вздутия, признаки растрескивания и шелушения, непокрытые места, просвечивания грунта или металла.

Методы испытания

18. Каждый изготовленный сливной фильтр должен быть подвергнут техническому контролю ОТК завода-изготовителя. Контроль производится посредством:
 - а) внешнего осмотра сливного фильтра с проверкой его размеров и форм.
 - б) испытания герметичности корпуса фильтра.
19. Внешним осмотром устанавливается соответствие всех составных частей сливного фильтра техническим условиям на изготовление.

ГИПРОАВТОТРАНСПОРТ г. Москва Подпись: _____ для автохозяйств	Фильтр сливной (сварной вариант)	Условный проект
	Пояснительная записка	503-16
	Технические условия на изготовление.	Марка-лист 9112/1

Ипрж. № 75339
16
Копия
Бухгалтер
Служба
Маркетинг (Служба сбыта)
Конструктор
Механик
Инженер

Проверка размеров с указанными к ним допусками, точности изготовления резьбы производится универсальным мерительным инструментом, калибрами, шаблонными скобами.

Испытание на герметичность корпуса фильтра производится следующим образом: при закрытом одном из патрубков и крышке, корпус в горизонтальном положении заполняется водой через открытый патрубок. Корпус считается выдержавшим испытание на герметичность, если на поверхности его не будет обнаружено течи или отпотев.

21. Все обнаруженные при испытании дефекты фильтра должны быть устранены. После исправления дефектов, фильтр должен подвергнут повторным испытаниям.

Правила приемки и сдачи

22. На сливном фильтре, принятом ОТК завода-изготовителя и предъявленном к сдаче заказчику, на видном месте должна быть укреплена табличка с выбитым на ней клеймом и четкими надписями согласно ГОСТ'у 2930-45 № шрифта от 20 до 27, указывающими наименование завода-изготовителя, порядковый номер и год выпуска. Соответствие изделия настоящим техническим условиям удостоверяется актом заводской приемки.
23. Сливной фильтр сдается полным комплектом, в который входит:
- а) изделие в сдаче;
 - б) паспорт завода-изготовителя с приложениями;
 - в) акт приемки.

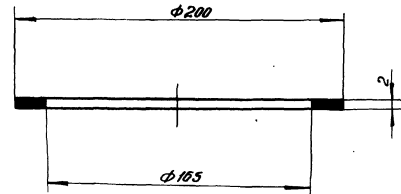
Хранение и транспортировка

24. Каждая поставка фильтров должна быть комплектной.
25. Готовые фильтры должны храниться комплектно в закрытых помещениях или под навесом.
26. Транспортирование сливных фильтров должна производиться в упакованном виде.
27. При хранении и транспортировании оберегать от ударов.

№ п/п	Наименование	Материал	№ ГОСТ'a	Ед. изм.	Всего		
					Г-во	Вес, кг.	
1	Лист 2 ГОСТ 3680-57	Ст.3	501-58	кг.		1,5	
2	Лист 3 — " —	"	"	"		0,3	
3	Лист 5 ГОСТ 5081-57	"	500-58	"		1,0	
4	Поковка	"	380-60	"		4,0	
5	Труба 150, ГОСТ 3202-62	Ст.20	1050-60	"		8,0	
6	Труба 80 — " —	Ст.3	380-60	"		1,5	
7	Полоса 12,45 ГОСТ 103-57	"	535-58	"		1,5	
8	Проволока ф 1,5	Б5Г	1050-60	"		0,01	
9	Ларонит Б-2		481-58	"		0,05	
10	Сетка проволочная тканая ф 0,8						
	ГОСТ 6613-63			"		0,08	
11	Заклепка с потайной головкой 3х14	ГОСТ 10300-62	Ст.3	380-60	шт.	6	0,06
12	Заклепка с полукруглой головкой 3х14	ГОСТ 10299-62	Ст.3	380-60	"	6	0,06
13	Заклепка с полукруглой головкой 3х12	ГОСТ 1181-41	Ст.3	380-60	"	6	0,06
14	Гайка М6	ГОСТ 5915-62	Ст.3	380-60	"	1	0,01
15	Винт М3х15	ГОСТ 1490-62	латунь		"	6	0,06
16	Гайка М3	ГОСТ 5915-62	латунь		"	6	0,006

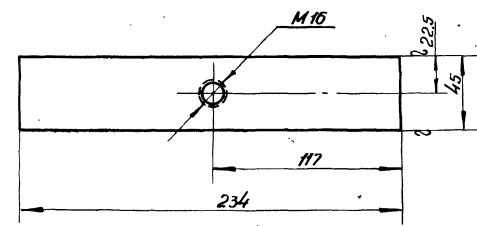
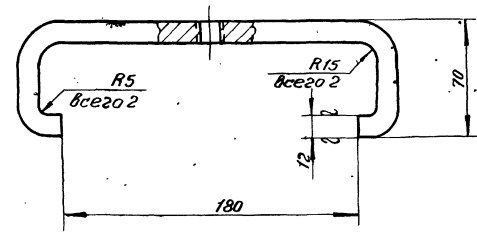
РРФСР Министерство ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Фильтр сливной (сварной вариант) Технические условия на изготовление. Специфика- ция материалов и покуп- ных изделий.	Иловой проект 503-16 Марка - лист 9112/2
--	--	---

Проект № 75339
 16
 М.I
 Бакселин
 Магачевский
 Констр. Институт
 Группы



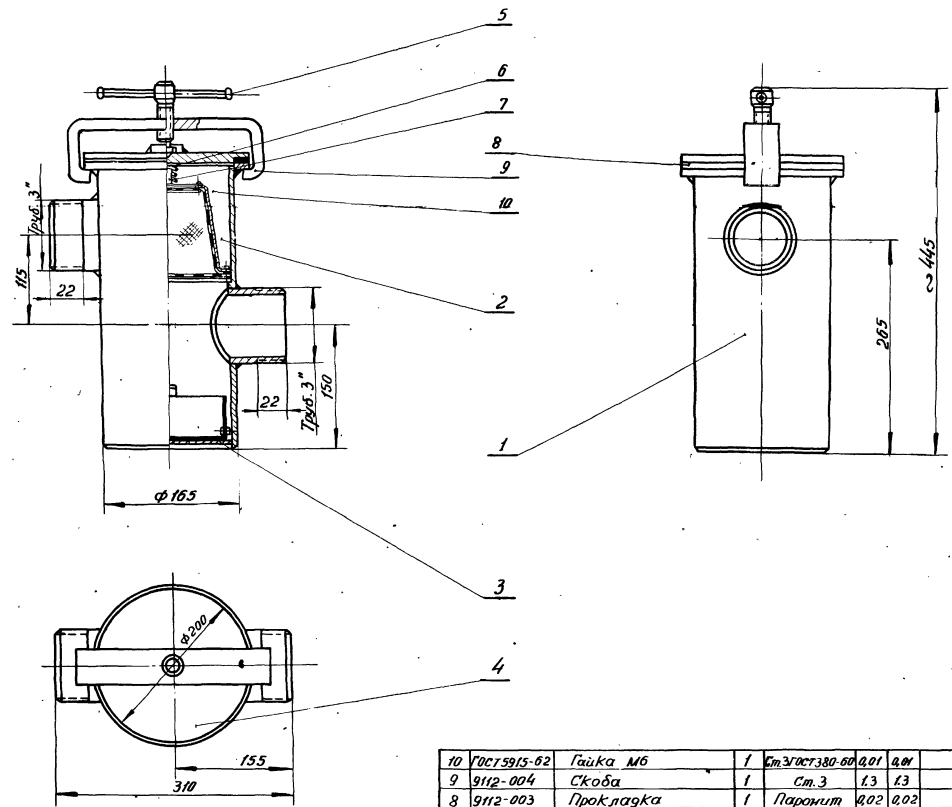
Прокладка	9112-003
Параметр ГОСТ 481-58	Вес кг 0,02
	Масштаб 1:2

▽3 остальное



Длина заготовки L=353мм.

Скоба	9112-004
Полюс ГОСТ 2445 ГОСТ 113-51 Ст.3 ГОСТ 535-58	Вес кг 1,3
	Масштаб 1:2



№	ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	Тит. Общ. Вес, кг	Прим.
10	ГОСТ 5915-62	Гайка М6	1	Ст.3	0,01	
9	9112-004	Скоба	1	Ст.3	1,3	
8	9112-003	Прокладка	1	Паронит	0,02	
7	9110-002	Палец	1	Ст.3	0,028	
6	9110-001	Пружина	1	65Г	0,005	
5	9110-1	Винт	1	Св.узел	0,25	
4	9112-4	Крышка	1	Св.узел	2,0	
3	9112-3	Корзина	1	Св.узел	0,7	
2	9112-2	Фильтр	1	Св.узел	0,55	
1	9112-1	Корпус	1	Св.узел	0,25	
№	№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	Тит. Общ. Вес, кг	Прим.
9112		Фильтр сливной	15,7			1:4
№ узла		Наименование узла	Вес в кг	Масштаб		

РСФСР Миндтопосодоб ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва Топливозаправочные пункты для автотранспорта	Фильтр сливной (сварной вариант) Общий вид. Детали.	Литовой проект 503-16 Марка-лист 9112/3
--	--	--

Экс. № 75339

16

ММ

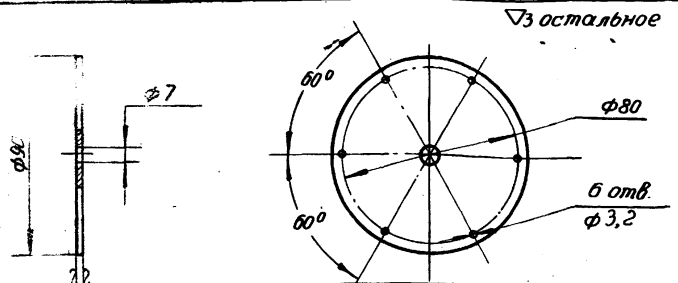
Листы

Копи

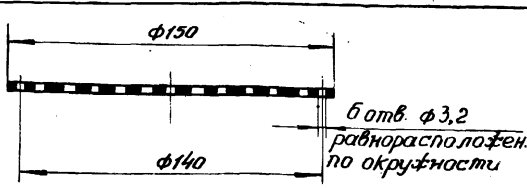
Бланки

Матриц

Фаб. Конструк. Маш. Метал. Сверл

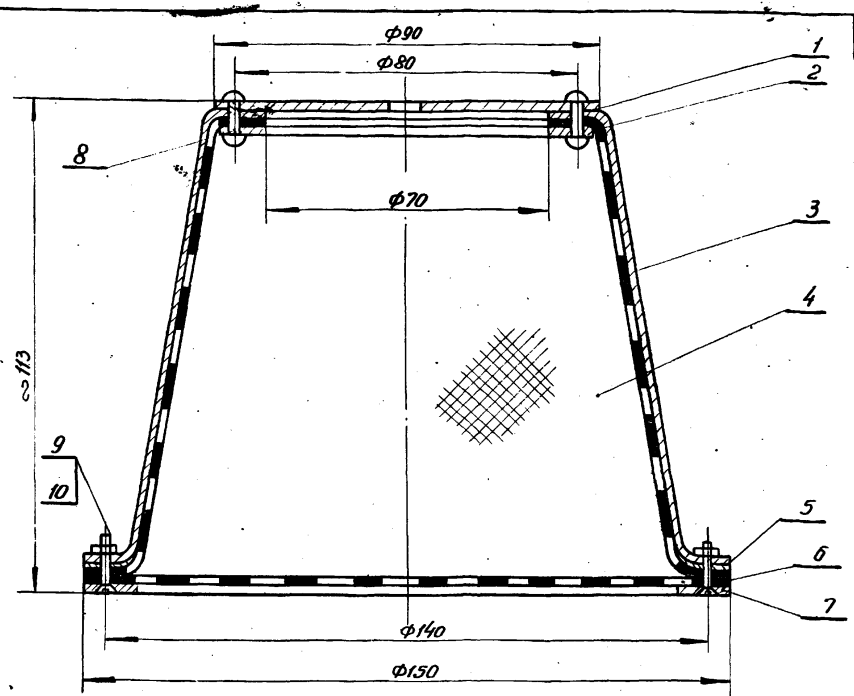


Крышка	9112-2-001
Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 501-58	Вес, кг. Масшт. 0,1 1:2

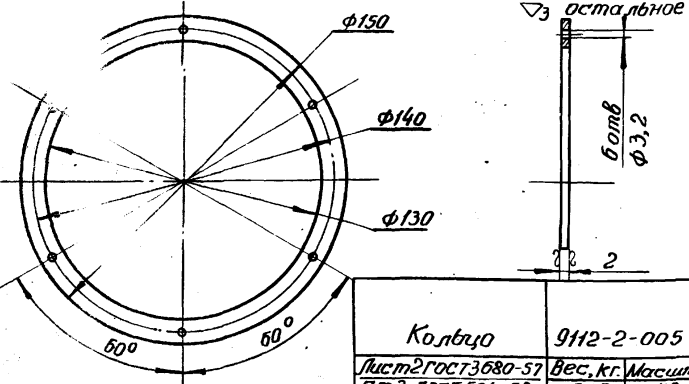


Дно	9112-2-006
Сетка проволочная ткан. №8 ГОСТ 6613-53	Вес, кг. Масшт. 0,002 1:2

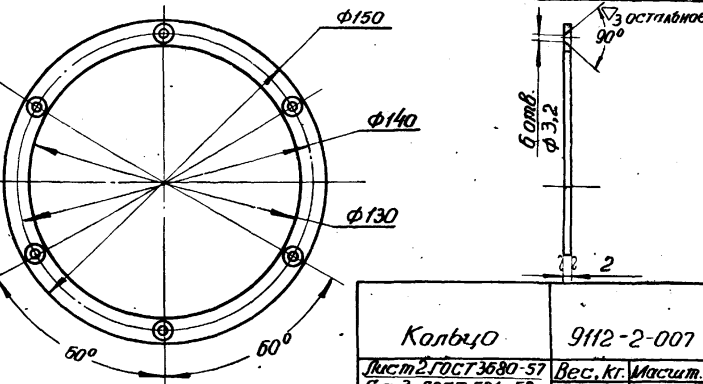
По наружному диаметру опаять



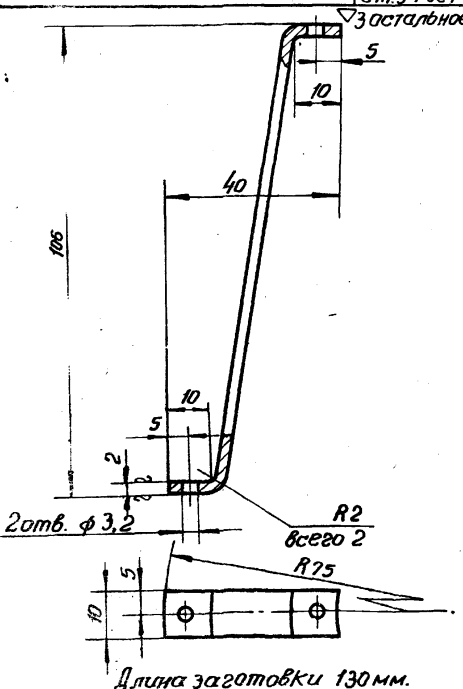
32



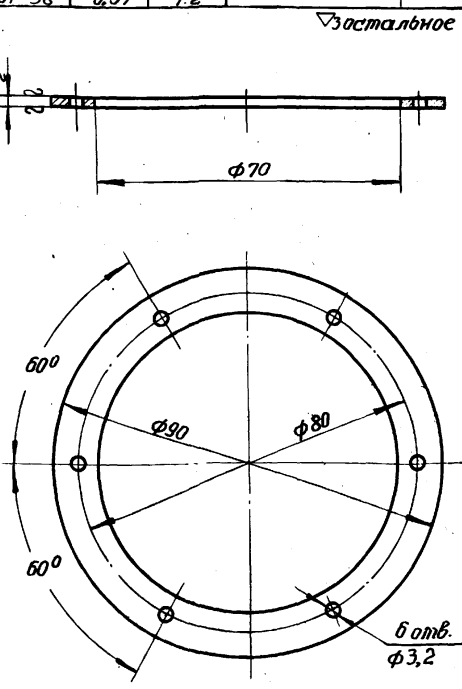
Кольцо	9112-2-005
Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 501-58	Вес, кг. Масшт. 0,07 1:2



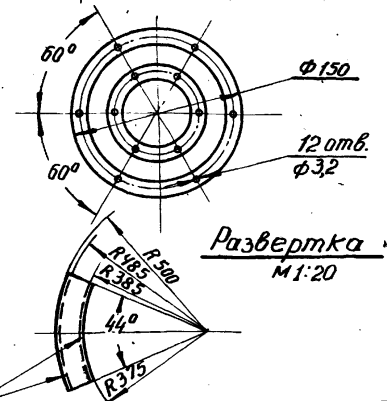
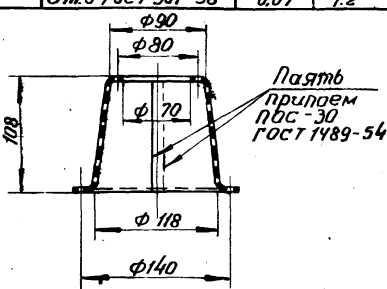
Кольцо	9112-2-007
Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 501-58	Вес, кг. Масшт. 0,07 1:2



Ребро	9112-2-003
Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 501-58	Вес, кг. Масшт. 0,02 1:1



Кольцо	9112-2-002
Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 501-58	Вес, кг. Масшт. 0,04 1:1



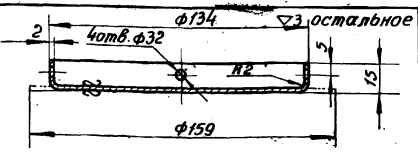
Каркас	9112-2-004
Сетка проволочная ткан. №8 ГОСТ 6613-53	Вес, кг. Масшт. 0,03 1:4

№ п.л.	Изм. черт.	или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	Вес в кг.	Примеч.
10		ГОСТ 5915-62	Гайка М3	6	латунь	0,007	0,004
9		ГОСТ 1190-62	Винт М3х15	6	латунь	0,01	0,06
8		ГОСТ 10299-62	Защелка с полукруглой головкой 3х14	6	Ст.3 ГОСТ 380-60	0,01	0,06
7		9112-2-007	Кольцо	1	ст.3	0,07	0,07
6		9112-2-006	Дно	1	сетка провол. ГОСТ 6613-53	0,002	0,002
5		9112-2-005	Кольцо	1	ст.3	0,07	0,07
4		9112-2-004	Каркас	1	сетка провол. ГОСТ 6613-53	0,002	0,002
3		9112-2-003	Ребро	6	ст.3	0,02	0,12
2		9112-2-002	Кольцо	1	ст.3	0,04	0,04
1		9112-2-001	Крышка	1	ст.3	0,1	0,1
Итого							
9112-2					Фильтр	0,55	1:1
№ узла					Наименование узла	Вес в кг.	Масштаб

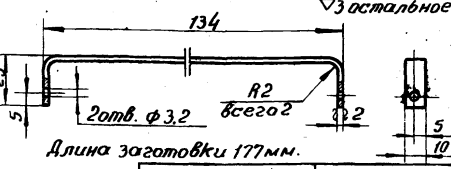
РГФСР
Министерство
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва
Топливозаправочные пункты
для автомобилей

Фильтр сливной
(сварной вариант)
Узел. Детали.
Товарный проект
503-16
Марка-лист
9112/4

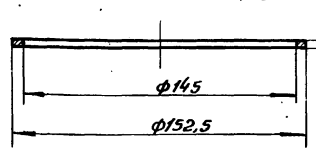
Арх. № 75339
16
ОНГ
Колпоров. Вертикальная
Баксильи
Сборил
Максиров/Канструкт Моргалчева
Родиков/Эрулит
Канструкт
опре. лд



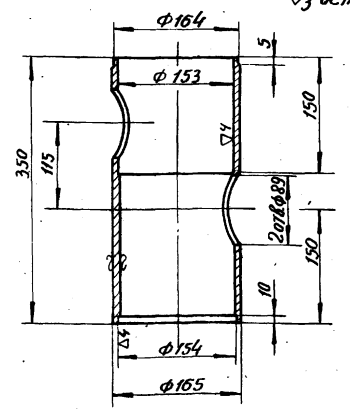
Дно	9112-3-003
Лист 2 ГОСТ 3680-57	Вес, кг
Ст. 3 ГОСТ 501-58	Масштаб
0,3	1:2



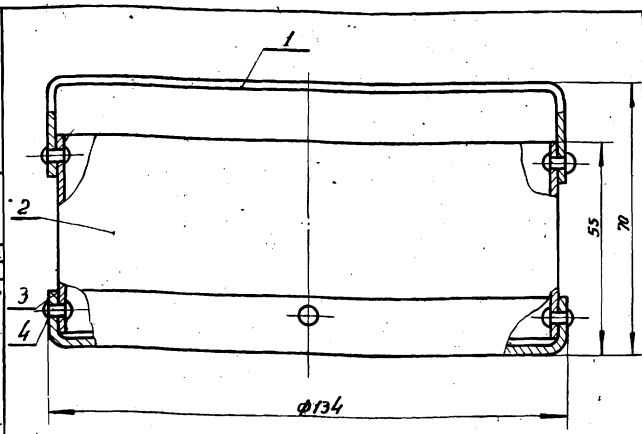
Ручка	9112-3-001
Лист 2 ГОСТ 3680-57	Вес, кг
Ст. 3 ГОСТ 501-58	Масштаб
0,03	1:2



Опора	9112-1-004
Лист 3 ГОСТ 3680-57	Вес, кг
Ст. 3 ГОСТ 501-58	Масштаб
0,13	1:2

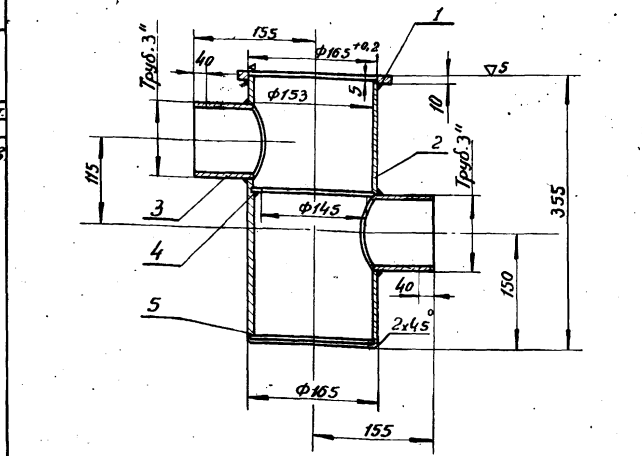


Труба	9112-1-002
Труба 150 ГОСТ 32042	Вес, кг
Ст. 20 ГОСТ 1050-60	Масштаб
7,5	1:5



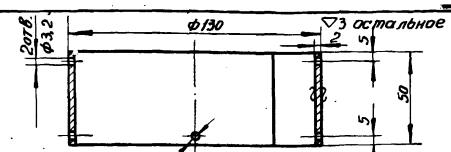
4	ГОСТ 1187-41	Закленка 3x12	6	Ст. 3	0,01	0,06
3	9112-3-003	Дно	1	Ст. 3	0,3	0,3
2	9112-3-002	Корпус	1	Ст. 3	0,32	0,32
1	9112-3-001	Ручка	1	Ст. 3	0,03	0,03

9112-3	Корзина	0,7	1:1
л/в узла	Наименование узла	Вес в кг.	Масштаб



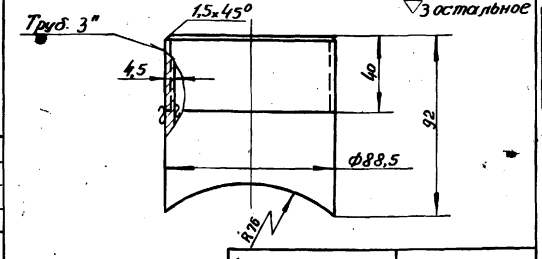
5	9112-1-005	Дно	1	Ст. 3	0,72	0,72
4	9112-1-004	Опора	1	Ст. 3	0,13	0,13
3	9112-1-003	Патрубок	2	Ст. 3	0,55	1,1
2	9112-1-002	Труба	1	Ст. 20	7,5	7,5
1	9112-1-001	Фланец	1	Ст. 3	0,81	0,81

л/в черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг.	Примеч.
9112-1	Корпус	10,25			1:5
л/в узла	Наименование узла	Вес в кг.	Масштаб		

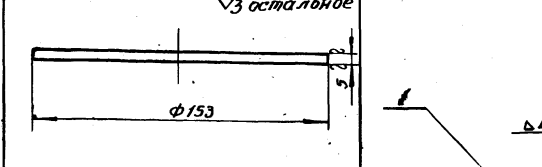


4 отв. φ3,2
равнорасполож.
по окружности
Длина заготовки 402 мм.

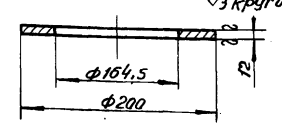
Корпус	9112-3-002
Лист 2 ГОСТ 3680-57	Вес, кг
Ст. 3 ГОСТ 501-58	Масштаб
0,32	1:2



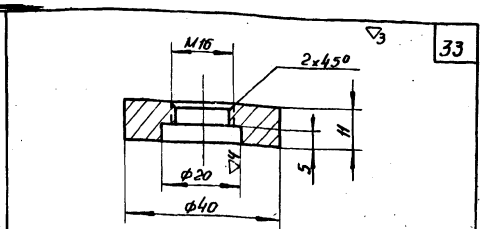
Патрубок	9112-1-009
Труба 80 ГОСТ 3262-4	Вес, кг
Ст. 3 ГОСТ 380-60	Масштаб
0,55	1:2



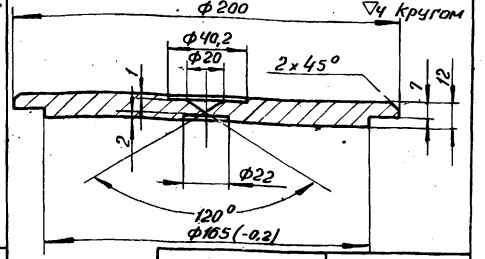
Дно	9112-1-005
Лист 5 ГОСТ 5081-57	Вес, кг
Ст. 3 ГОСТ 500-58	Масштаб
0,72	1:2



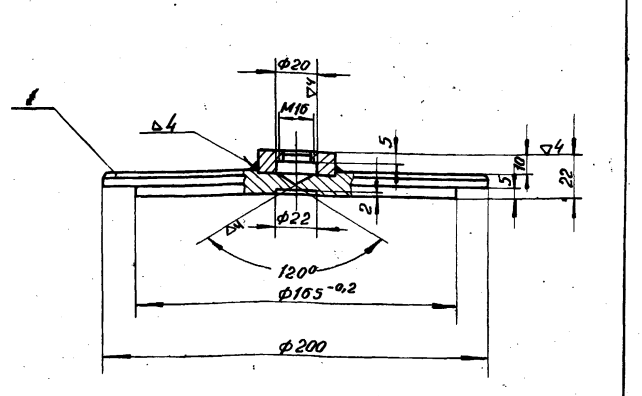
Фланец	9112-1-001
Ст. 3	Вес, кг
ГОСТ 380-60	Масштаб
0,81	1:5



Добышка	9112-4-002
Ст. 3	Вес, кг
ГОСТ 380-60	Масштаб
0,09	1:1



Крышка	9112-4-001
Ст. 3	Вес, кг
ГОСТ 380-60	Масштаб
2,5	1:2



2	9112-4-002	Добышка	1	Ст. 3	0,09	0,09
1	9112-4-001	Крышка	1	Ст. 3	2,5	2,5

л/в черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	Ишт. Общ.	Примеч.
9112-4	Крышка	2,59			1:2
л/в узла	Наименование узла	Вес в кг.	Масштаб		

РГФСР
Министерство
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва
Топливозаправочные пункты
для автотранспорта

Фильтр сливной
(сварной вариант)
Узлы. Детали.
Типовой проект
503-10
Марка-лист
9112/5

Пояснительная записка:

I. Технологическое назначение.

II. Описание конструкции и работа клапана.

I. Технологическое назначение.

Клапан приёмный устанавливается на раздаточной трубе подземных горизонтальных резервуаров, предназначенных для хранения светлых нефтепродуктов, сырой нефти и дизельного топлива.

II. Описание конструкции и работа клапана

Клапан приёмный состоит из следующих основных деталей: корпуса верхнего (9134-001), 2^х штоков (9134-003), 2^х седел, (9134-005), корпуса нижнего (9134-006), 2^х клапанов (9134-007), фильтра (9134-1) и 2^х подкладок (9134-008).

Корпус верхний (9134-001) литой из серого чугуна. В верхней части корпуса имеется трубная резьба 1 1/2", в нижней его части, отверстие для запрессовки седла.

Шток (9134-003) - служит для направления клапанов.

Седло (9134-005) - из литой бронзы служит для направления потока и основанием для прилегания прокладки (9131-004). Седло запрессовывается как в верхний так и в нижний корпус.

Корпус нижний (9134-006) - литой из серого чугуна. В верхней части корпуса имеется внутренняя резьба для ввертывания верхнего корпуса. К нижней части корпуса припаивается фильтр (9134-1) и имеется отверстие для запрессовки седла.

Клапан (9134-007) - предназначен для удержания фланцевой прокладки.

Работа Клапана.

Клапан приёмный наворачивается на конец раздаточной трубы подземного раздаточного резервуара.

При заборе горючего верхний, а затем нижний клапаны приподнимаются и тем самым происходит сообщение с ёмкостью резервуара. Совместная работа верхнего и нижнего клапана обеспечивает надёжное разделение полости раздаточной трубы от ёмкости подземного резервуара.

Технические условия на изготовление.Содержание:

- I. Заготовительные работы.
- II. Сварочные работы, пайка
- III. Механическая обработка.
- IV. Окраска и отделка.
- V. Методы испытания и приемки.
- VI. Упаковка и транспортировка.

Изделие сдаваемое потребителю должно быть изготовлено согласно рабочим чертежам, в точном соответствии с указанными в них размерами, допусками, материалами и особыми примечаниями.

I. Заготовительные работы.

1. Отливки из серого чугуна должны соответствовать ГОСТу 1412-54, а в части припусков на механическую обработку и предельных отклонений по размеру и весу ГОСТу 1855-55.
2. В отливках не допускаются газовые и усадочные раковины, трещины, свищи, утяжины, рыхлости, пористость, шлаковые и другие включения.
3. Наружные и внутренние поверхности отливок должны быть очищены от формовочной земли и пригара. Литники и прибыли должны быть обрублены, а места обрубки защищены.
4. Чугунные отливки после обрубки и очистки

до металлического слоя должны быть сразу же загрунтованы по необработанным поверхностям.

5. На обрабатываемых поверхностях чугуновых отливок допускается, заварка одиночных раковин газовой сваркой с предварительной разделкой до основного металла.

II. Пайка.

Фильтр припаять к нижнему корпусу припоем ПОС-30 ГОСТ 1489-54.

III. Механическая обработка.

6. Обработанные поверхности деталей не должны иметь заусенцев, задигов, забоин и других механических повреждений.
7. Острые кромок на деталях должны быть притуплены.
8. Резьба резьбы в деталях должна быть чистой и качественной и выполнена в соответствии с действующим стандартом ОСТ НКТП 270; 273; 274. В резьбе не должно быть сорванных ниток, искажённого профиля, забоин, выхватов и заусенцев.

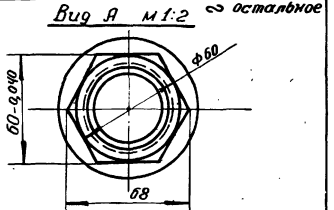
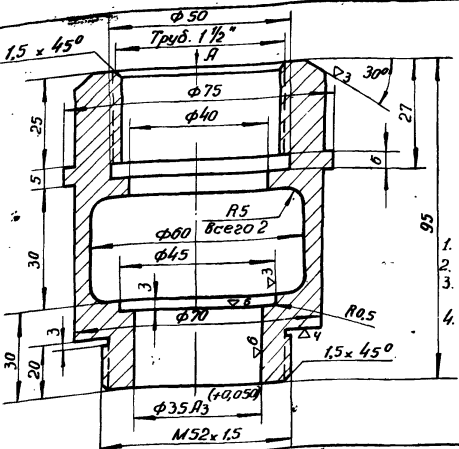
Допуски на изготовление резьб должны выдерживаться по III кл. точности ГОСТ 9253-59.

IV. Окраска и отделка.

9. Готовый клапан приёмный в собранном виде должен быть окрашен с наружной стороны нитроглифталевой эмалью НКО ГОСТ 6631-53 серого цвета.
10. До окраски поверхность должна быть тщательно очищена от влаги, пыли, жировых и других видов загрязнений. В качестве грунта следует применять грунтовку Н 138 (ГОСТ 4056-48).
11. Рабочая вязкость грунтов для нанесения краски распылителем должна составлять 20-22 сек. по ВЗ-4.

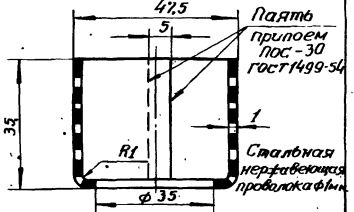
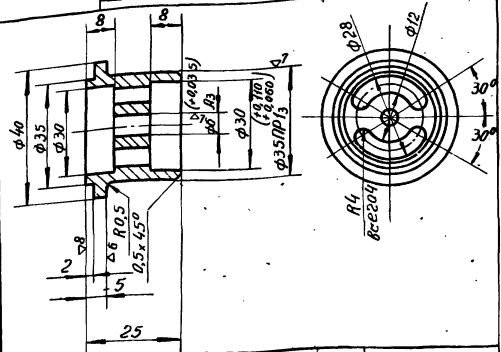
РЭФЕР Министерства ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва Полное заводское наименование для автомобильств	Клапан приёмный	
	Пояснительная записка.	Литой проект
	Технические условия на изготовление.	503-10 Марка-Лист 9134/1

Заказ № 2150
 Др. № 75339
 503-16
 Ялбам I
 Капоров, Верейская
 Б. Е.
 Бончук
 Сверил
 Смирнова
 Констр.

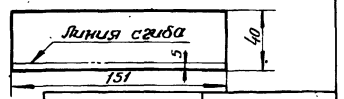


- Примечание**
1. Неуказанные литейные радиусы R-3±5мм.
 2. Неуказанные литейные уклоны 3:5°
 3. Отливку подвергнуть искусственному старению
 4. Допускается точечный стальной вариант

Корпус верхний	9134-001
СЧ15-32 ГОСТ1412-54	Вес, кг. Масшт 0,35 1:1

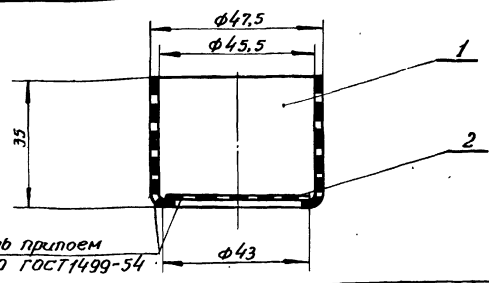


Развертка М 1:2,5



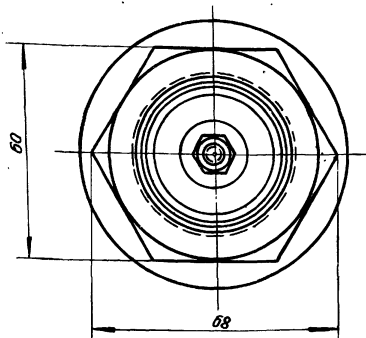
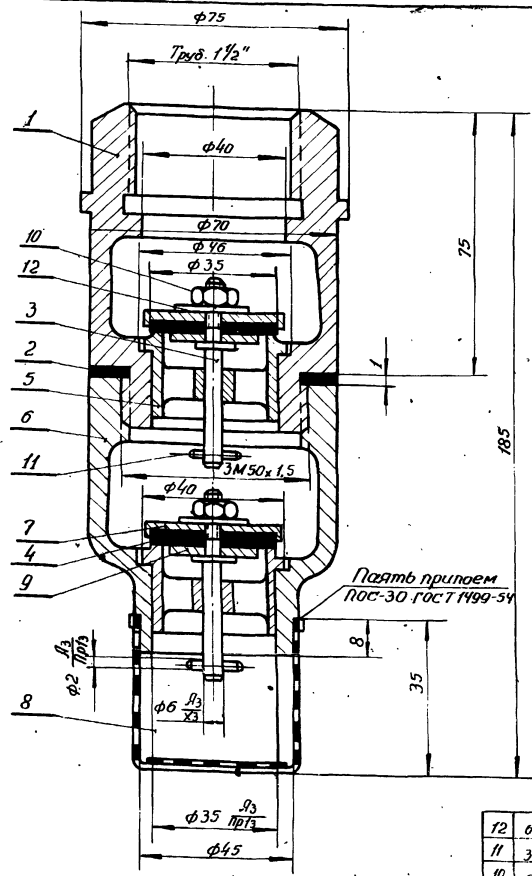
Сегло	9134-005
БР0СЗ-12-5 ГОСТ613-50	Вес, кг. Масшт 0,04 1:1

Каркас	9131-1-001
Сетка канная 5x5 ГОСТ2115-44	Вес, кг. Масшт 0,15 1:1



Пяты приюем
 ПОС-30 ГОСТ1499-54

2 9134-1-002	Дно	1	Сетка канная 5x5 ГОСТ2115-44	0,15	0,15
1 9134-1-001	Каркас	1	Сетка канная 5x5 ГОСТ2115-44	0,005	0,005
№ обозначен. п/п, или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	Вес в кг.	Прим.
9134-1	Фильтр			0,155	1:1
№ узла	Наименование узла			Вес в кг.	Масштаб



Техническая характеристика					
№ п/п	Наименование	Измеряет	Значения	Размеры	Примеч.
1	Назначение		Устанавливается на раздаточной трубе подземных горизонтальных резервуаров (светлых нефтепродуктов, дизельного топлива)		
2	Габариты:				
	а) диаметр	Д	75	мм.	
	б) высота	Н	185	мм.	
3	Вес	Р	1,0	кг.	

12	ГОСТ 0959-54	Шайба 5	2	Ст.3	ГОСТ 380-60	0,002	0,004
11	ГОСТ 3128-60	Штифт 20Р3x12	2	Ст.45	ГОСТ180-60	0,006	0,012
10	ГОСТ 5815-62	Гайка М5	2	Ст.35	ГОСТ102-60	0,003	0,003
9	9134-008	Подкладка	2	Ст.3	ГОСТ380-60	0,003	0,006
8	9134-1	Фильтр	2	Св.узел		0,155	0,31
7	9134-007	Клапан	2	Ст.3	ГОСТ380-60	0,02	0,04
6	9134-006	Корпус нижний	1	СЧ16-32	ГОСТ1412-54	0,3	0,3
5	9134-005	Сегло	2	БР0СЗ-12-5	ГОСТ613-50	0,04	0,08
4	9134-004	Прокладка	2	Фтор. пластик	ГОСТ1020-51	0,005	0,010
3	9134-003	Шток	2	Ст.45		0,02	0,04
2	9134-002	Прокладка	1	Паронит	ГОСТ181-47	0,011	0,011
1	9134-001	Корпус верхний	1	СЧ15-32	ГОСТ1412-54	0,35	0,35
№ обозначен. п/п, или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	Лит. обоз.	Гшт. обоз.	Вес, кг.	Примеч.
9134	Клапан приемный		1,0				1:1

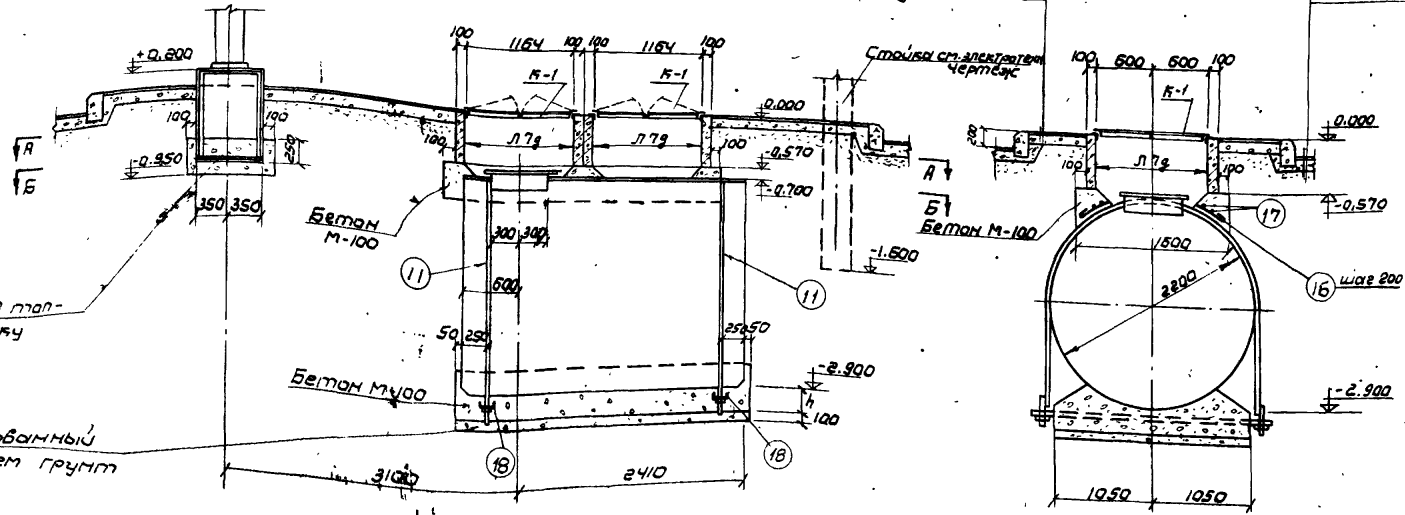
№ узла	Наименование узла	Вес в кг.	Масштаб
9134	Клапан приемный	1,0	1:1
ВГФР Минвострой ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва Типовая заводская марка для автотранспорта			
Клапан приемный Общий вид. Узел, детали.			Типовой проект 503-16 Марка-лист 9134/23

Цементное покрытие с железнением поверхности - 40мм
 Бетонная подготовка - 100 мм
 Песчаная подушка - 500 мм

Цементное покрытие с железнением поверхности - 40мм
 Бетонная подготовка из бетона М-100 - 200мм
 Песчаная подушка - 200мм

Каркас Т-1 под планетарную колонку см. лист АС-4

Утрамбованный со щебнем грунт



Разрез 1-1

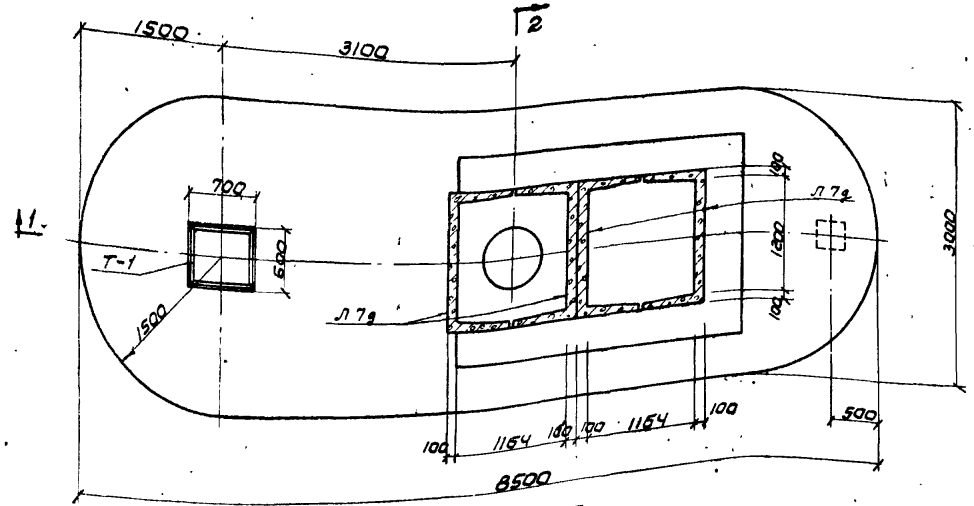
Разрез 2-2

Спецификация ж. бет. элементов на лист

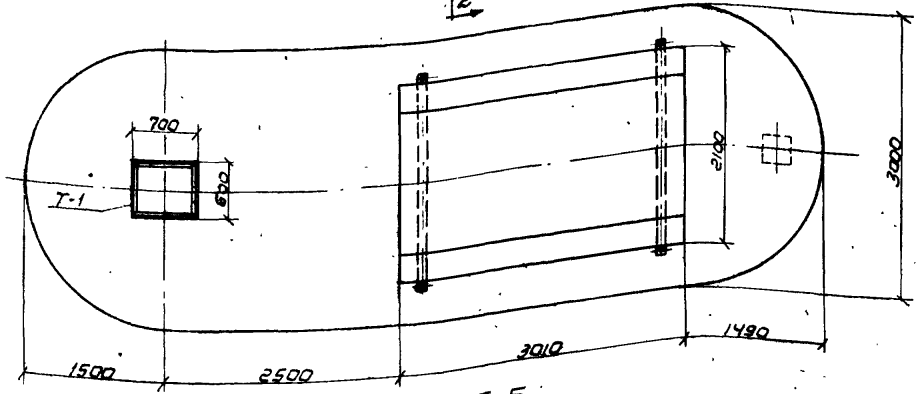
№ п/п	Марка элемента	Объем бетона м ³	Кол. шт.	Общий объем м ³	Марка бетона	Вес Т	Расход стержней	Примечания
1	Л7г	0,13	4	0,52	300	0,33	15,5	ИС-01-04 Вып. 2

Таблица размеров "h"

Расстояние от р.ч.г.в. до поверхности	1,0	2,0	3,0
"h"	800	500	250



По А-А

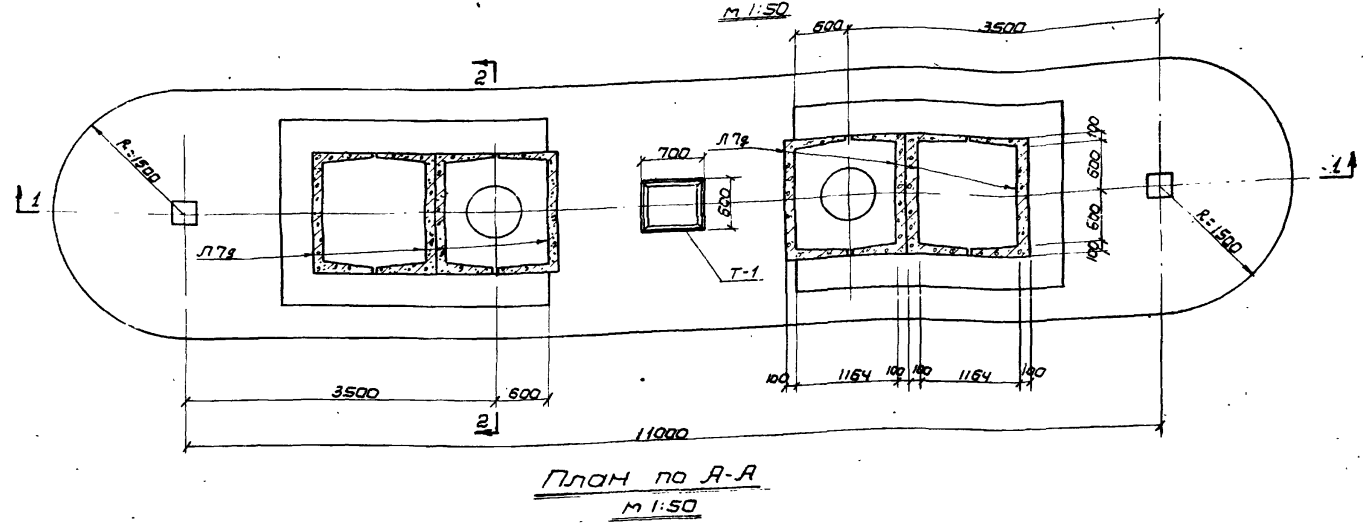
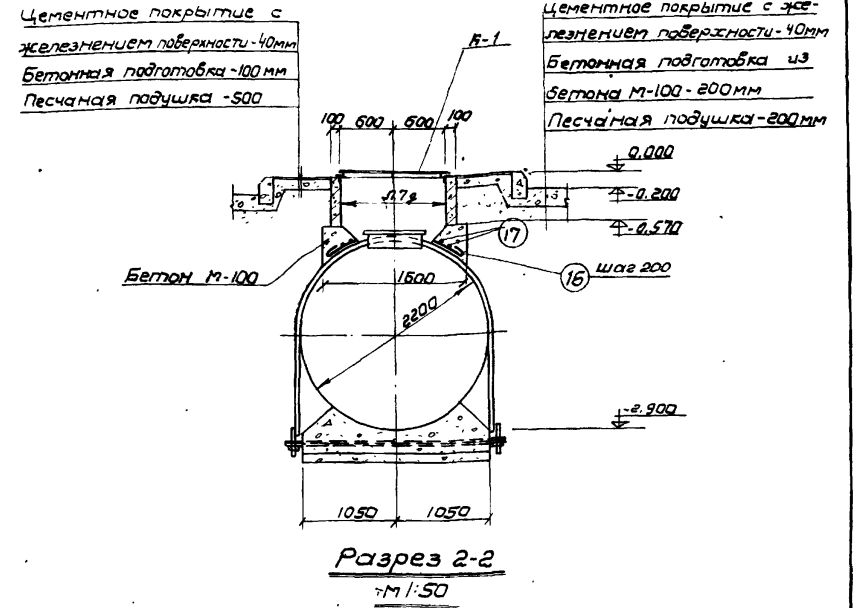
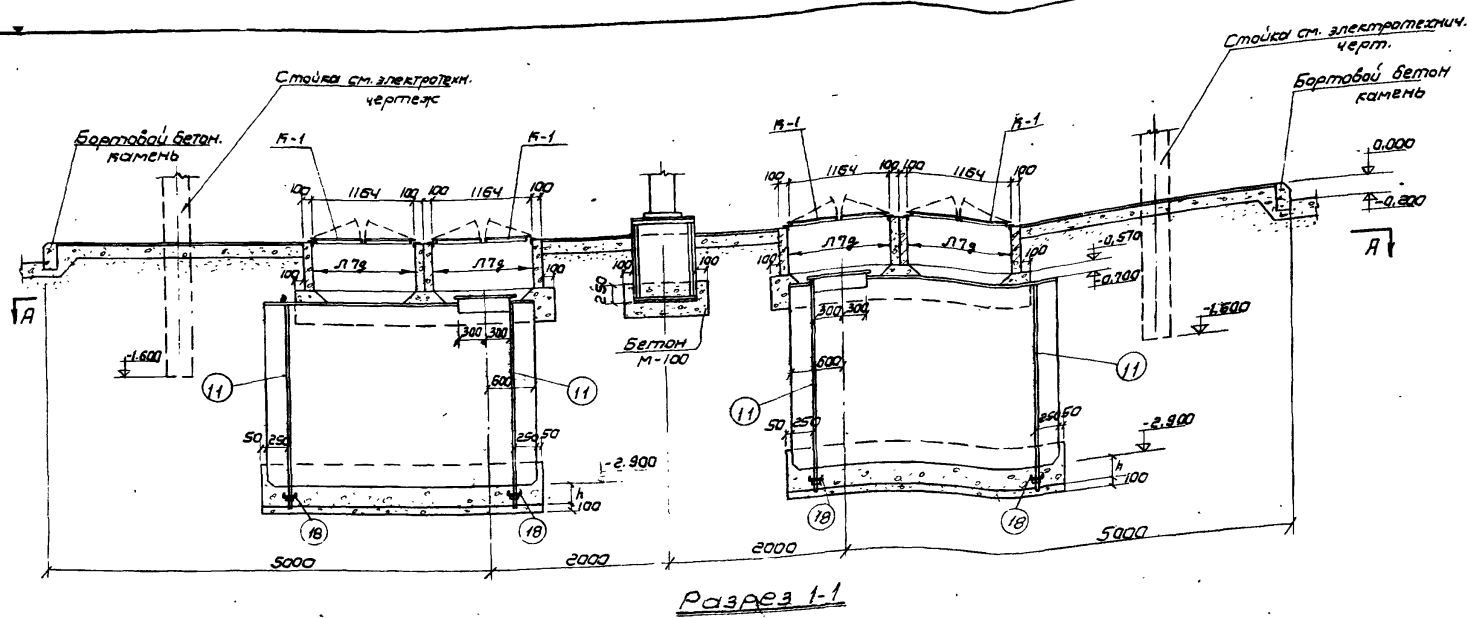


По Б-Б

Примечания:

1. Проектом принято нормативное давление на грунт основания не менее 1,0 кг/см² на глубине 1,0-2,5 м.
2. Резервуары могут устанавливаться как в сухих, так и в водонасыщенных грунтах.
3. В водонасыщенных грунтах резервуар устанавливается на бетонный фундамент из бетона М-100 и крепится к нему стальными хомутами; крепление см. лист АС-4.
4. Расстояние от планировочной отметки до установленного уровня грунтовой воды должно быть не менее 1,0 м.
5. При наличии агрессивной грунтовой воды для фундамента применяются соответствующие цементы. Бетон М-100.
6. В сухих грунтах бетонный фундамент не делается. Резервуар устанавливается непосредственно на уплотненную песчаную подушку без крепления.
7. Засыпка резервуара производится слоями толщиной 10 см. с проливкой водой и тщательным трамбованием.
8. Наружные поверхности стен колодцев, соприкасающиеся с землей, промазывать битумом за 2 раза.
9. Каркас Т-1 забетонировать, а после монтажа трубопроводов засыпать грунтом.
10. Данный лист см. совместно с листом АС-4

РСФСР Минавтотранс ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Тип 1-1. Одна раздаточная колонка и один резервуар	Типовой проект 503-16
	Фундаменты. Планы и разрезы.	Марка-лист АС-1
Топливозаправочные пункты для автотранспорта		



Примечания:

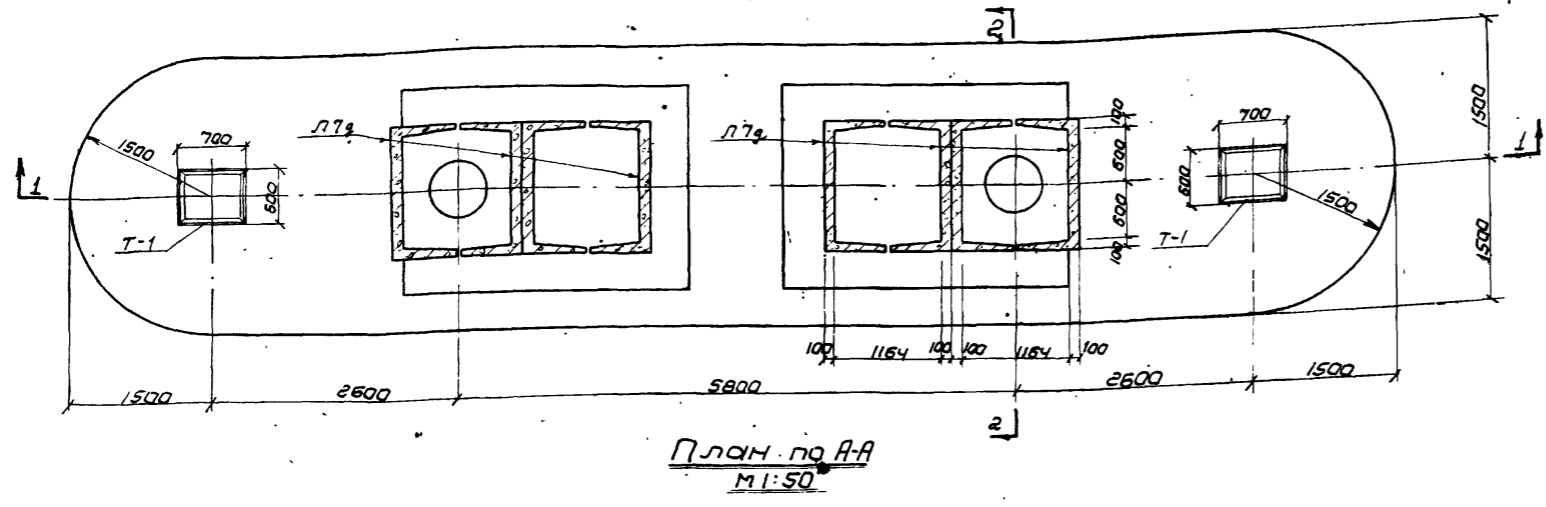
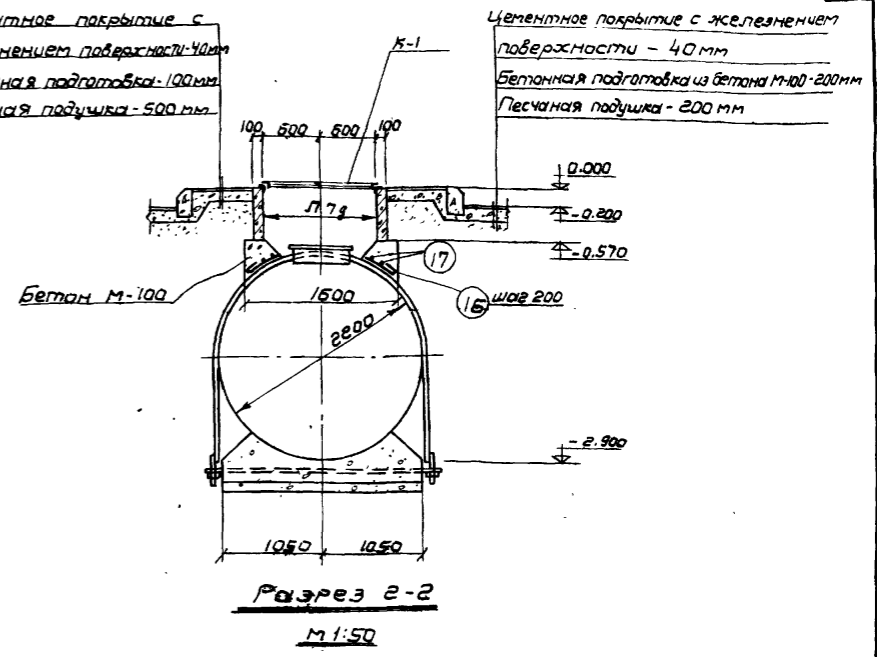
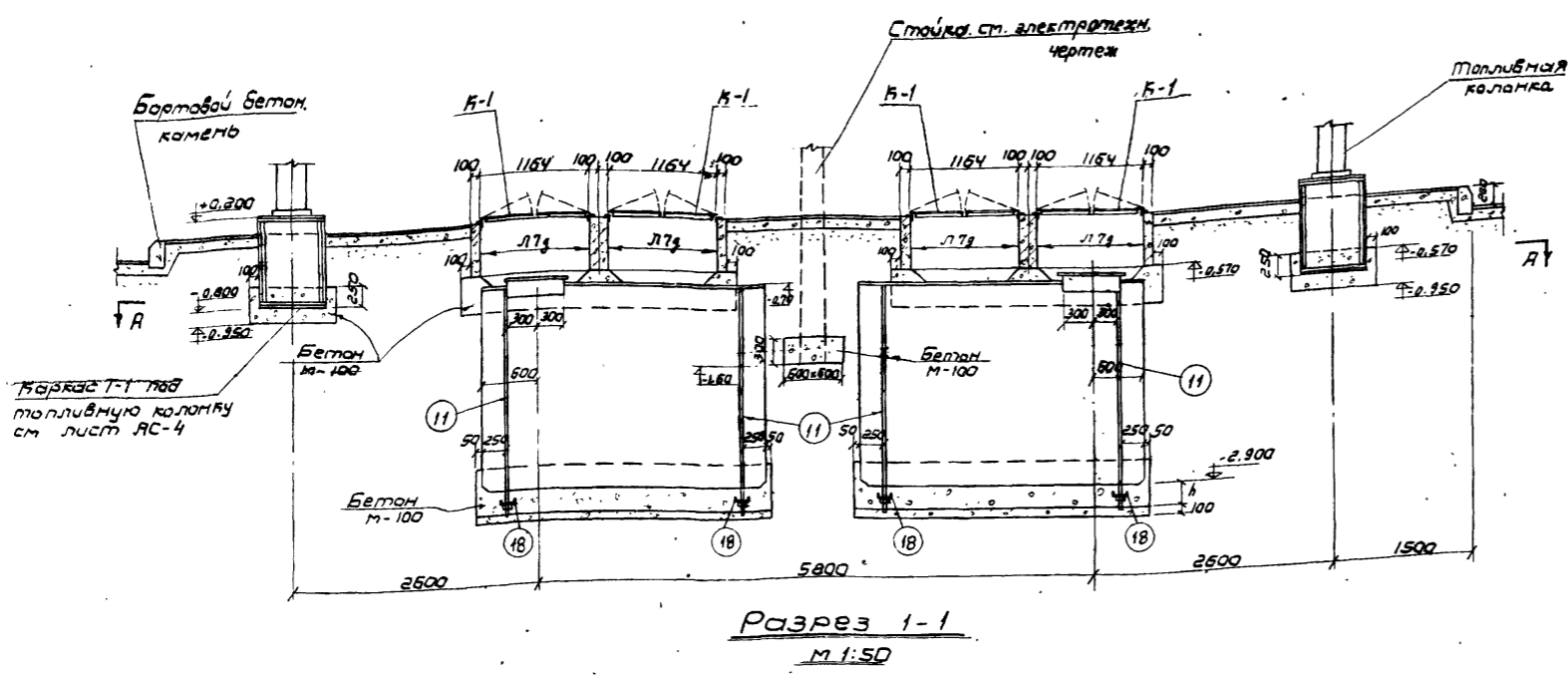
1. Проектант принял нормативное давление на грунт основания не менее 1,0 кг/см² на глубине 1,0-2,5 м.
2. Резервуары могут устанавливаться как в сухих, так и водонасыщенных грунтах.
3. В водонасыщенных грунтах резервуар устанавливается на бетонный фундамент из бетона М-100 и крепится к нему стальными хомутами; крепление см. лист АС-4.
4. Расстояние от планировочной отметки до установившегося уровня грунтовой воды не менее 1,0 м.
5. При наличии агрессивной грунтовой воды для фундамента применяются соответствующие цементы. Бетон М-100.
6. В сухих грунтах бетонный фундамент не делается. Резервуар устанавливается непосредственно на уплотненную песчаную подушку без крепления.
7. Засыпка резервуара производится слоями толщиной 100 мм с проливкой водой и тщательным трамбованием.
8. Наружные поверхности стен колодцев, соприкасающиеся с землей, промазать битумом за 2 раза.
9. Каркас Т-1 забетонировать, а после монтажа трубопроводов засыпать грунтом.
10. Данный лист см. совместно с листом АС-4

Спецификация ж.бет. элементов на лист								
№	Марка П/п элемента	Объем бетона м ³	Кол-во шт.	Общий объем бетона м ³	Марка бетона	Вес Т	Расход стали кг	Примечания
1	Л79	0,13	8	1,04	300	0,33	15,5	АС-01-04 Вып. 2

Таблица размеров "h"			
Расстояния от Р.У.Г.В. до поверхности	1.0	2.0	3.0
"h"	800	500	250

РСФСР Минавтошоссе ГИПРОАВТОТРАНС Г. Москва Топливозаправочные пункты для	Тип 1-2. Одна раздаточная колонка и два резервуара	Типовой проект 503-16 Марка-лист
	фундаменты. План и разрезы.	

Директор
 Согласован
 Проектировщик
 Проверен
 Руководитель группы
 Главный конструктор
 Инженер
 Нач. структур. отдела



Примечания:

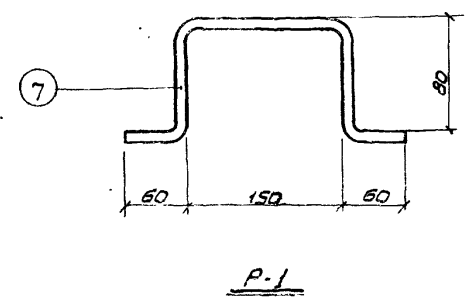
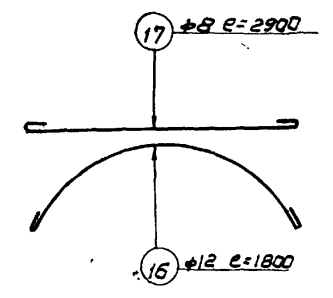
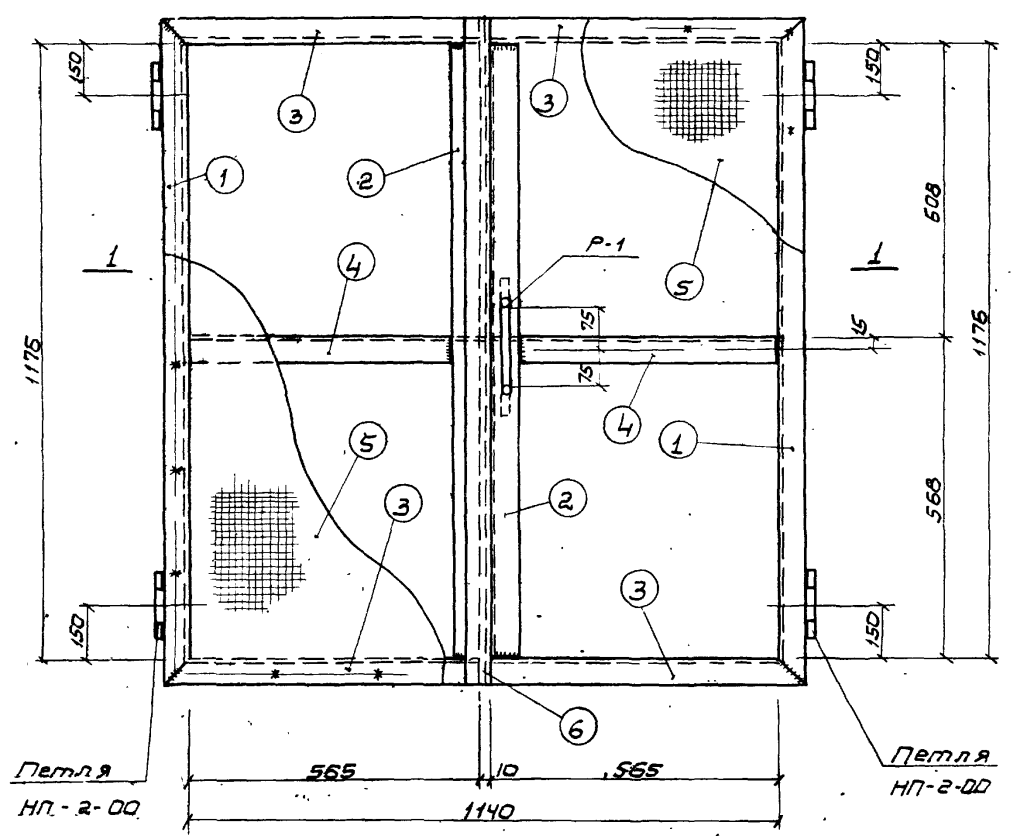
1. Проектом принято нормативное давление на грунт основания не менее 1,0 кг/см² на глубине 1,0 - 2,5 м.
2. Резервуары могут устанавливаться как в сухих, так и в водонасыщенных грунтах.
3. В водонасыщенных грунтах резервуар устанавливается на бетонный фундамент из бетона М-100 и крепится к нему стальными хомутами; крепление см. лист АС-4.
4. Расстояние от планировочной отметки до установившегося уровня грунтовой воды не менее 1,0 м.
5. При наличии агрессивной грунтовой воды для фундамента применяются соответствующие цементы. Бетон М-100.
6. В сухих грунтах бетонный фундамент не делается. Резервуар устанавливается непосредственно на уплотненную песчаную подушку без крепления.
7. Засыпка резервуара производится слоями толщиной 100 мм с проливкой водой и тщательным трамбованием.
8. Наружные поверхности стен колодцев, прикасающиеся к земле, промазать битумом за 2 раза.
9. Каркас Т-1 забетонировать, а после монтажа трубопроводов засыпать грунтом.
10. Данный лист см. совместно с листом АС-4

Лин. п/п	Марка элемента	Объем бетона м ³	Кол-во шт.	Объем м ³	Марка бетона	Вес т	Расход стали кг	Примечания
1	Л7г	0,13	8	1,04	300	0,33	15,5	ис-01-04 вып. 2

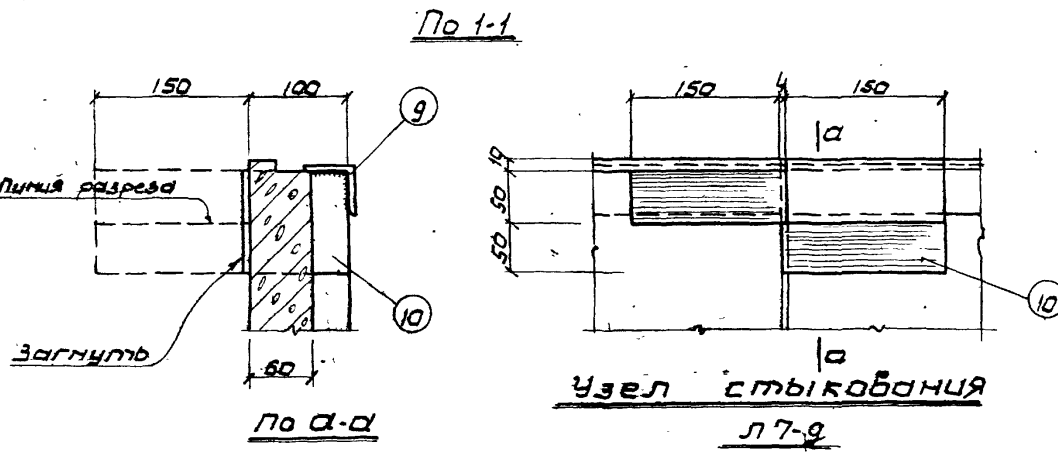
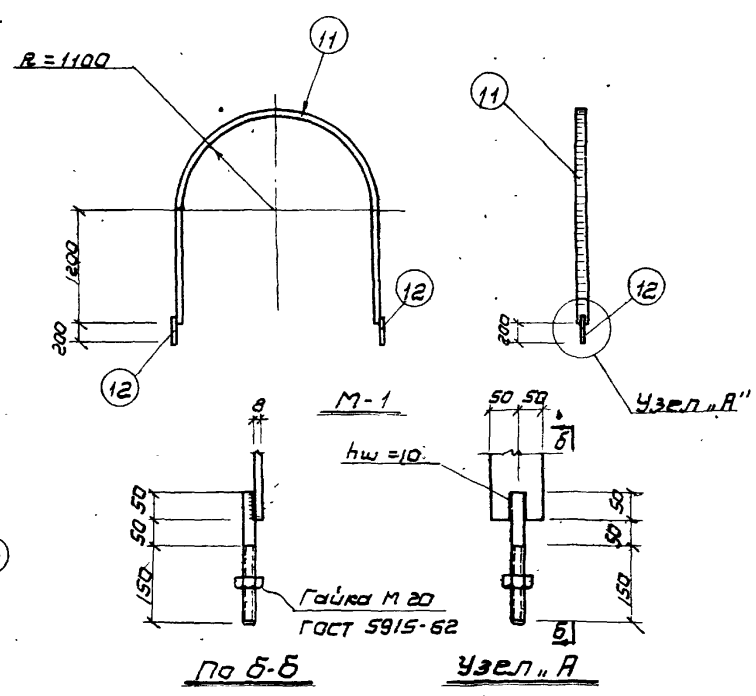
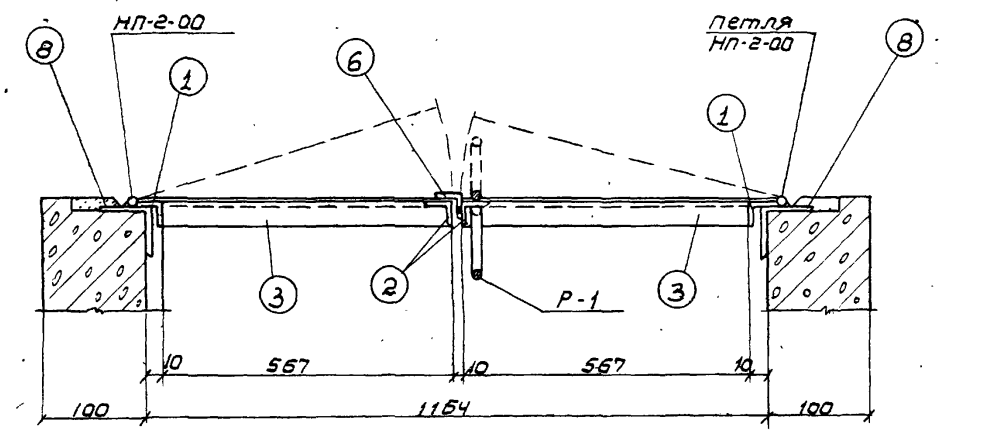
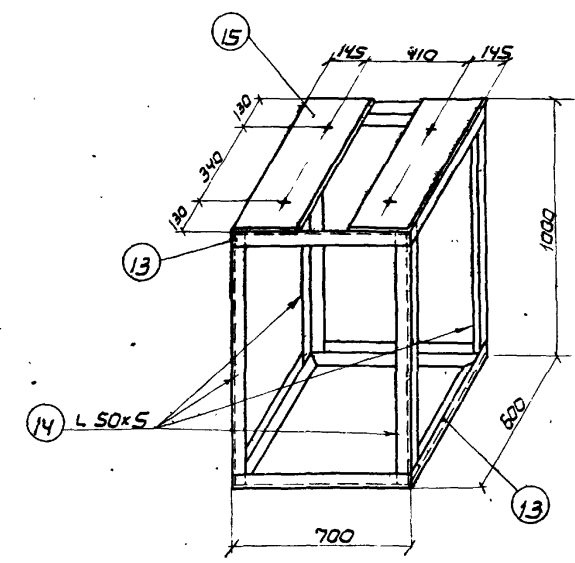
Расстояние от Р.ч.в. до поверхности	1,0	2,0	3,0
"h"	400	500	250

РСФСР Министрострой СИПРОВАТТОТРАНС г. Москва	Тип 2-2. Два раздаточные колодки и два резервуара	Типовой проект 503-15 Марка-лист АС-2
	Фундаменты. План и разрезы.	
Толливиазарботочные пункты для автохозяйств		

Проект № 25339
 16
 23 I
 Копировал Парфякова
 Свобода
 Проектур.
 Мастерская
 Группы
 ИИ



Примечание:
 Все стальные элементы окрасить антикоррозийными составами за 2 раза.



Спецификация стали							
Наимен. элем.	К.п. поз.	Сечение	Длина поз. мм	Кол-во поз. в калодце	Общая длина м	Вес кг	
						на 1эл.-м	Вес марки
К-1	1	L 25x4	1226	2	2,5	3,7	38,3
	2	L 25x4	1176	2	2,4	3,5	
	3	L 25x4	590	4	2,4	3,5	
	4	L 25x4	540	2	1,1	1,6	
	5	- 590x2	1225	2	2,5	23,2	
	6	L 25x4	1276	1	1,3	1,9	
	7	$\phi 10$	450	1	0,5	0,3	
		петля НП-2-00 / карачи/обсечки/Мезанш. завод		4		0,6	
Комплект крепежных элементов на 1калodge	8	L 50x4	1290	2	2,6	7,9	17,4
	9	L 50x4	1260	2	2,6	7,9	
	10	- 100x4	250	2	0,5	1,6	
Крепление резервуара	M-1	- 100x8	5850	1	5,85	36,74	62,24
	12	Шпилька $\phi 20$	250	2	0,5	1,2	
		болты М 12 с 2МБ гайками М20 и шайбой	300	2		0,8	
	18	L №10	2550	1	2,55	23,5	
Т-1	13	L 50x5	2600	2	5,2	19,6	43,9
	14	L 50x5	990	4	3,96	14,9	
	15	- 250x4	600	2	1,2	9,4	
армиров. днища калодца	16	$\phi 12$	1800	15	27,0	24,0	28,6
	17	$\phi 8$	2900	4	11,6	4,6	

Спецификация элементов на топливозаправочные пункты													
Вариант	тип 1-1				тип 1-2				тип 2-2				
Наим. элем.	К-1	К-1	Т-1	Т-1	К-1	К-1	Т-1	Т-1	К-1	К-1	Т-1	Т-1	
Кол-во шт.	2	2	2	1	1	4	4	4	1	2	4	4	2

РСФСР Минавтодор ГИПРОТРАНС г. Москва топливозаправочные пункты для автотранспорта	Общеплощадочные материалы		Типовой проект 503-16 Марка-лист РС-4
	Конструкция К-1; Т-1.		
	Спецификация.		

Экз. № 2150
 Арх. № 75339
 03-16
 1-10-01
 Бурова
 Капирован
 Брунан
 Проектная
 бал
 Кузьмина
 Зарубы
 Егоров
 Ядалин
 Главный инженер
 проекта
 Ледин
 Института

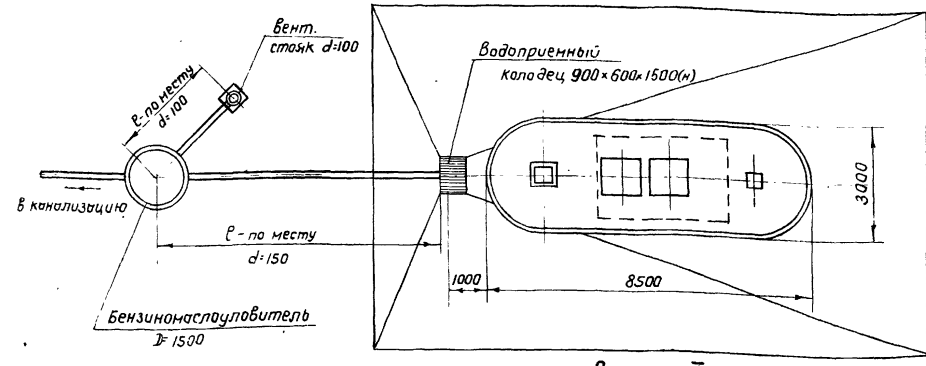


Схема I
 тип 1-1 одна раздаточная колонка
 и один резервуар

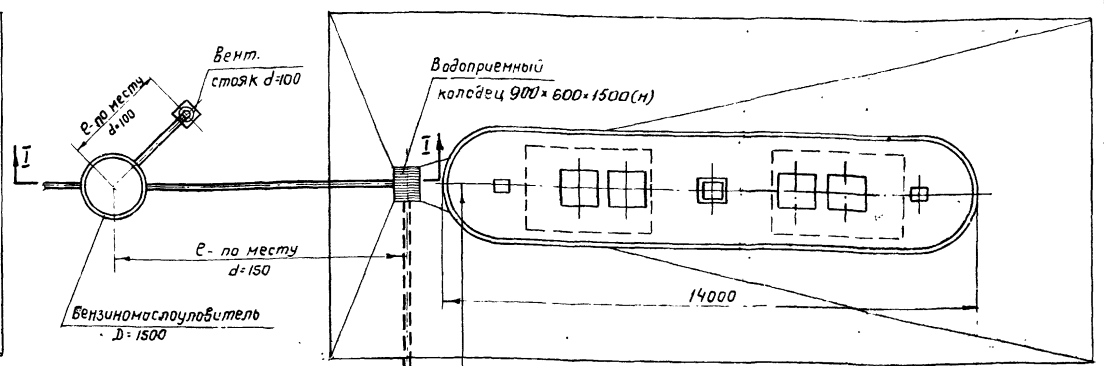


Схема II
 тип 1-2 одна раздаточная колонка
 и два резервуара

Вариант выпуска стоков
 в бензинотрап

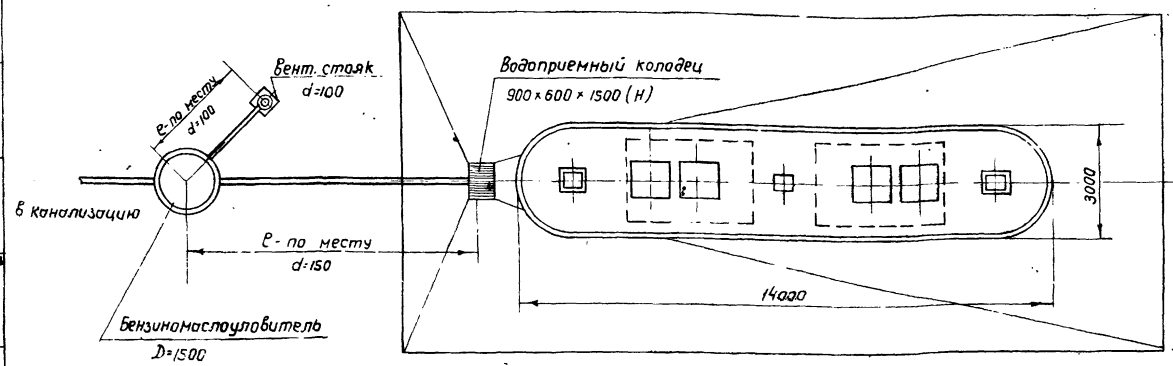
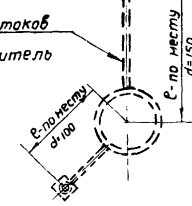
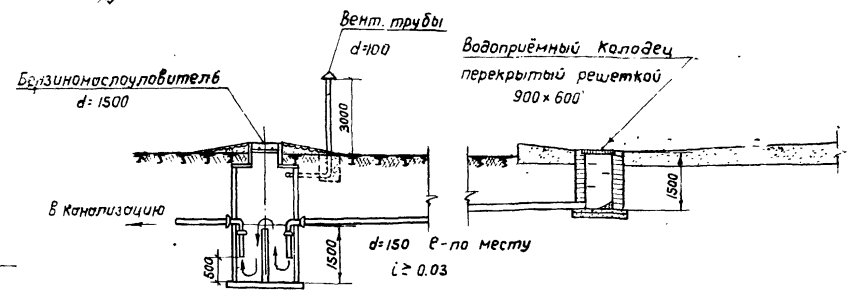


Схема III
 тип 2-2 две раздаточные колонки
 и два резервуара



Разрез производственной канализации по I-I

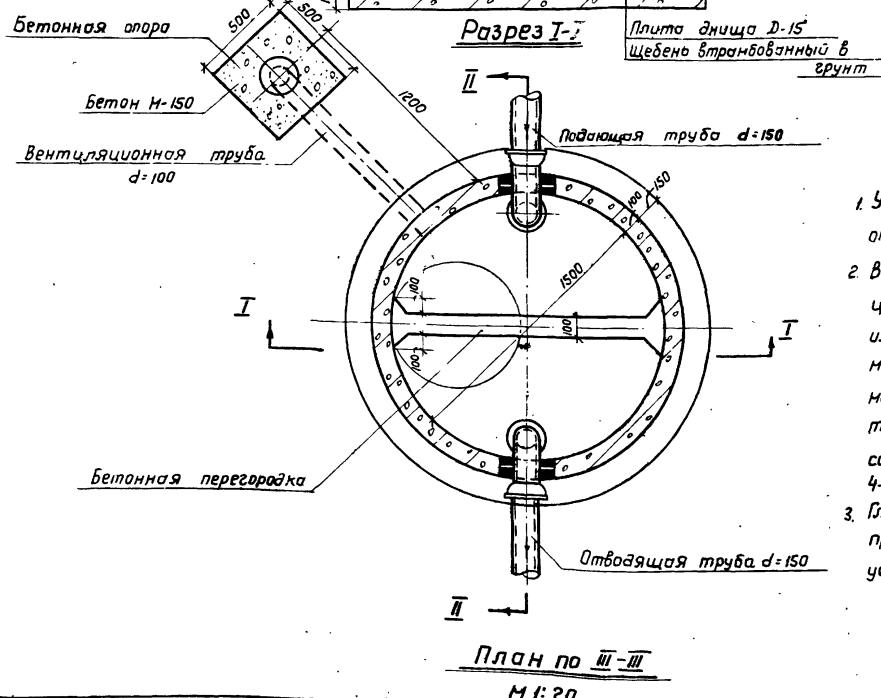
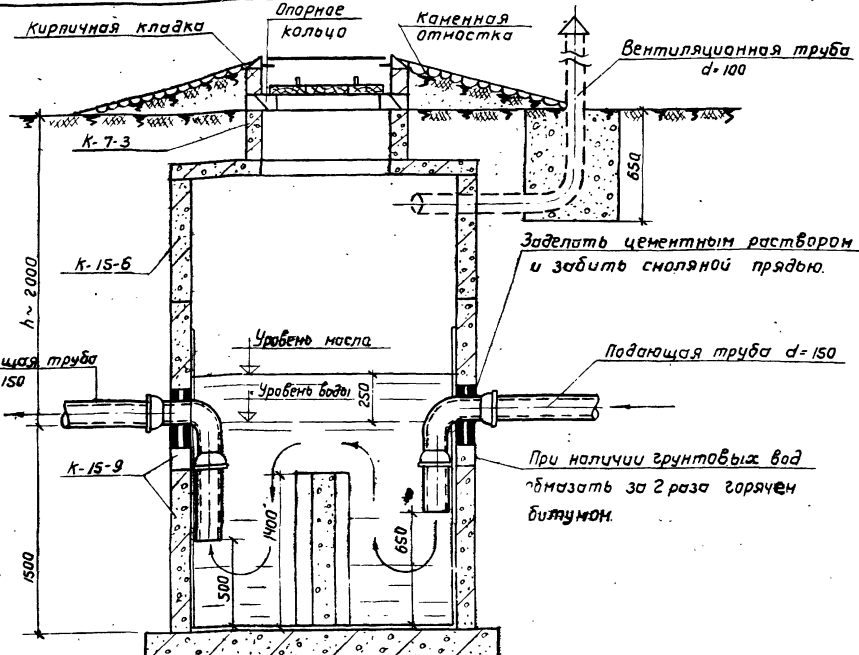
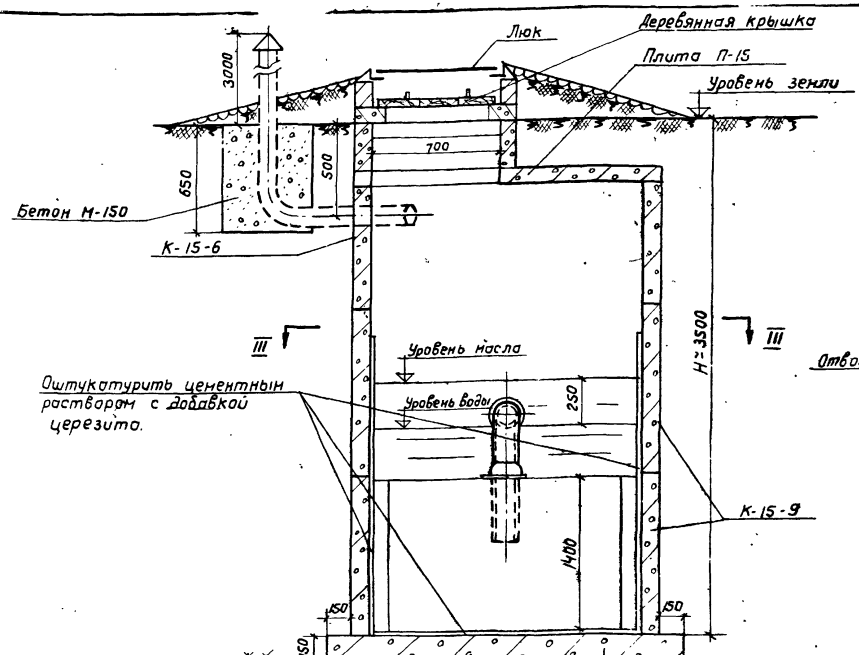
Спецификация производственной канализации на одну схему островка.

№ п/п	Наименование. материал	Размер	ед. изм.	кол. во	ГОСТ
1	Трубы чугунные водопроводные раструбные	d=150	п.м.	—	5525-61
2	Трубы стальные бесшовные общего назначения $\sigma^2=3,5$ мм	d=100	—	—	8734-58
3	Колена чугунные водопроводные	d=150	шт.	2	5525-61
4	Флюгарка из кровельной стали	—	—	1	Собств. изготвл.
5	Бензинотрап с отстойной частью	d=1500	—	1	См. лист 2
6	Водоприемный колодец перекрытый решеткой	900x600	—	1	См. лист 3
7	Дифрагменный насос ЭДН-1	—	—	1	Литейский завод
8	Крыльчатый насос для масла модель 397-15 на ручной тележке	—	—	1	Череповецкий завод

Примечания:
 1. Местоположение бензинотрапа уточняется при привязке типового проекта.
 2. Если топливозаправочный островок размещается вблизи здания, то вентиляционный стаяк проведи по зданию и выведи его над кровлей на 1.0 м.

РСФСР
 Министрострой
ГИПРОАВТОТРАНС
 г. Москва
 Топливозаправочные
 пункты для
 автотранспорта

Общепроjektные данные.
**Схемы топливозаправочных
 островков**
 503-16
 Марка - лист
 ВК-1



Спецификация

№ п/п	Наименование	Диаметр мм.	Ед. измер.	Количество	гост
Сборные железобетонные элементы					
1	Кольца К-15-9	1500	шт.	3	8020-56
2	Кольца К-15-6	1500	"	1	"
3	Кольца К-7-3	700	"	1	"
4	Плита перекрытия	1700	"	1	"
5	Плита днища Д-15	2000	"	1	"
6	Опорное кольцо	840	"	1	"
Прочие материалы					
7	Мажилитный бетон М-150	—	м ³	0,31	—
8	Крышка деревянная	610x40	шт.	1	любой проект 4-18-628/62
9	Люк чугунный	—	"	1	3634-61

Примечания:

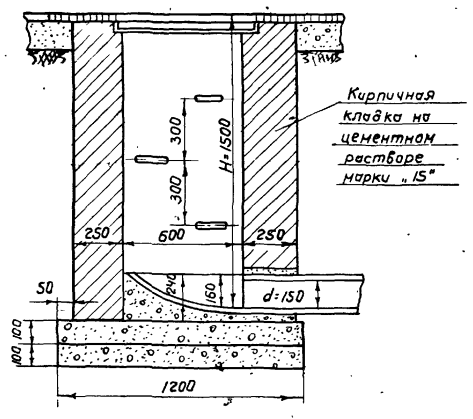
1. Удаление масла производится путем откачки ручным насосом. Модель 397-16
2. В случае применения на канализационной сети кирпичных колодцев или колодцев из других местных материалов, строительная часть маслоуловителя выполняется так же из этих материалов в соответствии с типовым проектом 4-18-628/62.
3. Глубина маслоуловителя уточняется при привязке проекта к местным условиям.

В СФСР
Министерство
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва
Топливозаправочные
пункты для
автомобильного транспорта.

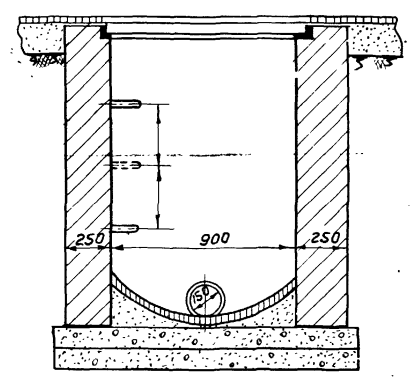
Общепроектные данные
Бензинонаслоуловитель
с отстойной частью.
Типовой проект
503-16
Марка - Лист
ВК-2

Кузнецина
Б. Чукан
рабал
Кузнецина
Чуригина
Егорова
отдела

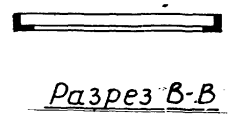
лист № 1
 Егорев
 группы
 Кузнецина
 работ
 Брунман
 Проверил
 Кузнецина
 Колупаров
 Бурба
 7
 Држ. № 75339



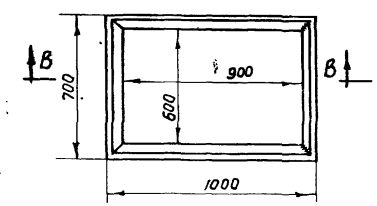
Разрез А-А



Разрез Б-Б

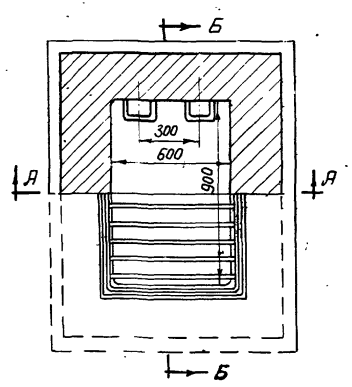


Разрез Б-Б

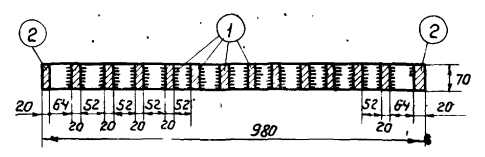


План

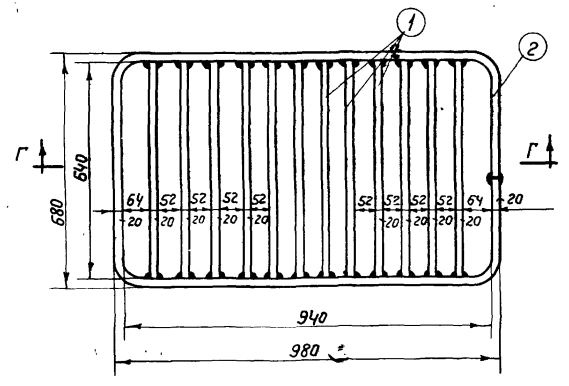
Опорная рама 1:20



План
М 1:20



Разрез Г-Г



План
Решетка
М 1:10

Спецификация металла для
опорной рамы и решетки

№ детали	Наименован. детали	Наименов. элемента	Драф.	к-во	длина	вес элемента на деталь
1	Решетка	Полосовая сталь	70x20	12	640	1.63
2	"	"	70x20	1	3320	36.48
3	Опорная рама	Уголок	125x50x5	2	600	2.88
4	"	"	"	2	900	4.32

ВРФР Минвосточный ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва Топливозаправочные пункты для автохозяйств	Общепроектные данные	Типовой проект 503-16
	Водопрямный колодец	Марка-лист ВК-3









Пояснения к проекту

Указ № 2150
Држ. № 75339
503-16
Лобом I
К 2
Министерство
Составил Масалыкова Колчаев Валерий
Руководим
Группы
Бажко
Аваллин
отдела

1. Проектом предусматривается силовое электрооборудование и освещение топливозаправочного пункта
2. Питание топливозаправочной колонки осуществляется от местных сетей 380/220В. Подвод питания уточняется при привязке проекта. Магнитный пускатель устанавливается в помещении рядом с силовым пунктом.
3. Магнитный пускатель и кнопочный пост входят в комплект поставки топливозаправочной колонки
4. Силовой и контрольный кабель к топливозаправочной колонке прокладываются в общей стальной трубе диаметром 2 1/2" в помещении и 4" - по территории.
5. Трубы от здания к островкам прокладываются на глубине 1 м от планировочной отметки, с уклоном 0,003 в сторону островка.
6. Контрольный кабель к кнопочному посту, проложенный по топливозаправочной колонке, должен быть защищен стальной трубой.
7. В проекте предусматривается устройство общего контура заземления для защитного заземления электрооборудования и для защиты от статического электричества и вторичных воздействий молнии. Сопротивление заземляющего устройства должно быть не более 4 Ом.
При привязке проекта, в случае необходимости устройства грозозащиты (от прямых ударов молнии), молниеприемники могут быть установлены на опорах наружного освещения.
8. Стальная полоса 40x4 для заземления прокладывается в траншее на глубине 0,8 м от поверхности спланированной земли.
9. Для заземления автоцистерн у емкостей забиваются уголки 50x50x5 мм длиной 1,5 м, выступающие над поверхностью земли на 0,5 м.

10. К контуру заземления должны быть присоединены все металлические неэлектропроводящие части электрооборудования, арматура ж.б. опоры, корпус топливозаправочной колонки; подземные резервуары, трубопроводы и т.д.
11. Освещение островка топливозаправочной колонки осуществляется светильником НОБ-300 с лампой 300Вт, установленным на железобетонной опоре (см. серия ЭК-01-01, разработанную Ленинградским отделением "Горстройпроект") Питание светильника предусмотрено от местных сетей наружного освещения 380/220В. Ввод кабельный. Высота подвеса светильника 4,5 от уровня земли.
12. Монтаж электрооборудования должен быть выполнен в соответствии со "Строительными нормами и правилами", часть III, раздел. II глава 6 (СНиП III-У. 6-62) и "Инструкцией по производству электромонтажных работ во взрывоопасных помещениях и на наружных взрывоопасных установках" (ВСН-43-60 МС РСФСР)

Условные обозначения

- а-б-б 
- 
- 
- 
- 
- 
- 
- 
- Опора с двумя светильниками НОБ-300
Опора с одним светильником НОБ-300:
а- количество светильников на опоре; б- тип светильника; в- мощность лампы в Вт, г- высота подвеса светильника над уровнем земли, м
Электродвигатель асинхронный
Линия силовой распределительной сети
Линия контрольной сети
Линия заземления, специально прокладываемая.
Кнопка взрывобезопасная
Прокладка проводов в стальных трубах.

РСФСР Министрство ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва Топливозаправочные пункты для автохозяйств	Общепроектные данные	
	Электрооборудование. Пояснения к проекту и условные обозначения.	Типовой проект 503-16 Третья - лист 30-1

Заявка № 2150
 Проект № 75339
 503-16
 Альбом I

Инж. М. С. Мухоморова
 Проектировщик
 Мухоморова М. С.

Инж. М. С. Мухоморова
 Проектировщик
 Мухоморова М. С.

Инж. М. С. Мухоморова
 Проектировщик
 Мухоморова М. С.

Инж. М. С. Мухоморова
 Проектировщик
 Мухоморова М. С.

Инж. М. С. Мухоморова
 Проектировщик
 Мухоморова М. С.

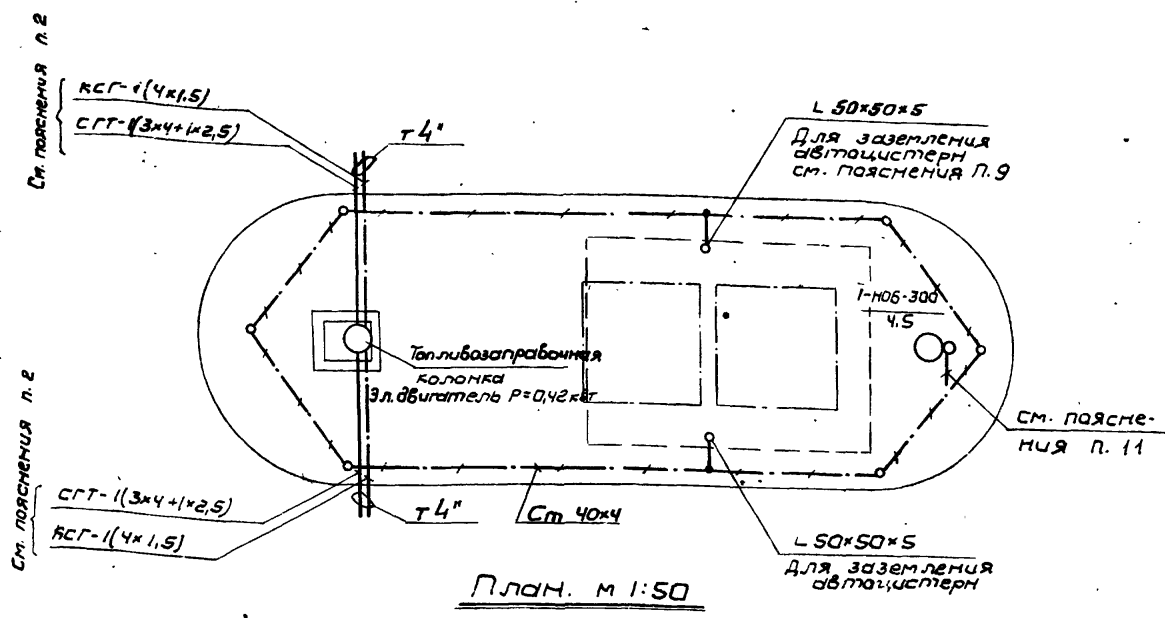
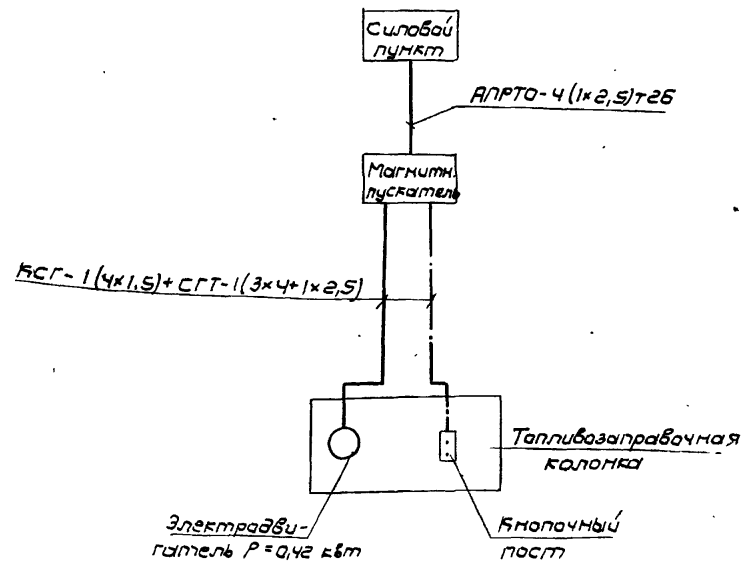
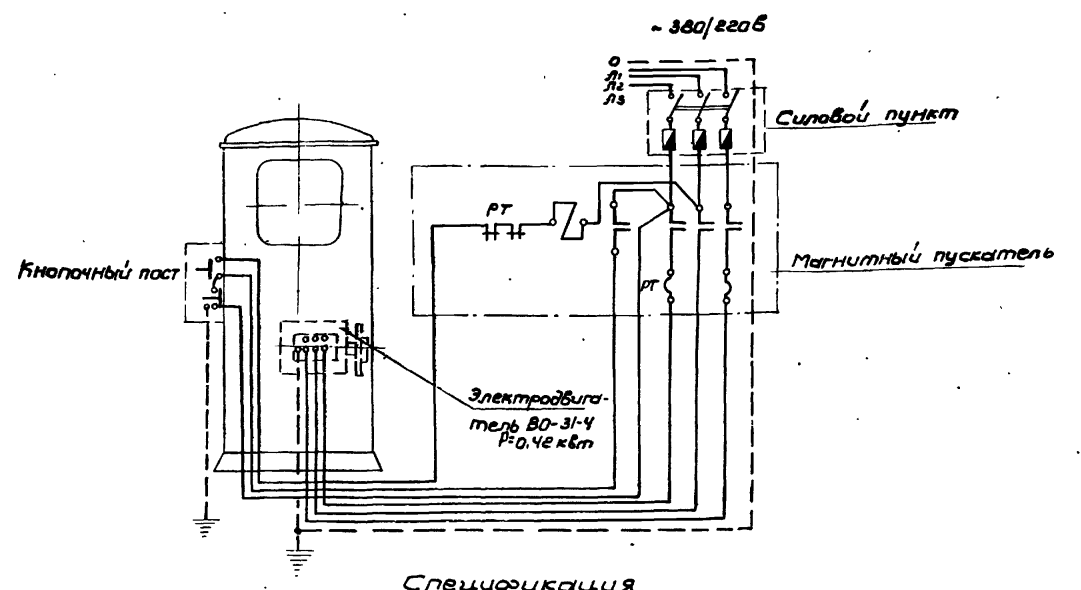


Схема внешних соединений



Электрическая схема



Спецификация

№ п.п.	Наименование	Ед. изм.	К-во	Примеч.
1.	Стойка из обычного железобетона круглого сечения типа СК-В,0 длиной 6,5 (глубина заделки 1,45 м)	шт.	1	
2.	Кронштейн на 1 светильник марки КС 1	"	1	
3.	Светильник повышенной надежности против взрыва типа НОБ-300	"	1	
4.	Лампа накаливания с прозрачной колбой на напряжение 220В с цоколем Р40-1 мощностью 300 Вт.	"	1	
5.	Кабель с медными жилами с изоляцией из проницательной бумаги в свинцовой оболочке марки СГТ, сечением 3x4+1x2,5 кв. мм.	м	50	Уточняется при привязке
6.	Кабель контрольный в свинцовой оболочке голый марки КСГ, сечением 4x1,5 кв. мм.	"	50	
7.	Кабель с алюминиевыми жилами марки ААБ-1000, сечением 3x6 кв. мм.	"	50	
8.	Труба стальная водопроводная комплектна с муфтами и контргайками ГОСТ 3262-62 ф 2 1/2"	"	20	
9.	Горло же, сечением 4"	"	40	
10.	Сталь полосовая 40x4 (для заземления)	м/кг	30/37,6	
11.	Сталь угловая 50x50x5 (для заземления)	"	15/60	

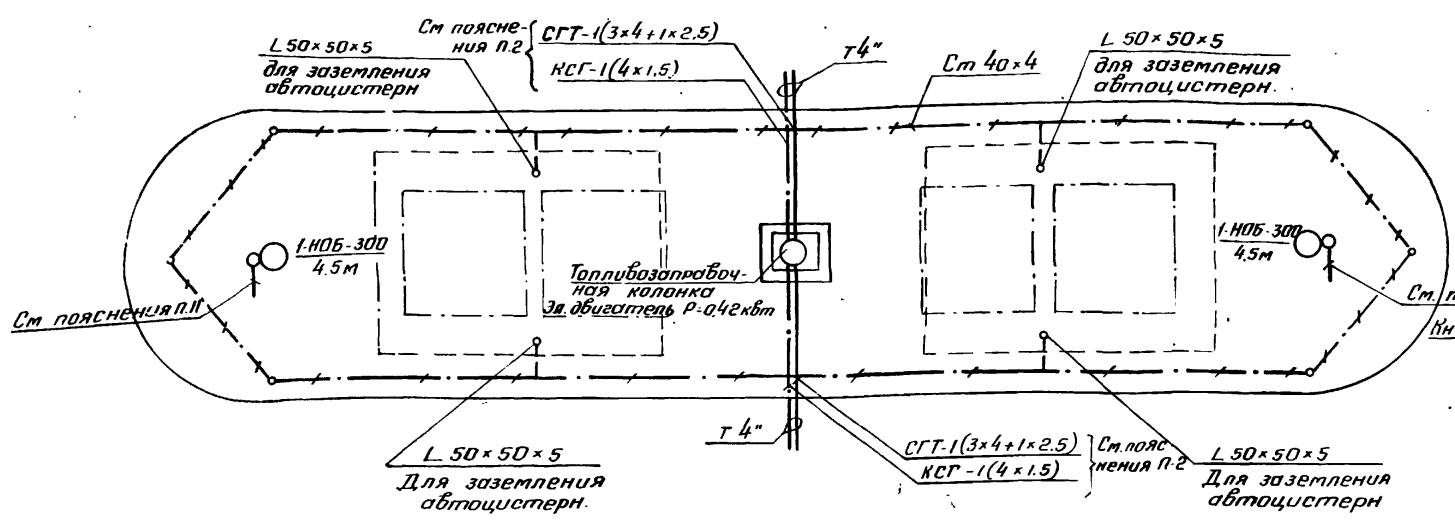
Р.С.Ф.С.Р.
 Министр путей сообщения
ГИПРОАВТОТРАНС
 г. Москва
 Топливозаправочные пункты для автотранспорта

Тип 1-1 Одна раздаточная колонка и один резервуар

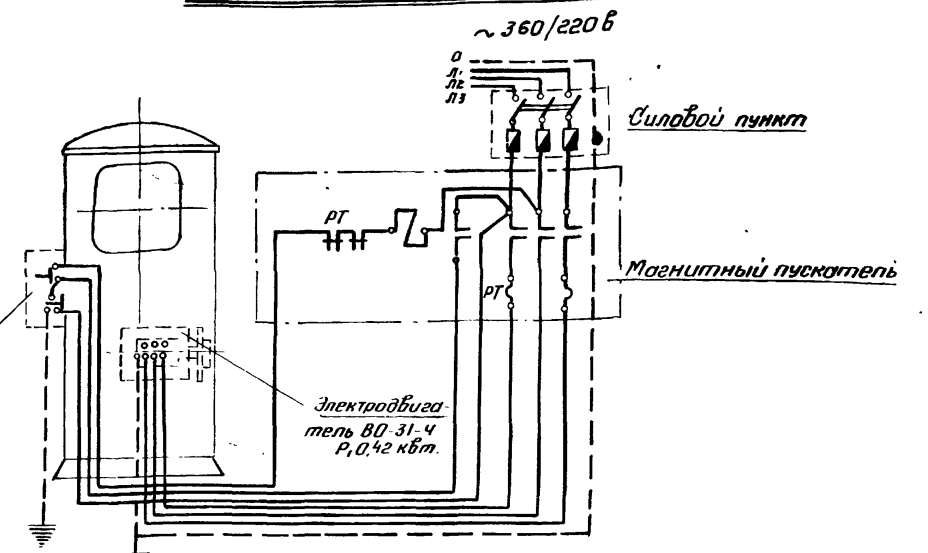
Электроработы

Типовой проект
 503-16
 Марка - лист
 30-2

Электрическая схема



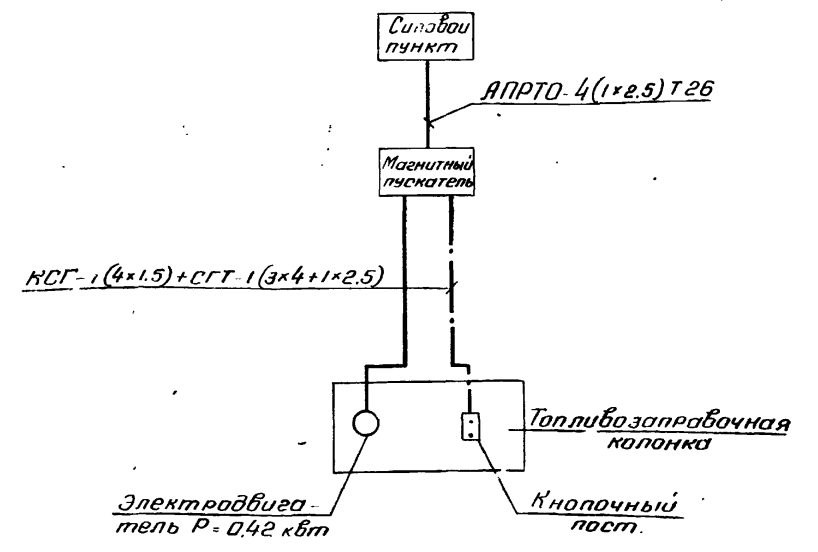
План м 1:50



Спецификация

№ п.п.	Наименование	Ед. изм.	Кол. во	Прим.
1	Стойка из обычного железобетона круглого сечения типа СК-6,0 длиной 6,5 (глубина заделки 1,45 м)	шт.	2	
2	Кранштейн на 1 светильник марки КС-1	"	2	
3	Светильник повышенной надежности против взрыва типа И.О.Б.-300	"	2	
4	Лампа накаливания с прозрачной колбой на напряжение 220 в с цоколем Р40-1 мощностью 300 вт.	"	2	
5	Кабель с медными жилами с изоляцией из пропитанной бумаги в свинцовой оболочке марки СГТ сечением 3x4+1x2.5 кв.мм	м	50	Уточняется при привязке
6	Кабель контрольный в свинцовой оболочке голый марки КСГ сечением 4x1.5 кв мм	"	50	
7	Кабель с алюминиевыми жилами марки ААБ-1000 сечением 3x6 кв мм	"	50	
8	Труба стальная водогазопроводная комплектно с муфтами и контргайками ГОСТ 3262-62 ф 2 1/2"	"	20	
9	То же сечением 4"	"	40	
10	Сталь полосовая 40x4 (для заземления)	м/кг	30/37,8	
11	Сталь цельная 50x50x5 (для заземления)	"	15/160	

Схема внешних соединений



И.П. Капирава (перевыпол.)
 Проектир. Машанькова
 Звезда
 Руководитель группы
 Бляско
 Начальник электротехн. отдел.
 Лидман
 Главный инженер проекта

РСФСР
 Минавтошосдор
ГИПРОАВТОТРАНС
 г. Москва
 Тип 1-2 Одна раздаточная колонка и два резервуара.
 Типовой проект
503-16
 Марка-лист
30-3
 Электрооборудование
 Топливозаправочные пункты для автохозяйств.

Арх. № 75339

3-16
ом I

Машина

Проектир

Земля

Уклад. арматуры

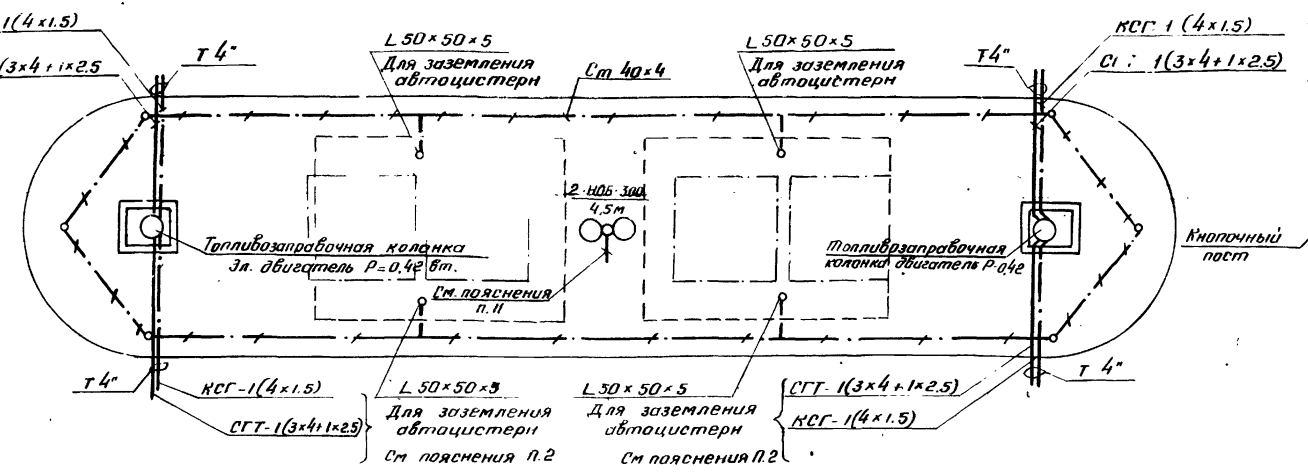
Болельно

Электрот. отдел

Лазарин

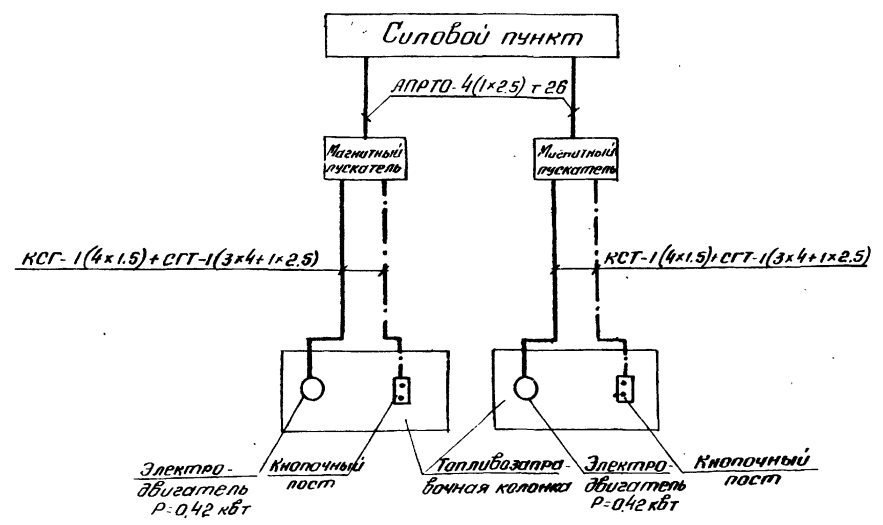
Инженер проекта

см. пояснения п.2

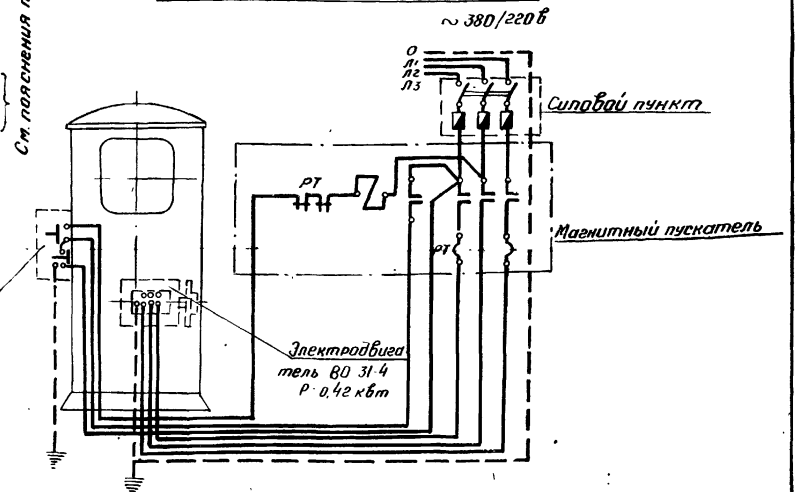


План м 1:50

Схема внешних соединений



Электрическая схема



Спецификация

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	К-во	Прим.
1	Стойка из обычного железобетона круглого сечения типа СК-6.0 длиной 6.5 (глубина заделки 1.45 м)	Шт.	1	
2	Кронштейн на 2 светильника марки КС-2	"	1	
3	Светильник повышенной надежности против взрыва типа НОБ-300	"	2	
4	Лампа накаливания с прозрачной колбой на напряжение 220 в с цоколем Р40-1 мощностью 300 вт	"	2	
5	Кабель с медными жилами с изоляцией из пропитанной бумаги в свинцовой оболочке марки СГТ сечением 3x4+1x2.5 кв. мм	м	50	
6	Кабель контрольный в свинцовой оболочке голый марки КСГ сечением 4x1.5 кв. мм.	"	50	
7	Кабель с алюминиевыми жилами марки ААБ-1000 сечением 3x6 кв. мм.	"	50	
8	Труба стальная водовозрапроводная комплектно с муфтами и контргайками ГОСТ 3262-62 ф 2 1/2"	"	20	
9	То же, сечением 4"	"	40	
10	Сталь полосовая 40x4 (для заземления)	м/кг	30/18	
11	Сталь угловая 50x50x5 (для заземления)	"	15/60	

РСФСР
 Министратрансдор
ГИПРОАВТОТРАНС
 г. Москва
 Топливозаправочные пункты для автотранспортного хозяйства

Тип 2-2 Две раздаточные колонки и два резервуара
Электрооборудование
 Металлов. проект
 503-16
 Марка-лист
 30-4

ОТПЕЧАТАНО

в Новосибирском филиале ЦИТИ
пр. Дзержинского, 81
телефон 77-80-19

Заказ 06 : тираж 1000