ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

503-16

ТОПЛИВОЗАПРАВОЧНЫЕ ПУНКТЫ ДЛЯ АВТОХОЗЯЙСТВ

АЛЬБОМ I

8603-01

gost.e-ecolog.ru

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 „Гипроавтотранс" Министерства автомобильного транспорта и шоссейных дорог РСФСР

Центральный институт типовых проектов

Новосибирский филиал

Введен в действие приказом по государственному проектному институту „Гипроавтотранс" № 80 от 7 июня 1966 г.

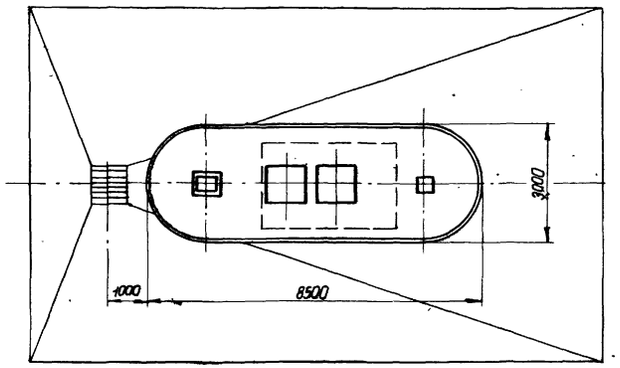


Схема I
тип 1-1 одна раздаточная колонка
и один резервуар

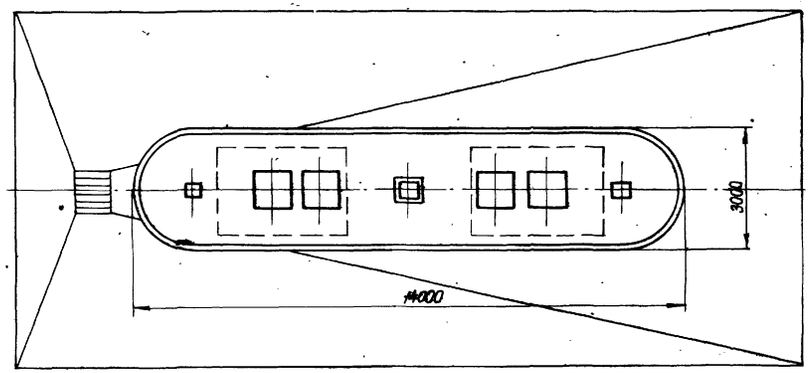


Схема II
тип 1-2 одна раздаточная колонка
и два резервуара.

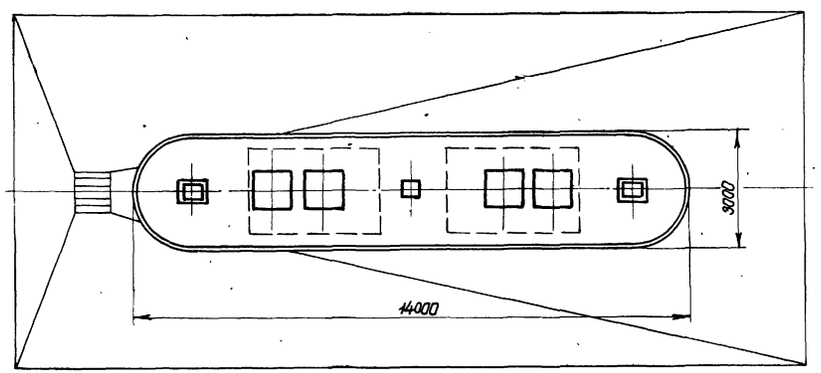


Схема III
тип 2-2 две раздаточные колонки
и два резервуара.

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 ст[illegible]ельства в тыс. руб.	3,4	4,7	5,2

РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Общепроектные данные	
Топливозаправочные пункты для автохозяйств.	Заглавный лист.	Типовой пр[illegible] 503-[illegible]
		Марка-лу[illegible] 1

Заказ № 2150
Арх. № 75339
503-16
[illegible]ьбом I
Божко
электротех. отдела
Егоров
сантехнич. отдела
Бычков
сантехнич. отдела
Абелевич
технологич. отдела
Адолин
инженер проекта
Ледин
инженер института

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Наименование	№листа или шифр	№ стр. альбома
Заглавный лист.	1	1
Содержание альбома	2	2
Пояснительная записка	3	3
Пояснительная записка	4	4
Технологическая часть		
Тип 1-1 одна раздаточная колонка и один резервуар.		
План, разрезы и схема трубопроводов	ТН-1	5
Тип 1-2 одна раздаточная колонка и два резервуара		
План и разрезы.	ТН-2	6
Тип 2-2 две раздаточные колонки и два резервуара		
План и разрезы.	ТН-3	7
Тип 1-2. Схема трубопроводов		
Тип 2-2. Схема трубопроводов	ТН-4	8
Сливное устройство.	ТН-5	9
Всасывающее устройство.	ТН-6	10
Дыхательное устройство.	ТН-7	11
Замерное устройство.	ТН-8	12
Переливное устройство.	ТН-9	13
Нестандартизированное оборудование		
Сливная горловина (сварной вариант) Пояснительная		
записка. Технические условия на изготовление	9-105/1	14
Технические условия на изготовление. Спецификация		
материалов и покупных изделий.	9-105/2	15
Общий вид. Узлы. Детали.	9-105/3	16
Дыхательный клапан (сварной вариант). Пояснительная		
записка. Технические условия на изготовление.	9-108/1	17
Технические условия на изготовление	9-108/2	18
Спецификация материалов и покупных изделий		
Общий вид, деталь.	9-108/3	19
Узлы, детали.	9-108/4	20
Детали.	9-107/5	21
Узлы, детали.	9-107/6	22
Угловой предохранитель (сварной вариант).		
Пояснительная записка. Технические условия на		
изготовление.	9-110/1	23
Технические условия на изготовление.		
Спецификация. материалов и покупных изделий	9-110/2	24
Общий вид. Детали.	9-110/3	25
Узел. Детали.	9-110/4	26
Узел. Детали.	9-110/5	27
Узел. Детали.	9-110/6	28

Наименование	№листа или шифр	№ стр. альбома
Фильтр сливной (сварной вариант)		
Пояснительная записка. Технические условия на		
изготовление.	9-112/1	29
Технические условия на изготовление. Спецификация		
материалов и покупных изделий	9-112/2	30
Общий вид. Детали.	9-112/3	31
Узел. Детали.	9-112/4	32
Узелы. Детали	9-112/5	33
Клапан приемный. Пояснительная записка		
Технические условия на изготовление.	9-134/1	34
Технические условия на изготовление. Спецификация		
материалов и покупных изделий, детали	9-134/2	35
Общий вид. Узел, детали.	9-134/3	36
Строительная часть.		
Тип 1-1 одна раздаточная колонка и один резервуар		
Фундаменты. Планы и разрезы.	АС-1	37
Тип 1-2 одна раздаточная колонка и два резервуара		
Фундаменты. План и разрезы	АС-2	38
Тип 2-2 две раздаточные колонки и два резервуара		
Фундаменты. План и разрезы	АС-3	39
Общеплощадочные материалы: конструкция К-1; Т-1		
Спецификация.	АС-4	40
Сантехническая часть.		
Схемы топливозаправочных островков	ВК-1	41
Бензиномаслоуловитель с отстойной частью	ВК-2	42
Водоприемный колодец.	ВК-3	43
Электротехническая часть.		
Общепроектные данные. Электрооборудование. Пояснения		
к проекту и условные обозначения.	ЭО-1	44
Тип 1-1 одна раздаточная колонка и один резервуар		
Электрооборудование	ЭО-2	45
Тип 1-2 одна раздаточная колонка и два резервуара		
Электрооборудование	ЭО-3	45
Тип 2-2 две раздаточные колонки и два резервуара		
Электрооборудование.	ЭО-4	47

РСФСР Минавтотрансстрой ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Общепроектные данные	Типовой проект 503-16
Топливозаправочные пункты для автохозяйств.	Содержание альбома.	Марка-лист 2

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Инв. № подлинника

Пояснительная записка

Общая часть

Типовой проект 503-16 „Топливозаправочные пункты для автохозяйств" представляет собой корректировку типового проекта 5-03-246.

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

Проект согласован с главным санитарно-эпидемиологическим управлением Минздрава РСФСР 28.V.1966 г. заключение №96 и УПО МООП РСФСР 23.IV.1966 г.

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

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.

Топливозаправочные пункты предусматривают возможность хранения этилированного бензина.

Резервуары для хранения топлива

Для хранения топлива принимаются резервуары по типовому 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 островка.

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

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

Топливораздаточные колонки

Для заправки автомобилей топливом приняты к установке „Топливораздаточные колонки модели ТК 40" Серпуховского завода Нефтеаппаратприбор Главнефтеснаба РСФСР, производительностью 40 л/мин.

Расположение топливораздаточных колонок на островках обеспечивает двухстороннюю заправку автомобилей.

Коммуникации топлива

Для осуществления безопасного хранения топлива резервуары оборудуются огневыми предохранителями.

Слив топлива из автоцистерны 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 островка и имеет на конце дыхательный клапан.

Замер топлива в резервуарах предусматривается поплавковым уровнемером.

Для производства замера резервуары оборудуются специальной зондовой 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 Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Общепроектные данные	
Топливозаправочные пункты для автохозяйств	Пояснительная записка	Типовой проект 503-16
		Марка - лист 2

Арх. № 75339

3-16 ...ом I

Инженер института | Ледин | инженер проекта | Адалин | технолог отдела | Абелевич | Рук. группы | Дурнова | Проверил | Маслов | Копировал | Погребняков

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 топливораздаточные колонки из стального каркаса, нижняя часть которого заливается бетоном, а верхняя засыпается грунтом после монтажа трубопроводов.

Колодцы приняты из сборных железобетонных элементов по серии ИС-01-04, 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 м³, в час 0,3 м³ в сек. 0,5 литра.

Сточные воды от обмывки заправочных островков и дождевые воды, отводимые с территории заправочных островков перед сбросом в городскую и дворовую канализацию проходят очистку в бензиномаслоуловителе, имеющем гидравлические затворы и отстойную часть высотой 1,0 м. Удаление осадка из отстойной 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 канализирования решается при привязке проекта самостоятельно с обязательным согласованием и 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 хлоромина, опилок и обтирочных материалов), а на заправочном островке ящик для хранения дегазирующих средств.

Электротехническая часть.

Проектом предусматривается силовое электрооборудование и электроосвещение топливозаправочного пункта.

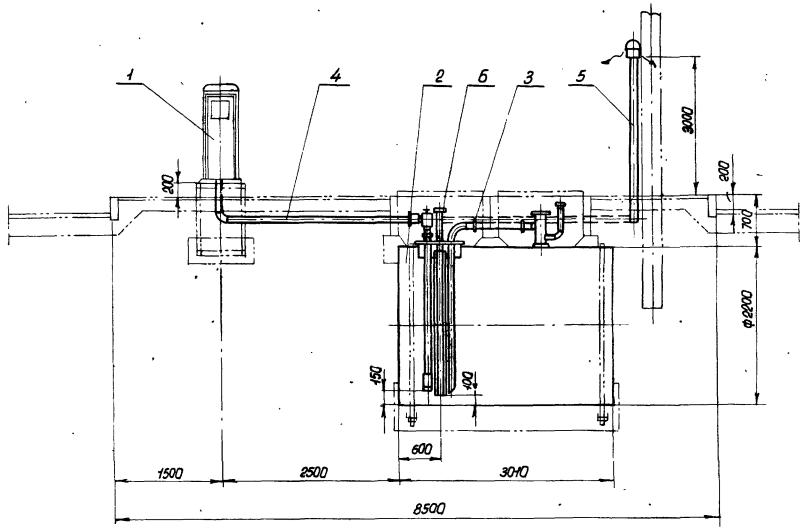
Питание пункта осуществляется от местных сетей напряжением 380/220 вольт.

Питающая сеть и сеть управления выполняется кабелем.

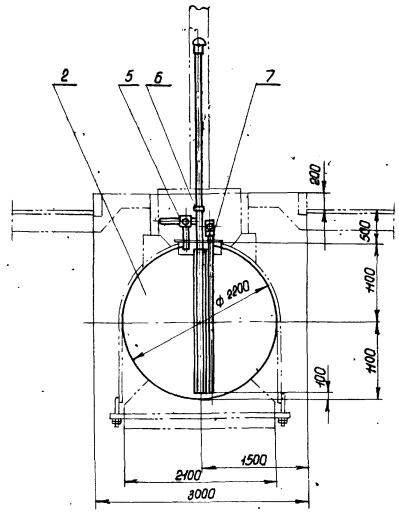
Для защитного заземления электрооборудования и для защиты от статического электричества и вторичных воздействий молнии предусматривается заземляющее устройство.

РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Общепроектные данные	
Топливозаправочные пункты для автохозяйств.	Пояснительная записка.	Типовой проект 503-16
		Марка - лист 4

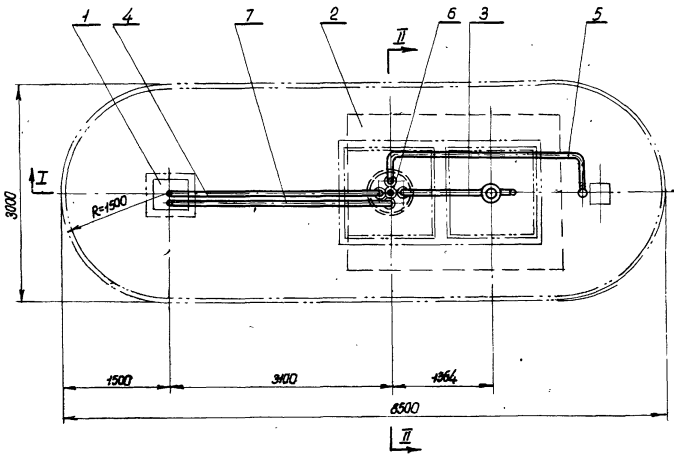
Заказ № 1 Арх. № 75339
503-16 Альбом I
Марченко
Копиров.
Божко
Начальник электротех отдела
Егоров
Начальник сантехнич. отдела
Быков
Начальник сантехнич. отдела
Элин



Разрез I-I.



Разрез II-II.



План
М 1:50.

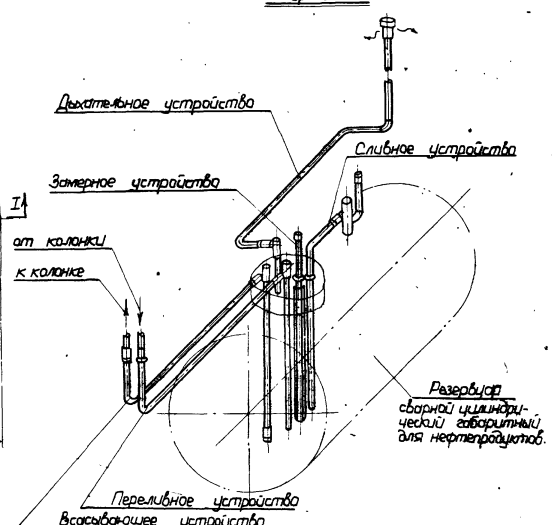


Схема трубопроводов.
М 1:50.

Спецификация
технологического оборудования.

NN п/п	Наименование	Модель, типоразмер, № чертежа	Краткая характеристика	Изготовитель	Колич.	Масса ед. обор. в кг	Примеч.
1	Топливораздаточная			Серпухов.			
	колонка с поршневым		Производ.	завод			
	счетчиком.	ТК-40	5-50 л/мин.	нефтеаппаратов	1	0,40	
2	Резервуар сварной						
	горизонтальный цилиндрич.	Типовой					Для
	габаритный для нефтепродуктов	проект	Емкостью				подзем.
	с плоским днищем.	7-02-233	10 куб. м.	Заказн.	1	—	хранен.
3	Сливное устройство		Сборный узел	—"—	1	—	
4	Всасывающее устройство		—"—	—"—	1	—	
5	Дыхательное устройство		—"—	—"—	1	—	
6	Замерное устройство		—"—	—"—	1	—	
7	Переливное устройство		—"—	—"—	1	—	

Спецификация.
арматуры и материалов.

NN п/п	Наименование	Модель, тип, ГОСТ	Размер	Кол-во п.м.	Кол-во шт.	Вес в кг ед.	Вес в кг общ.	Примечание
1	Сливной фильтр	9Н12	3"	—	1	6,9	6,9	
2	Сливная горловина	9106	3"	—	1	3,1	3,1	
3	Клапан приемный	9134	1 1/2"	—	1	3,6	3,6	
4	Угловой предохранитель	9Н10	1 1/2"	—	3	5,9	17,7	
5	Дыхательный клапан	9108	1 1/2"	—	1	8,0	8,0	
6	Замерное устройство	Сборный узел	1 1/2"	—	1	16,4	16,4	
7	Фланец ф 160	Собствен. изготов.	б=10	—	3	1,5	4,5	
8	Фланец ф 200	—"—	б=10	—	2	2,3	4,6	
9	Болт	7798-62	М12х40	—	24	0,06	14,4	
10	Гайка	5915-62	М12	—	24	0,024	0,576	
11	Труба газовая	3262-62	3"	5,4	—	8,38	45,3	
12	Труба газовая	3262-62	1 1/2"	20,0	—	3,84	76,8	
13	Угольник прямой	8946-59	Ду 80	—	1	1,54	1,54	
14	Угольник прямой	8946-59	Ду 40	—	3	0,5	1,5	
15	Муфта прямая	8955-59	Ду 80	—	1	0,7	0,7	
16	Муфта прямая	8955-59	Ду 40	—	8	0,3	2,4	
17	Контргайка	8968-59	Ду 80	—	1	0,35	0,35	
18	Контргайка	8968-59	Ду 40	—	8	0,11	0,99	

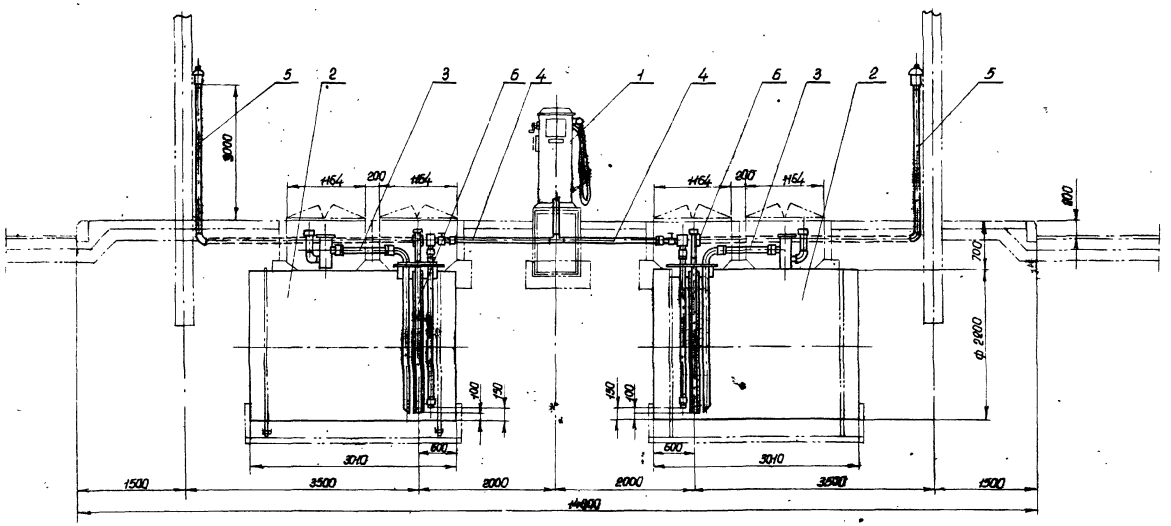
РСФСР
Минавтошоссдор
ГИПРОАВТОПРИНС
г. Москва

Топливозаправочные пункты для автохозяйств.

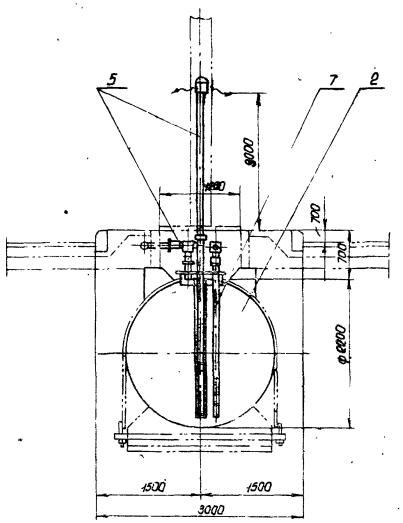
Тип 1-1 Одна раздаточная колонка и один резервуар.

План, разрезы и схема трубопроводов.

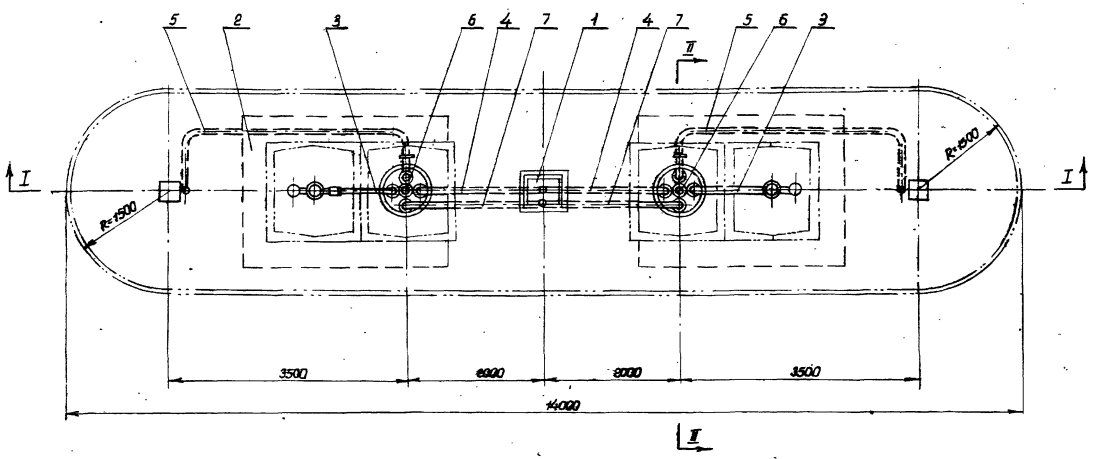
Типовой проект 503-16
Марка-лист ТН-1



Разрез I-I



Разрез II-II.



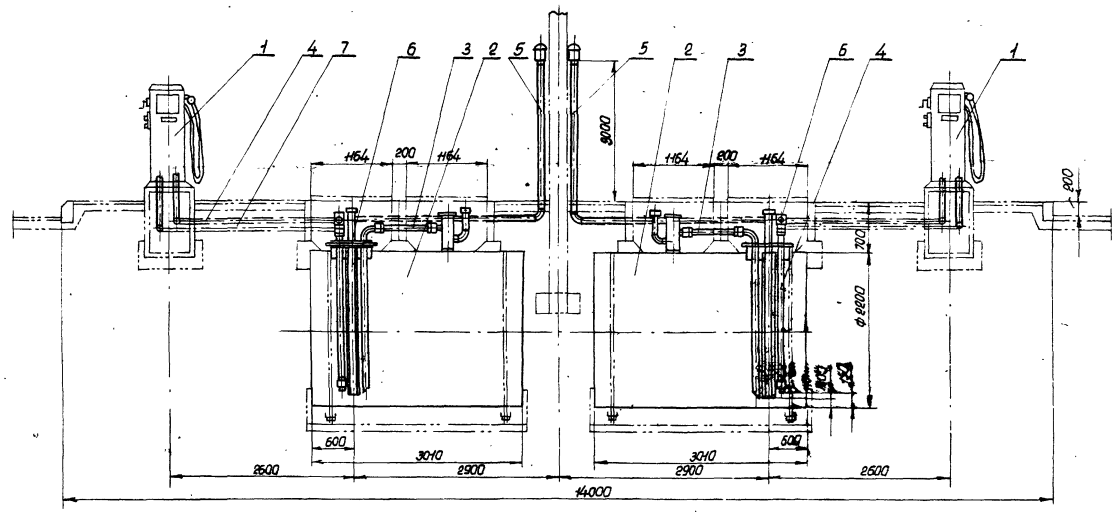
План.
№ 1:50

Спецификация
технологического оборудования

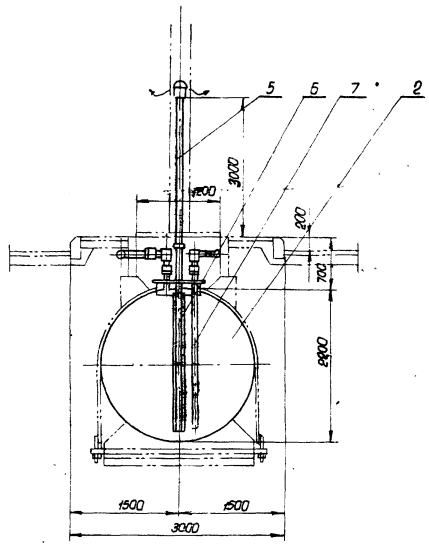
NN п/п	Наименование	Модель тип ГОСТ	Краткая характеристика	Изготовитель	Кол-во	Масса ед. оборуд. в кг	Примечание
1	Топливораздаточная колонка с поршневым счетчиком	ТК40	Производи-тельность 5-50 л/мин.	Серпуховской завод нефтяного оборудования	1	0,42	
2	Резервуар сварной горизонтальный цилиндрический габаритный для нефтепродуктов с плоским днищем	Типовой проект 7-02-833	Емкость 10 куб. м	Заказчик	2	—	Для подземного хранения
3	Сливное устройство	—	Сборный узел	—	2	—	
4	Всасывающее устройство	—	—"—	—	2	—	
5	Дыхательное устройство	—	—"—	—	2	—	
6	Замерное устройство	—	—"—	—	2	—	
7	Переливное устройство	—	—"—	—	2	—	

РСФСР Министерство Автотранспорта ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Тип I-II Одна раздаточная колонка и два резервуара	
Топливозаправочные пункты для автохозяйств.	План и разрезы.	Типовой проект 503-16
		Марка - лист ТН-2

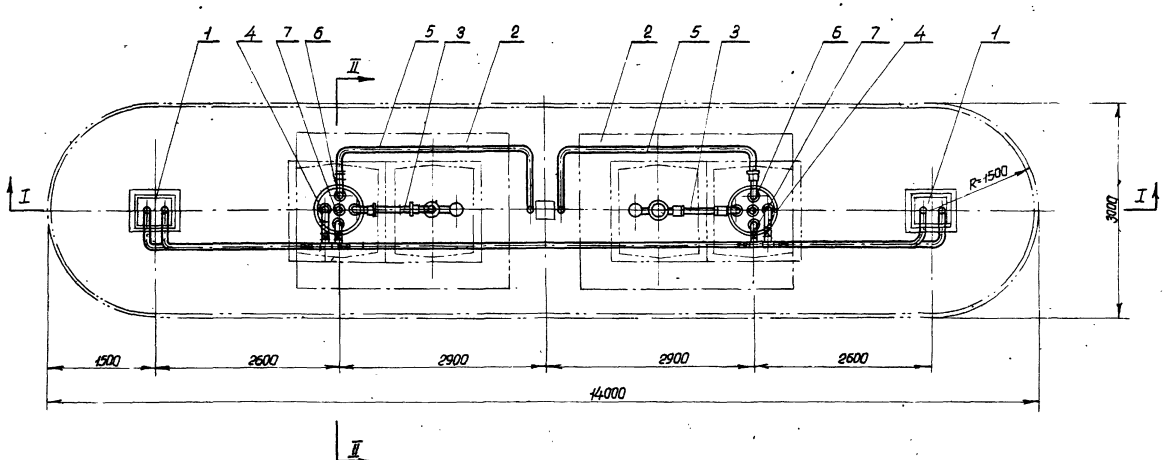
Арх. N 15339 | 16 | 5 I | Гетцкий | Проверил | Бакшин | Проектир. | Дурнова | Увелевич | Отдела | Инженер | Инженер



Разрез I-I



Разрез II-II



План
м 1:50

Спецификация
технологического оборудования

№№ п/п	Наименование	Модель, тип, ГОСТ	Краткая характеристика	Изготовитель	Колич.	Масса единицы оборуд. кг	Примечание
1	Топливораздаточная			Серпуховского			
	колонка с поршневым		Производ.	завода нефте-			
	счетчиком.	ТК40	5-50л/мин.	аппарат-привод	2	0,42	
2	Резервуар сварной горизон-						
	тальный цилиндрический	Типовой					Для подземного
	габаритный для нефтепродук-	проект	Емкостью				хранения
	тов с плоским днищем	7-02-233	10куб.м.	Заказн.	2	—	
3	Сливное устройство	—	Сборный узел	—	2	—	
4	Всасывающее устройство	—	—»—	—	2	—	
5	Дыхательное устройство	—	—»—	—	2	—	
6	Замерное устройство	—	—»—	—	2	—	
7	Переливное устройство	—	—»—	—	2	—	

РСФСР
Минавтошосдор
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва

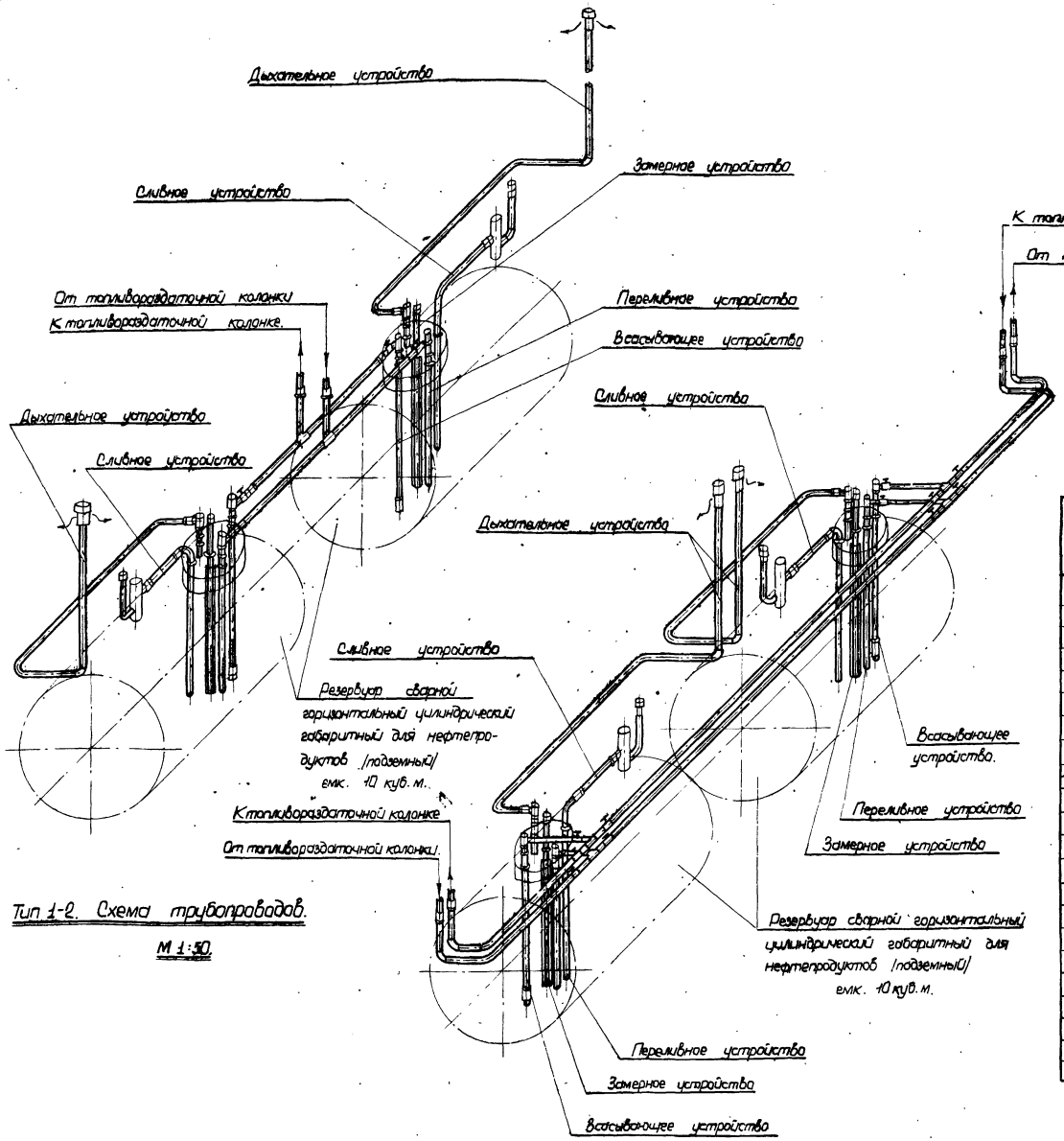
Топливозаправочные пункты для автохозяйств.

Тип 2-2. Две раздаточные колонки и два резервуара.

План и разрезы.

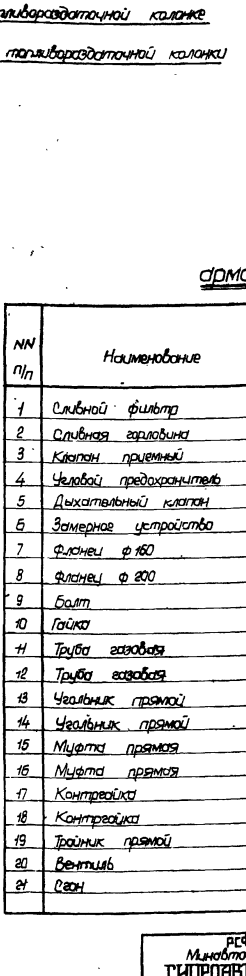
Типовой проект 503-16
Марка-лист ТН-3

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



Тип 1-2. Схема трубопроводов.

М 1:50



Тип 2-2. Схема трубопроводов.

М 1:50.

Спецификация арматуры и материалов

NN п/п	Наименование	Модель тип ГОСТ	Размер	Для типа 1-2 Количество п.м.	шт.	Вес в кг ед.	общ.	Для типа 2-2 Количество п.м.	шт.	Вес в кг ед.	общ.	Примечание
1	Сливной фильтр	9Н12	3"	—	2	6,9	13,8	—	2	6,9	13,8	
2	Сливная горловина	9Н06	3"	—	2	3,1	6,2	—	2	3,1	6,2	
3	Клапан приемный	9Н34	1½"	—	2	3,6	7,2	—	2	3,6	7,2	
4	Головой предохранитель	9Н10	1½"	—	6	5,9	35,4	—	6	5,9	35,4	
5	Дыхательный клапан	9Н08	1½"	—	2	8,0	16,0	—	2	8,0	16,0	
6	Замерное устройство	Сборный узел	1½"	—	2	16,4	32,8	—	2	16,4	32,8	
7	Фланец ф 150	Собствен. изгот.	6×10	—	6	1,5	9,0	—	6	1,5	9,0	
8	Фланец ф 200	—»—	6×10	—	4	2,3	9,2	—	4	2,3	9,2	
9	Болт	7798-62	М16х40	—	48	0,06	28,8	—	48	0,06	28,8	
10	Гайка	5915-62	М16	—	48	0,024	1,152	—	48	0,024	1,152	
11	Труба газовая	3262-62	3"	10,8	—	8,32	90,6	10,8	—	8,32	90,6	
12	Труба газовая	3262-62	1½"	40,0	—	3,84	153,6	52,0	—	3,84	199,7	
13	Угольник прямой	8945-59	Ду 80	—	2	1,54	3,08	—	2	1,54	3,08	
14	Угольник прямой	8945-59	Ду 40	—	5	0,5	3,0	—	5	0,5	3,0	
15	Муфта прямая	8966-59	Ду 80	—	2	0,7	1,4	—	2	0,7	1,4	
16	Муфта прямая	8966-59	Ду 40	—	8	0,3	2,4	—	10	0,3	3,0	
17	Контрейка	8968-59	Ду 80	—	2	0,35	0,70	—	2	0,35	0,70	
18	Контрейка	8968-59	Ду 40	—	8	0,14	0,88	—	10	0,14	1,1	
19	Тройник прямой	8948-59	Ду 40	—	2	0,88	1,86	—	4	0,68	2,72	
20	Вентиль	15кч 18к	Ду 40	—	4	3,5	14,0	—	12	3,5	42,0	
21	Сгон	8969-59	Ду 40	—	4	0,34	1,36	—	12	0,34	4,08	

РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва

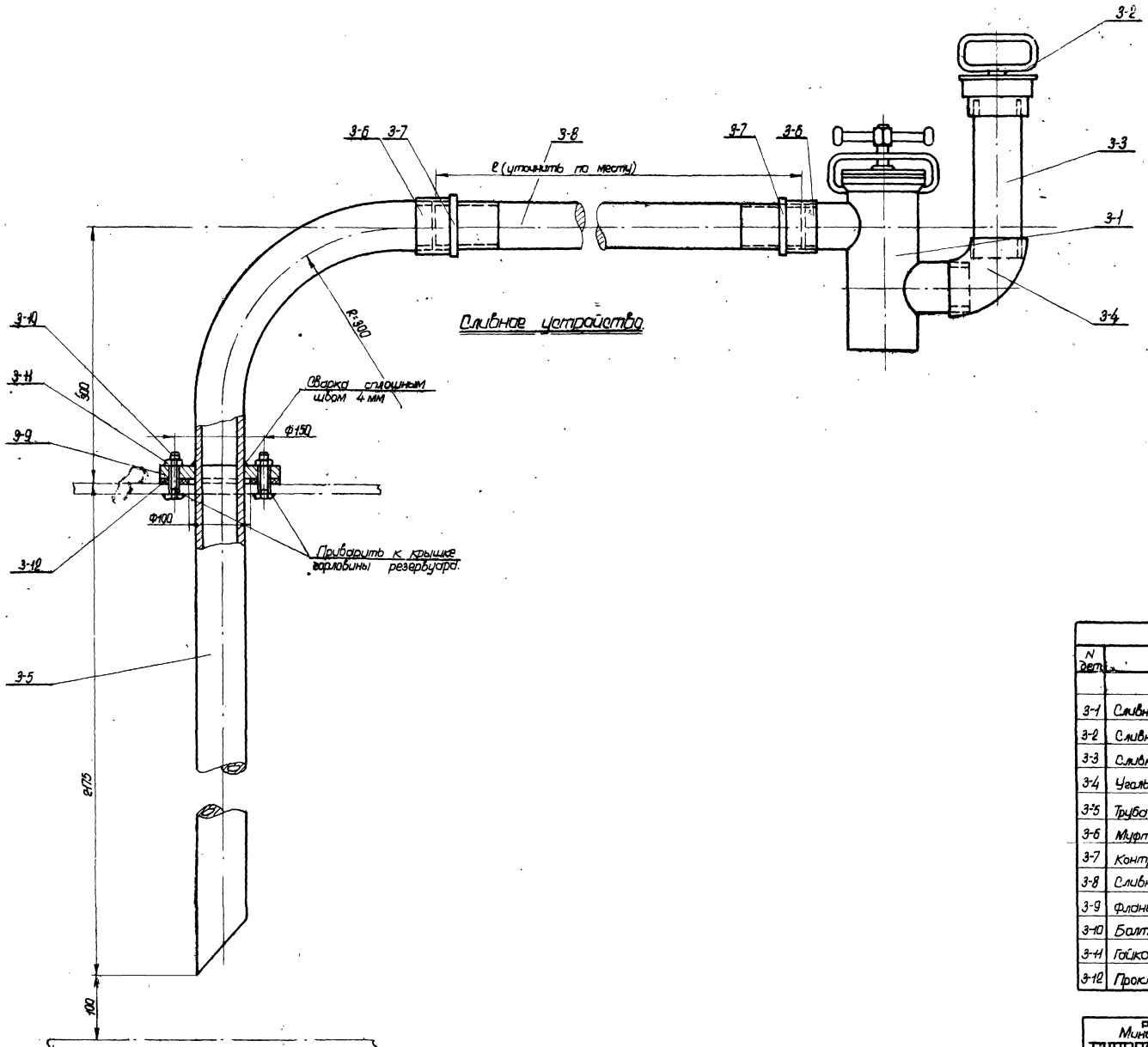
Топливозаправочные пункты для автохозяйств

Тип 1-2. Одна раздаточная колонка и два резервуара.
Тип 2-2. Две раздаточные колонки и два резервуара.

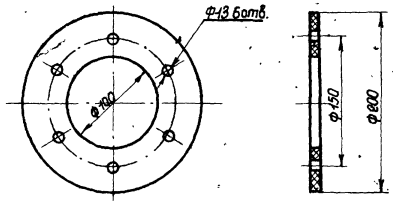
Схема трубопроводов.

Типовой проект 503-15
Марка-лист ТН-4

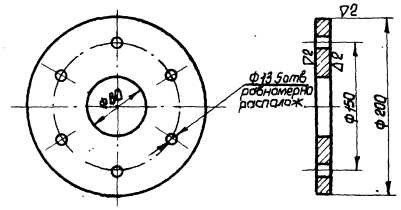
Заказ N 8430
Арх. N 75339
503-16
Зам I
Гл. инж.
Маркевич
Конструкт.
Маслов
Проверил
Бакулин
Проектир.
Дурнова
Группы
Давлевич
Гл. специалист. технолог. отдела



Сливное устройство.



Деталь №3-12. Прокладка. М 1:4.



Деталь №3-9. Фланец. М 1:4.

Спецификация

N дет.	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 кг ед.	Вес 1 кг общ.	Примечан.
3-1	Сливной фильтр	1	Узел	15,7	15,7	Модель 9Н2
3-2	Сливная горловина	1	Узел	6,6	6,6	Модель 9Н6
3-3	Сливная труба Ф3" ℓ=250	1	Ст.3	2,1	2,1	ГОСТ 3262-62
3-4	Угольник Ф3"	1	Ст.3	1,54	1,54	ГОСТ 8946-59
3-5	Труба Ф3" ℓ=2725	1	Ст.3	8,34	23,43	ГОСТ 3262-62
3-6	Муфта Ф3"	2	Ст.3	3,16	6,32	ГОСТ 8968-59
3-7	Контргайка Ф3"	2	Ст.3	0,35	0,70	ГОСТ 8968-59
3-8	Сливная труба Ф3"	1	Ст.3	—	—	ГОСТ 3262-62
3-9	Фланец ф200 б=10	1	Ст.3	1,7	1,7	
3-10	Болт М12 ℓ=42	6	Ст.3	0,04	0,24	ГОСТ 7798-62
3-11	Гайка М12	6	Ст.3	0,024	0,144	ГОСТ 5915-62
3-12	Прокладка ф200 б=3мм	1	Клингерит	—	—	

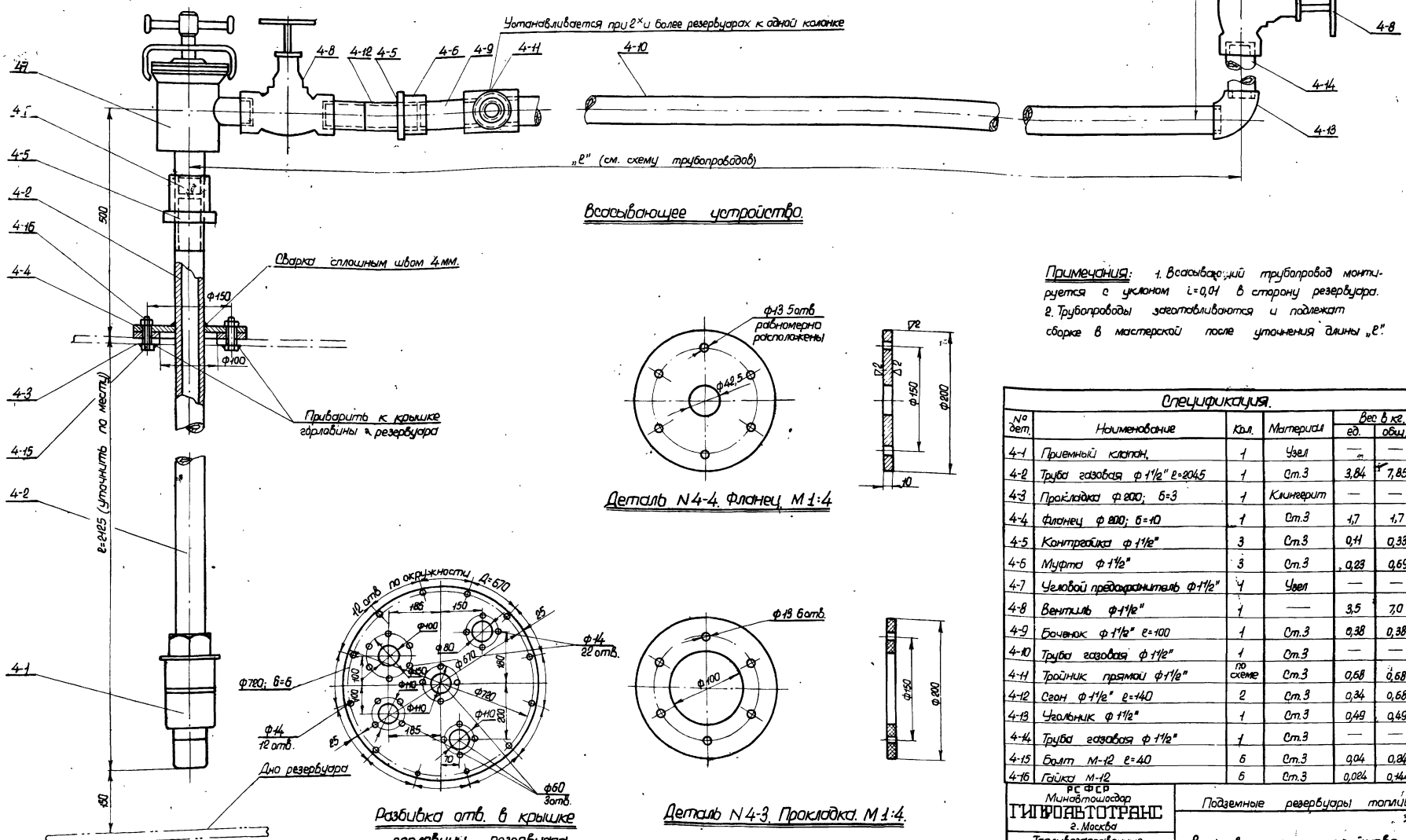
РСФСР
Минавтошосдор
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва

Топливозаправочные пункты для автохозяйств

Подземные резервуары топлива

Сливное устройство.

Типовой проект 503-16
Марка-лист ТН-5



Примечания: 1. Всасывающий трубопровод монтируется с уклоном $i=0{,}01$ в сторону резервуара.
2. Трубопроводы изготавливаются и подлежат сборке в мастерской после уточнения длины „ℓ".

Спецификация.

№ дет.	Наименование	Кол.	Материал	Вес в кг. ед.	Вес в кг. общ.	Примечан.
4-1	Приемный клапан.	1	Узел	—	—	Модель 9134
4-2	Труба газовая ф 1½" ℓ=2045	1	Ст.3	3,84	7,85	ГОСТ 3262-62
4-3	Прокладка ф 200; б=3	1	Клингерит	—	—	
4-4	Фланец ф 200; б=10	1	Ст.3	1,7	1,7	
4-5	Контргайка ф 1½"	3	Ст.3	0,11	0,33	ГОСТ 8968-59
4-6	Муфта ф 1½"	3	Ст.3	0,23	0,69	ГОСТ 8965-59
4-7	Угловой предохранитель ф 1½"	4	Узел	—	—	Модель 9-НО
4-8	Вентиль ф 1½"	1	—	3,5	7,0	15кч 18к
4-9	Бочонок ф 1½" ℓ=100	1	Ст.3	0,38	0,38	ГОСТ 3262-62
4-10	Труба газовая ф 1½"	1	Ст.3	—	—	ГОСТ 3262-62
4-11	Тройник прямой ф 1½"	по схеме	Ст.3	0,68	0,68	ГОСТ 8948-59
4-12	Сгон ф 1½" ℓ=140	2	Ст.3	0,34	0,68	ГОСТ 8969-59
4-13	Угольник ф 1½"	1	Ст.3	0,49	0,49	ГОСТ 8946-59
4-14	Труба газовая ф 1½"	1	Ст.3	—	—	ГОСТ 3262-62
4-15	Болт М-12 ℓ=40	6	Ст.3	0,04	0,24	ГОСТ 7798-62
4-16	Гайка М-12	6	Ст.3	0,024	0,144	ГОСТ 5915-62

РСФСР Минавтошосдор
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва

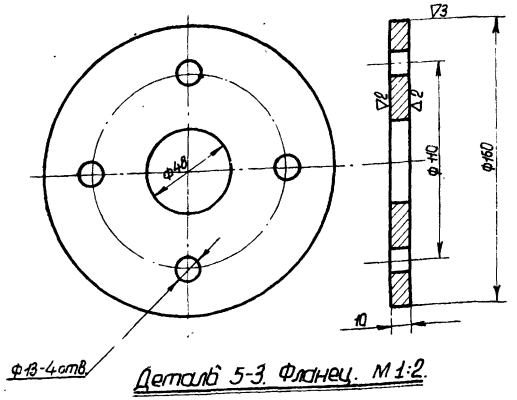
Подземные резервуары топлива

Всасывающее устройство

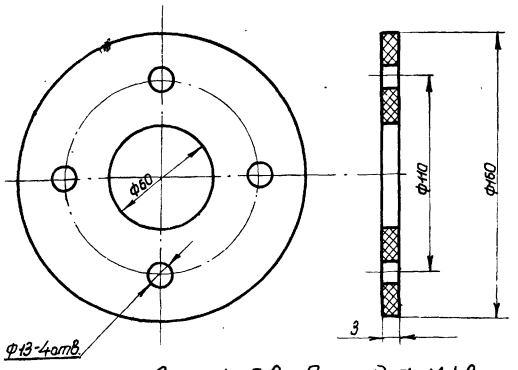
Типовой проект 503-16
Марка-дуст ТН-6

Топливозаправочные пункты для автохозяйств.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата



Деталь 5-3. Фланец. М 1:2.



Деталь 5-2. Прокладка. М 1:2.

Дыхательное устройство.

Спецификация.

N дет.	Наименование	Кол.	Материал	Вес в кг		Примеч.
				един.	общ.	
5-1	Труба газовая ф 1 1/2"; ℓ=300	1	Ст.3	3,84	1,61	ГОСТ 3262-62
5-2	Прокладка ф160; δ=3мм.	1	Клингерит	—	—	—
5-3	Фланец ф 160; δ=10мм	1	Ст.3	1,50	1,50	—
5-4	Контргайка ф 1 1/2"	2	Ст.3	0,15	0,30	ГОСТ 8968-59
5-5	Муфта ф 1 1/2"	2	Ст.3	0,23	0,46	ГОСТ 8968-59
5-6	Угловой предохранит. ф 1 1/2"	1	Узел	7,2	7,2	Модель 9Н10
5-7	Труба газовая ф 1 1/2"; ℓ=2500	1	Ст.3	3,84	9,60	ГОСТ 3262-62
5-8	Болт М12; ℓ=40	4	Ст.9	0,04	0,16	ГОСТ 7798-62
5-9	Гайка М12	4	Ст.9	0,024	0,096	ГОСТ 5915-62
5-10	Угольник прямой ф 1 1/2"	1	Ст.3	0,49	0,49	ГОСТ 8946-59
5-11	Труба газовая ф 1 1/2; ℓ=2300	1	Ст.8	3,84	8,83	ГОСТ 3262-62
5-12	Дыхательный клапан	1	Узел	8,0	8,0	Модель 9Н18

Примечания:

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

РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва

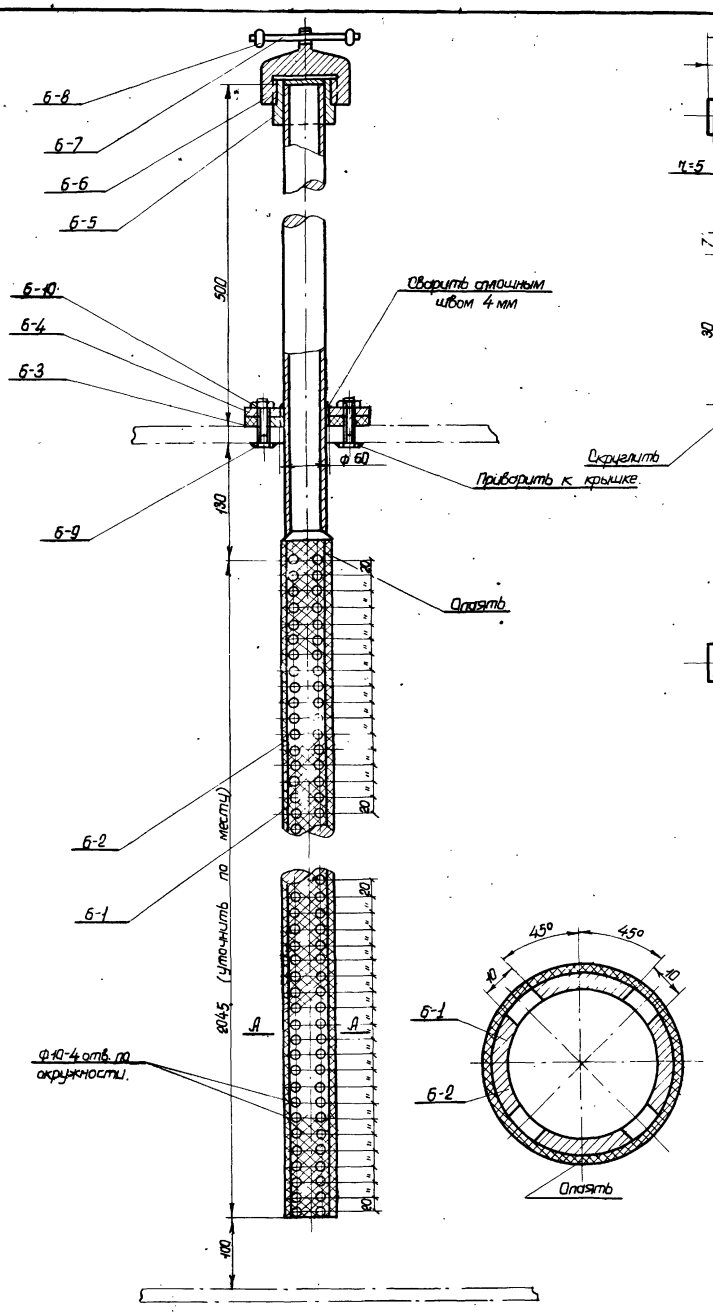
Топливозаправочные пункты для автохозяйств.

Подземные резервуары топлива

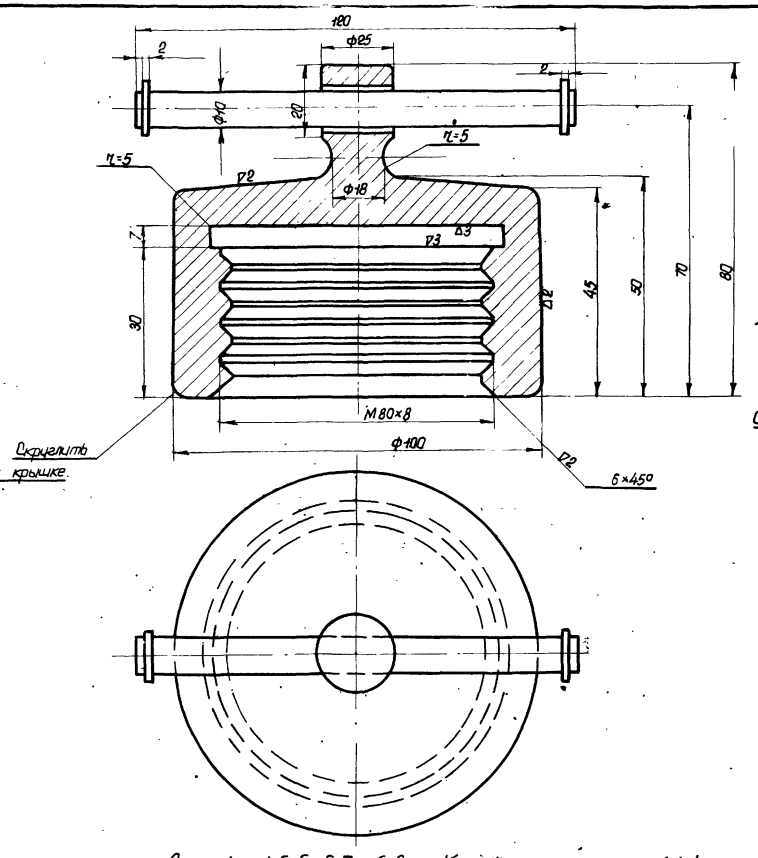
Дыхательное устройство.

Типовой проект 503-16

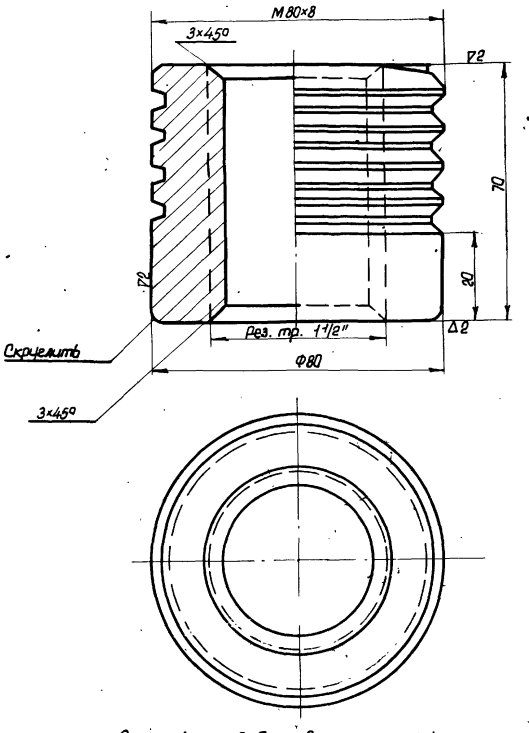
Марка-лист ТН-7



Зондовое /измерительное/ устройство.



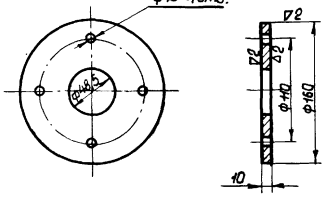
Деталь N 6-6; 6-7; 6-8; Колпак с рычагом. М 1:1



Деталь N 6-5. Втулка. М 1:1.

Примечания

1. Зондовый трубопровод заготавливается в мастерской и подлежит сборке после уточнения длины.
2. Продольный шов сетки опаять на трубе.



Деталь N 6-4. Фланец. М 1:4.

Спецификация.

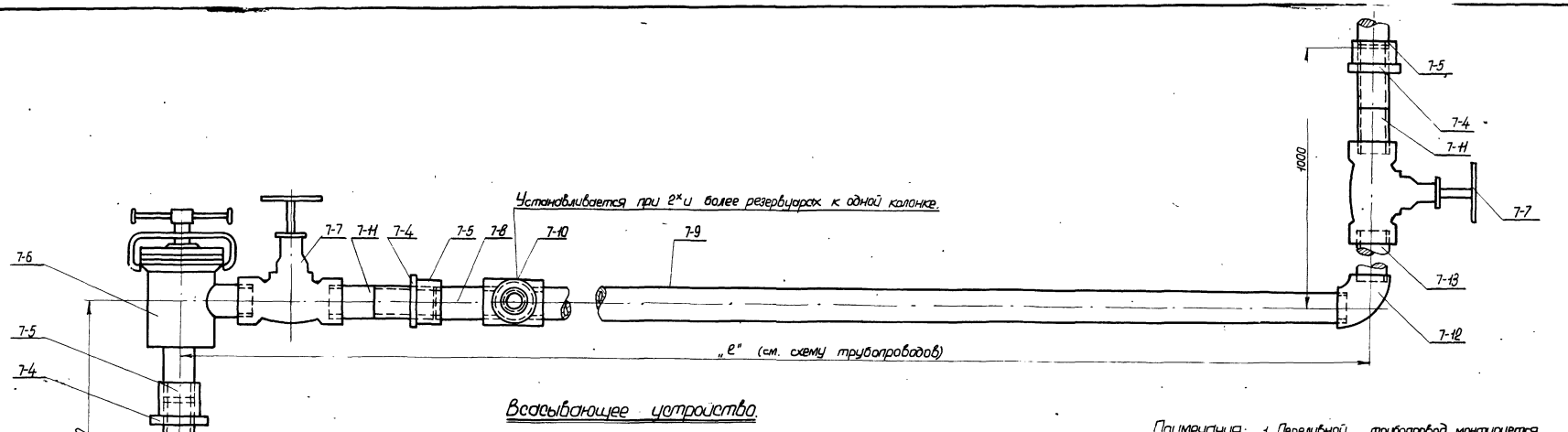
N дет.	Наименование	Кол.	Матер.	Вес в кг ед.	Вес в кг общ.	Примечан.
6-1	Труба газовая Ф 1 1/2" l=2675	1	Ст. 3	3,84	10,27	ГОСТ 3262-62
6-2	Сетка проволочная N 08	1	Латунь	0,5	0,5	ГОСТ 6613-53
6-3	Прокладка Ф160; б=3	1	Клингерит.	—	—	
6-4	Фланец Ф160; б=10	1	Ст. 3	1,5	1,5	
6-5	Втулка Ф80	1	Ст. 3	2,0	2,0	
6-6	Колпак	1	Ст. 3	1,5	1,5	
6-7	Рычаг	1	Ст. 3	0,08	0,08	
6-8	Шайба Ф15; б=2	2	Ст. 3	0,01	0,02	
6-9	Болт М12; l=40	4	Ст. 3	0,04	0,24	ГОСТ 7798-62
6-10	Гайка М12	4	Ст. 3	0,024	0,095	ГОСТ 5915-62.

РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Подземные резервуары топлива	
Топливозаправочные пункты для автохозяйств.	Замерное устройство.	Типовой проект 503-16
		Марка-лист ТН-8

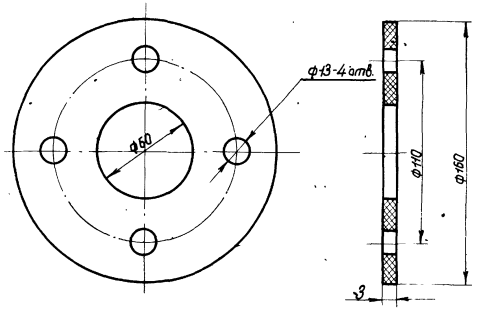
Заказ N 2150 Арх. N 75339

503-16 Альбом I

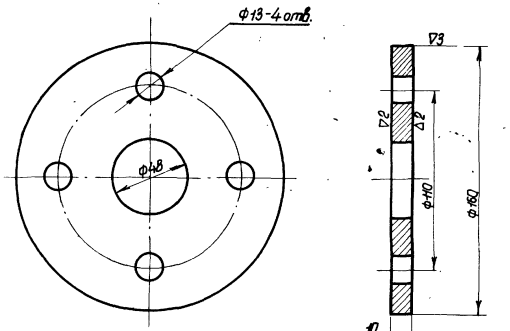
Марченко Копировал Маслов Проверил Бакулин ровал



Всасывающее устройство.



Прокладка. М 1:2.



Фланец. М 1:2.

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

Спецификация.

N дет	Наименование	Кол.	Материал	Вес в кг ед.	Вес в кг общ.	Примечание
7-1	Труба газовая ф 1 1/2" e = 2355	1	Ст.3	3,84	9,04	ГОСТ 3262-62
7-2	Прокладка ф 150 б=3	1	Клингерит	—	—	—
7-3	Фланец ф 150 б=10	1	Ст.3	1,5	1,5	—
7-4	Контргайка ф 1 1/2"	3	Ст.3	0,11	0,33	ГОСТ 8968-59
7-5	Муфта ф 1 1/2"	3	Ст.3	0,23	0,69	ГОСТ 8955-59
7-6	Угловой предохранит. ф 1 1/2"	1	Узел	—	—	Модель 9НО
7-7	Вентиль ф 1 1/2"	2	—	3,5	7,0	15кч. 18к
7-8	Бонбнок ф 1 1/2" e = 100	1	Ст.3	0,38	0,38	ГОСТ 3262-62
7-9	Труба газовая ф 1 1/2"	1	Ст.3	—	—	ГОСТ 3262-62
7-10	Тройник прямой ф 1 1/2"	по схеме	Ст.3	0,68	0,68	ГОСТ 8948-59
7-11	Сгон ф 1 1/2" e = 140	2	Ст.3	0,34	0,68	ГОСТ 8969-59
7-12	Угольник прямой ф 1 1/2"	1	Ст.3	0,49	0,49	ГОСТ 8946-59
7-13	Труба газовая ф 1 1/2"	1	Ст.3	—	—	ГОСТ 3262-62
7-14	Болт М-12; e = 40	4	Ст.3	0,04	0,16	ГОСТ 7798-62
7-15	Гайка М-12	4	Ст.3	0,024	0,96	ГОСТ 5915-62

РСФСР Минавтошосдор
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва

Топливозаправочные пункты для автохозяйств.

Подземные резервуары топлива

Переливное устройство.

Типовой проект 503-16

Марка-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 (9106-2). Она выполнена в виде цилиндра, имеющего внутри отверстие, для прохода сливаемого горючего.

В нижней части отверстия выполнена 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 накидного кольца сливного устройства бензовоза и ушко для крепления цепи.

Для того чтобы не засорялась посторонними предметами, сливная магистраль автозаправочной станции закрывается специальной конусной крышкой (9106-1). Конусная часть крышки подгоняется к конусной части воронки. Специальный цилиндрический кожух на крышке служит для предохранения резьбы воронки от забивания и загрязнения. При помощи цепи и двух колец (9106-002), крышка, во избежание ее утери, присоединяется к воронке.

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 проверить крепление горловины на сливном трубопроводе. Воронка постоянно должна быть закрыта крышкой за исключением тех случаев, когда производится слив горючего.

III 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, навернув на воронку накидную гайку. По окончании слива горючего отвернуть накидную 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, подготовляемых под сварку, должны быть сухими и очищенными от окалины, 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, окалины 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, задиров, 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 ОСТ ВКС 7714. Нарезка резьбы должна быть чистой.

Окраска.

9. Сливная горловина в собранном виде должна быть окрашена с наружной стороны нитроглифталевой эмалью НКО 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 грунтовку № 138 ГОСТ 4056-48 или ФЛ-03К (ТУМХПКУ № 381-56).
11. Рабочая вязкость грунтов для нанесения краски распылителем должна составлять 20-22 сек. по ВЗ-4.
12. На поверхности грунтовочного слоя не должно быть пробелов, непрокрашенных мест, пузырей, подтеков, посторонних механических включений, признаков растрескивания и шелушения.

РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Сливная горловина (сварной вариант)	
Топливозаправочные пункты для автохозяйств.	Пояснительная записка. Технические условия на изготовление.	Типовой проект 503-16
		Марка-лист 9106/1

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Марочка | Колупов | Окишин | Гаврилов | Кипиашвили | Кононюк

13. Обязательному шпаклеванию подлежат поверхности с чистотой ∇5 в том числе поверхности сварных швов и деталей из листового материала. Для шпаклевания следует применять нитроцеллюлозную шпаклевку АШ-30 /ТУМХП-953-43/ или перхлорвиниловую 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 прошлифовывать до нанесения следующего слоя

15. На поверхности лакокрасочного слоя не допускаются: царапины, помутнения, побеления, пленки, подтеки, скосы, 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 с 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 течи или отпотин 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 наименование 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 противокоррозийным 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.

NN п/п	Наименование	Материал	№ ГОСТ'а	Ед. изм.	Всего К-во	Всего 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	380-60	"		0,09
4	Круг 8 ГОСТ 2590-57	Ст.3	535-58	"		0,2
5	Сталь углеродистая обыкновенного качества	Ст.3	380-60	"		7,0
6	Цепь сварная СН2-12 ГОСТ 2319-55			"		0,018

РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Сливная горловина /Сварной вариант/	
Топливозаправочные пункты для автохозяйств	Технические условия на изготовление. Спецификация материалов и покупных изделий.	Типовой проект 503-16
		Марка-лист 9106/2

Заказ № 21 Арх. № 75339

503-16 Альбом I

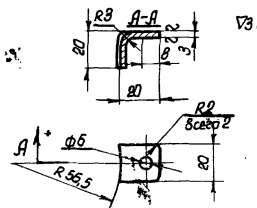
Марченко Копиров. Бакулин Сверил Моргачева Конструк. Никифоров Группы Родионов конструк. отдела

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Альбом I 503-16

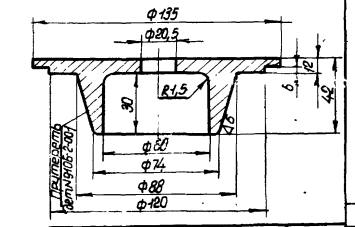
Гл. инж. проекта Конструк. Маркачева Нач. отд. Сверчил Гл. спец. Бакунин Гл. спец. Карпов Нач. сект. Марченко

Арх. № 75339 заказ № 2450



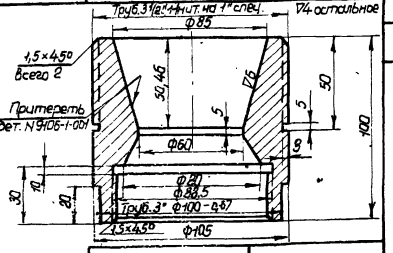
∇3 остальное

Ушко	9106-2-002	
Лист 3 ГОСТ 3680-57 Ст.3 ГОСТ 504-58	Вес кг 0,02	Масшт. 1:2



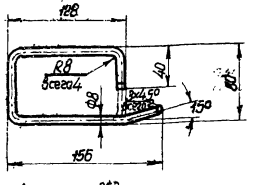
∇3 остальное

Крышка	9106-1-001	
Ст. 3 ГОСТ 380-60	Вес кг 1,6	Масшт. 1:2



∇4 остальное

Воронка	9106-2-001	
Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес кг 4,0	Масшт. 1:2

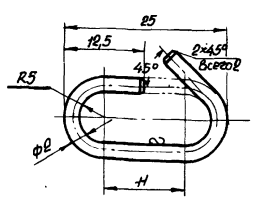


∇1 остальное

Длина развертки 363 мм

Варить после сборки с дет. N 9106-1

Ручка	9106-001	
Круг 8 ГОСТ 2590-57 Ст.3 ГОСТ 535-58	Вес кг 0,13	Масшт. 1:4

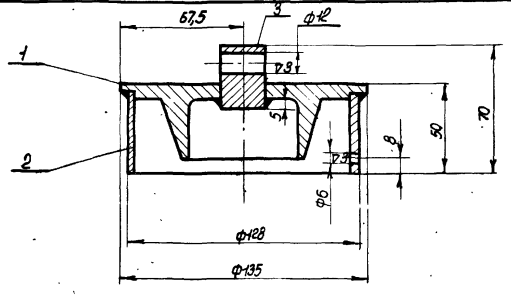


∇1 остальное

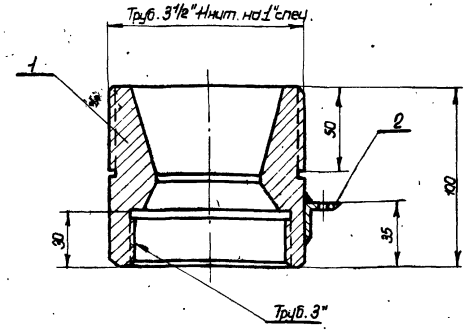
Примечание

1. Сварку производить после сборки с дет. N 9106-1
2. Длина развертки 73 мм.

Кольцо	9106-002	
Проволока 2 ГОСТ 2246-60 Св. 08 ГОСТ 500-58	Вес кг 0,03	Масшт. 2:1



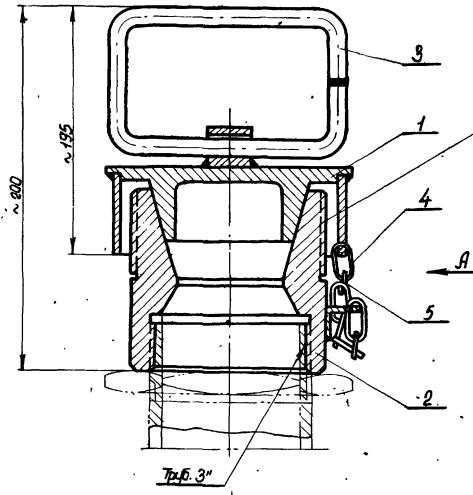
3	9106-1-003	Круг 20 в=37 ГОСТ 2590-57	1	Ст.3 ГОСТ 380-60	0,062	0,062	*
2	9106-1-002	Лист 398×45×3,5 ГОСТ 3680-57	1	Ст.3 ГОСТ 380-60	0,5	0,5	*
1	9106-1-001	Крышка	1	Ст.3	1,6	1,6	
N п/п	Обозначение или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	общ.	Прим.
					Вес в кг		
9106-1		Крышка		2,2		1:2	
№ узла		Наименование узла		Вес в кг		Масштаб	



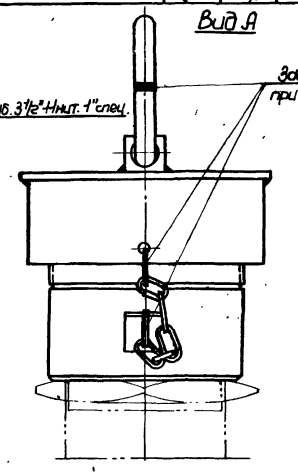
2	9106-2-002	Ушко	1	Ст.3	0,02	0,02	
1	9106-2-001	Воронка	1	Ст.3	4,0	4,0	
N п/п	Обозначен. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	общ.	Прим.
					Вес в кг		
9106-2		Горловина		4,02		1:2	
№ узла		Наименование узла		Вес в кг		Масштаб	

Техническая характеристика.

N п/п	Наименование	Индекс	Велич.	Размер	Примеч.
1	Назначение		для подсоединения сливного устройства бензовоза		
2	Конструкция		Конусная, герметичная		
3	Конструктивное исполнение		сварная		
4	Крепление сливного устройства бензовоза к горловине		накидной гайкой		
5	Габариты: диаметр	D	135	мм	
	высота	H	~200	мм	
6	Вес	Q	~6,6	кг	



Вид А



5	ГОСТ 2319-55	Цепь сварная ЦН-2-12 в=150	1	Готов. издел.	0,012	0,012	
4	9106-002	Кольцо	2	Ст.3	0,03	0,06	
3	9106-001	Ручка	1	Ст.3	0,13	0,13	
2	9106-2	Горловина	1	Св. узел	4,02	4,02	
1	9106-1	Крышка	1	Св. узел	2,2	2,2	
N п/п	Обозначение или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	общ.	Прим.
					Вес в кг		
9106		Сливная горловина		6,6		1:2	
N узла		Наименование узла		Вес в кг		Масшт.	

РСФСР Минавтошоссдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва

Топливозаправочные пункты для автохозяйств

Сливная горловина (сварной вариант)

Общий вид. Узлы. Детали.

Типовой проект 503-16

Марка-лист 9106/3

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

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 2-3м от земли после противовзрывного 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 окалины, 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 плотным не допускается наличие непроваров внутри металла шва и перегаров основного металла свариваемых деталей.
7. По окончании сварки шва должны быть тщательно очищены от шлака, брызг, окалины 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 ВКС 7714.

   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 зауселцев, задиров, заминов, 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 эксцентричность их по отношению к направляющим поверхностям не должны превышать 0,5 мм.

РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Дыхательный клапан (Сварной вариант)	Типовой про 503-16
Топливозаправочные пункты для автохозяйств.	Пояснительная записка Технические условия на изготовление.	Марка-лис 9108/1

Заказ № 21-14 | Арх. № 7539 | 503-16 | Альбом I | Гл. инж. Марченко | Гл. арх. Капиров | Рук. группы Бакулин | Рук. отдела Сверин | Конструк. Смирнова | Конструк. Никифоров | Рук. проекта Рабинов | Конструк. Фомина

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

Окраска.

16. Готовый клапан в собранном виде должен быть окрашен с наружной стороны нитроглифталевой 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 грунтовку № 138 (ГОСТ 4056-48) или ФЛ-03К (ТУМХПКУ 381-56).

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

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

20. Обязательному шпаклению подлежат поверхности с чистотой ниже ∇ 5, в том числе поверхности сварных швов.

Для шпаклевания следует применять нитроцеллюлозную шпаклевку АШ-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 прошлифовать до нанесения следующего слоя.

22. На поверхности лакокрасочного слоя не допускаются: царапины, помутнения, побеления, пленки, подтеки, скосы, трещины, оспины, пузыри, вздутия, признаки растрескивания и шелушения, непокрытые места, просвечивание 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 заполняется доверху водой. Корпус считается выдержавшим испытание на герметичность, если на поверхности его не будет обнаружено течи 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 настоящими 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.

РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Дыхательный клапан (Сварной вариант)	
Топливозаправочные пункты для автохозяйств	Технические условия на изготовление.	Типовой проект 503-16
		Марка-лист 0108/0

Начальн. констр. отдела | Родионов | Руковод. группы | Никифоров | Конструк. | Смирнова | Сверил | Бакулин | Копиров. | Марченко

Заказ № 2650 Арх. № 25339

503-16 Альбом I

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гип. Шафрай

Нач. отд. Марченко

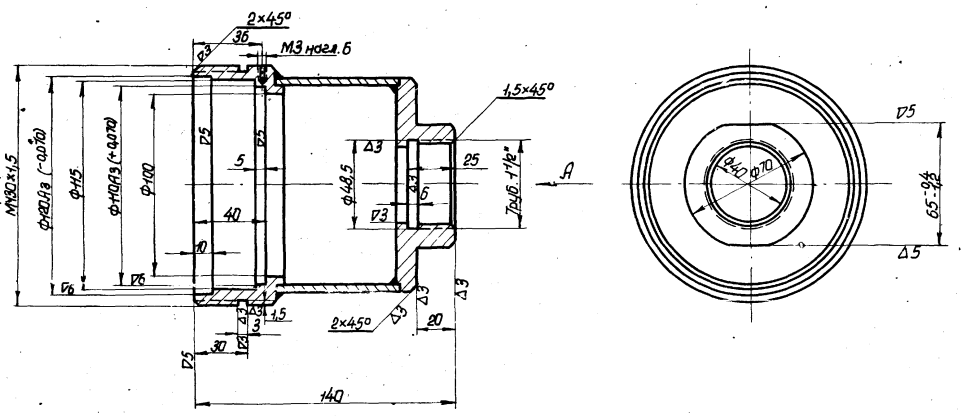
Контролер Колдров

Разраб. Балунин

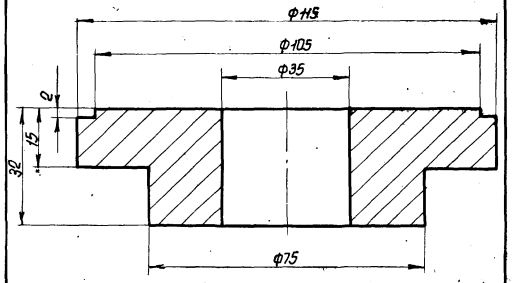
Конструк. Смирнова Сверчин

Н. контр.

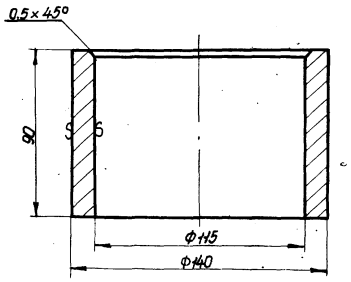
Вид А



N п/п	Обозначение или ГОСТ	Наименование	Кол.	Матер.	Вес 1 шт.	Вес общ.	Примеч.
3	9108-2-003	Труба	1	Ст.3	0,95	0,95	
2	9108-2-002	Дно	1	Ст.3	1,1	1,1	
1	9108-2-001	Кольцо	1	Ст.3	1,13	1,13	
9108-2		Клапан		3,18		1:2	
№ узла		Наименование узла		Вес в кг		Масштаб	



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

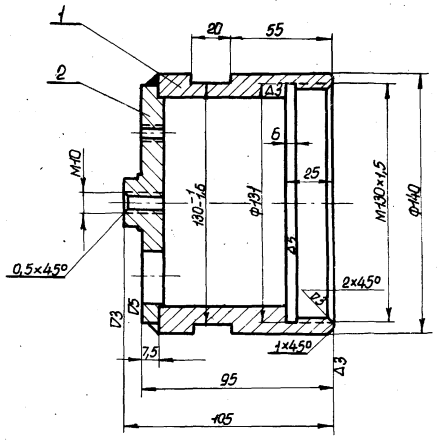


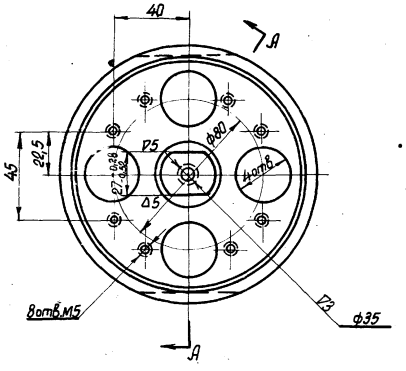
Труба	9108-1-001		
Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес	Масшт.	
	3,5	1:2	

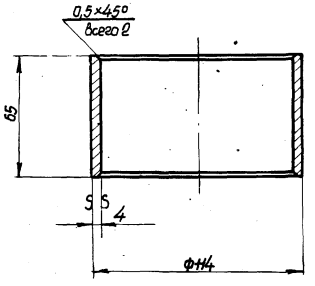
▽3

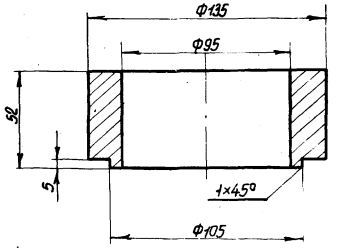
▽3 остальное

А-А









Труба	9108-2-003		
Труба 100 ГОСТ 8732-62 Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес	Масшт.	
	0,95	1:2	

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

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

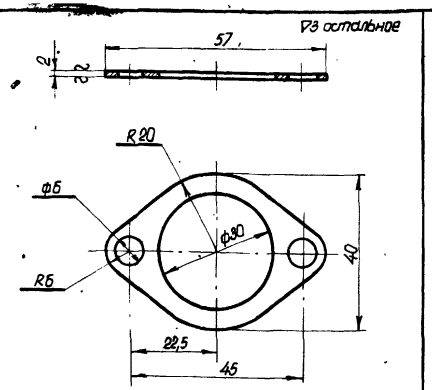
РСФСР
Минавтошосдор
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва

Топливозаправочные пункты для автохозяйств.

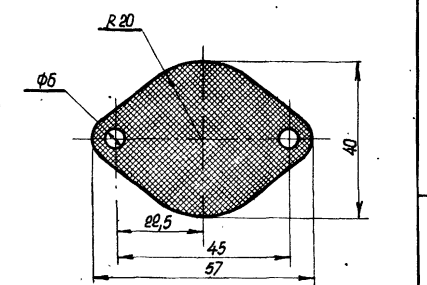
Дыхательный клапан (сварной вариант)

Узлы, детали.

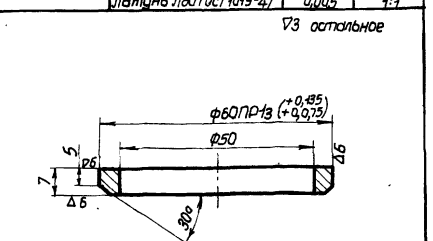
Типовой проект 503-16
Марка-лист 9108/4



Пластина	9107-015	
Лист 2 ГОСТ 3680-57	Вес, кг	Масшт.
Ст. 3 ГОСТ 501-58	0,011	1:1

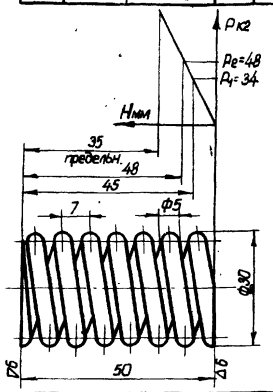


Сетка	9107-004	
Сетка 0,5 ГОСТ 7203-54	Вес, кг	Масшт.
Латунь Л80 ГОСТ 1019-47	0,005	1:1



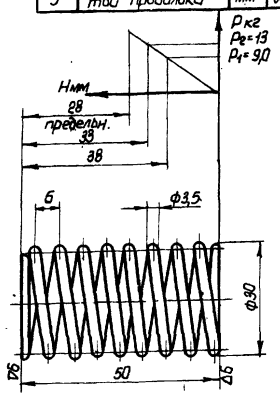
Седла клапана	9107-002	
АЛ2 ГОСТ 2685-63	Вес, кг	Масшт.
	0,002	1:1

N п/п	Наименование	Размерность	Обозначение	Величина
1	Шаг	мм	t	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	α	635

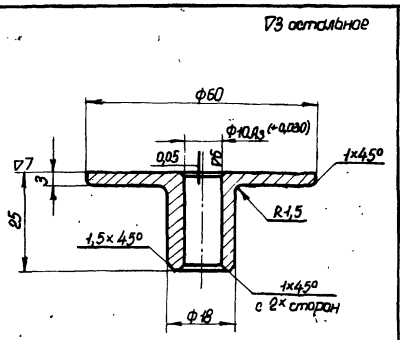


Пружина	9107-008	
Проволока 1х5 ГОСТ 9389-60	Вес, кг	Масшт.
Ст. 65г ГОСТ 1050-60	0,098	1:1

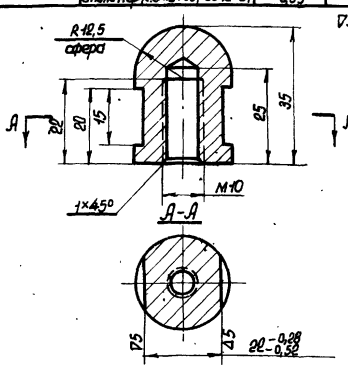
N п/п	Наименование	Размерность	Обозначение	Величина
1	Шаг	мм	t	6
2	Рабочее число витков	шт.	n_1	8
3	Полное число витков	шт.	n_2	9
4	Навивка			правая
5	Длина развернутой проволоки	мм	α	735



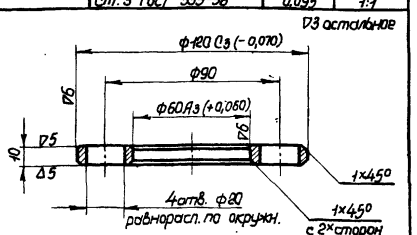
Пружина	9107-001	
Проволока 1х3,5 ГОСТ 9389-60	Вес, кг	Масшт.
Ст. 65г ГОСТ 1050-60	0,060	1:1



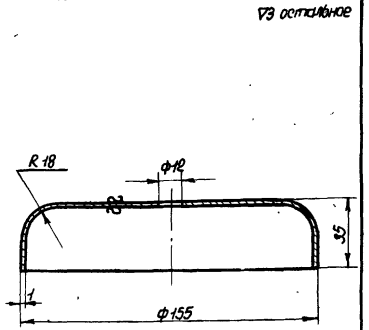
Клапан баккума	9107-013	
Круг 65 ГОСТ 2590-57	Вес, кг	Масшт.
Сталь нерж. 3х13 ГОСТ 5949-51	0,09	1:1



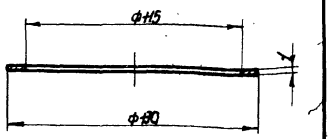
Гайка	9107-005	
Круг 28 ГОСТ 2590-57	Вес, кг	Масшт.
Ст. 3 ГОСТ 535-58	0,095	1:1



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



Колпак	9107-006	
Лист 1 ГОСТ 3680-57	Вес, кг	Масшт.
Ст. 3 ГОСТ 501-58	0,06	1:2



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

РСФСР
Минавтошосдор
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва

Топливозаправочные пункты для автохозяйств.

Дыхательный клапан (сливной вариант)

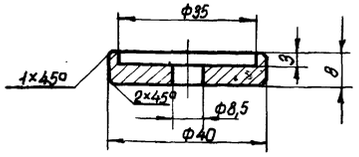
Детали.

Типовой проект 503-16

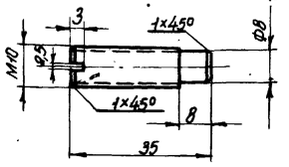
Марка-лист 9107/5

Арх. № 75339

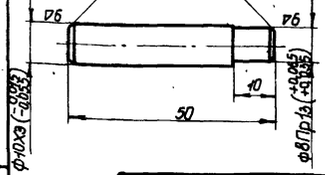
Копиров. | Марченко | Бакулин | Сверин | Моргачева | Конструк. | Никифоров | группы | Родионов | Отделы



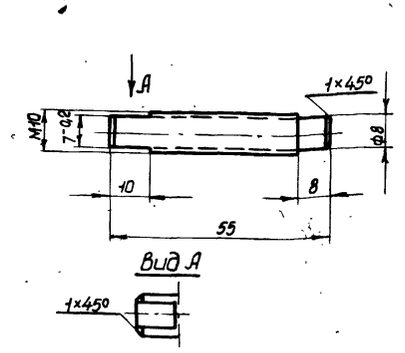
Тарелка	9107-2-002	
Круг 42 ГОСТ 2590-57 Ст.3 ГОСТ 535-58	Вес, кг 0,08	Масшт. 1:1



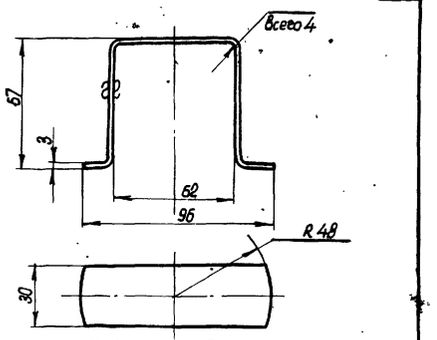
Шпилька	9107-2-001	
Круг 10 ГОСТ 2590-57 Ст.3 ГОСТ 535-58	Вес, кг 0,022	Масшт. 1:1



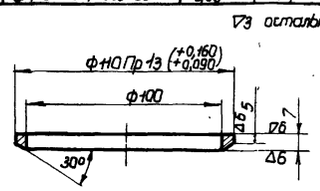
Направляющая	9107-003	
Круг 12 ГОСТ 2590-57 Ст.5 ГОСТ 535-58	Вес, кг 0,03	Масшт. 1:1



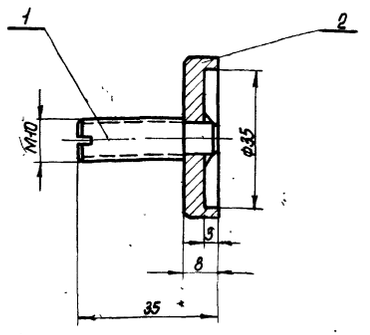
Шпилька	9107-3-001	
Круг 10 ГОСТ 2590-57 Ст.3 ГОСТ 1050-60	Вес, кг 0,034	Масшт. 1:1



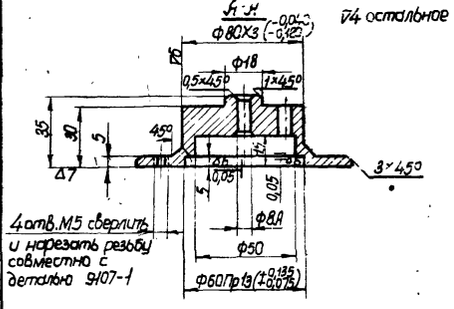
Скоба	9107-1-001	
Лист 3 ГОСТ 3680-57 Ст.3 ГОСТ 501-58	Вес, кг 0,72	Масшт. 1:2

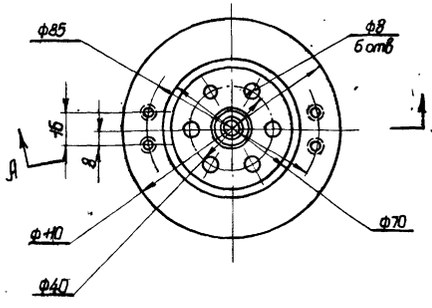


Седло клапана	9107-012	
А12 ГОСТ 2685-63	Вес, кг 0,006	Масшт. 1:2

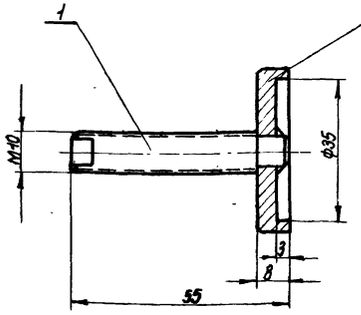


2	9107-2-002	Тарелка	1	Ст.3	0,08	0,08	
1	9107-2-001	Шпилька	1	Ст.3	0,022	0,022	
№ п/п	№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	общ.	Примеч.
					Вес, кг		
9107-2		Винт регулировочный		0,102			1:2
№ узла		Наименование узла		Вес, кг			Масштаб

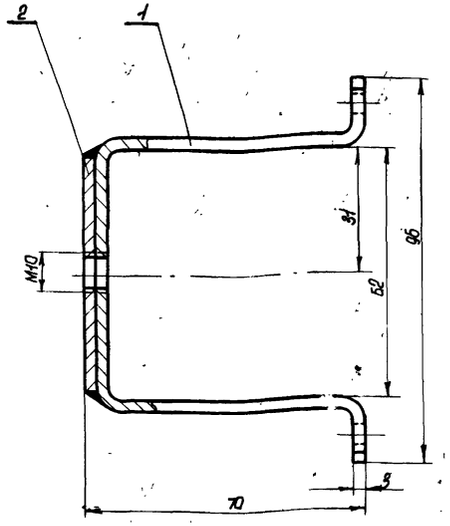


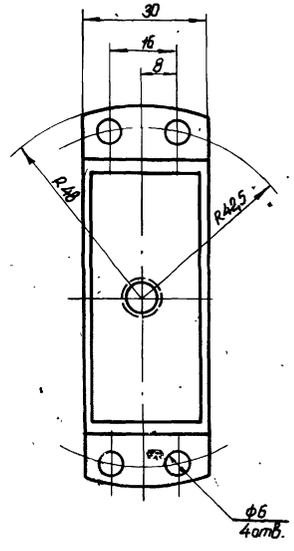


Клапан давления	9107-011	
Круг 115 ГОСТ 2590-57	Вес, кг 0,5	Масшт. 1:1



2	9107-2-002	Тарелка	1	Ст.3	0,08	0,08	
1	9107-3-001	Шпилька	1	Ст.3	0,034	0,034	
№ п/п	№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	общ.	Прим.
					Вес, кг		
9107-3		Винт регулировочный		0,114			1:1
№ узла		Наименование узла		Вес, кг			Масштаб





2	9107-1-002	Лист 5×25×60; 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	
№ п/п	№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Вес, кг	общ.	Прим.
9107-1		Скоба		~ 0,76			1:1
№ узла		Наименование узла		Вес, кг			Масштаб

РСФСР
Минавтотранс
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва

Топливозаправочные пункты для автотранспорта

Дыхательный клапан (сварной вариант).

Узлы. Детали.

Типовой проект 503-15
Марка-лист

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Гл. инж. отдела Радионов | Гл. инж. проекта Никифоров | Нач. сект. Конотоп | Нач. гр. Маргитай | Сверил Бакулин | Констр. Калиров. | Марченко

Заказ № 2150 Инв. № 75339

503-16 Альбом V

Нач. конструкт. отдела Родионов; Гл. инж. проекта Юдина; Рук. группы Сверил; Конструктор Никифоров; Нормоконтр. Малачева; Гл. специалист Капинос; Объект Бакулин

Пояснительная записка

I Назначение

Угловой предохранитель предназначен для защиты подземных резервуаров от попадения открытого огня и искры.

II Конструкция

Угловой предохранитель состоит из сварного корпуса (9110-3), выполненного из трубы 120×6, и снабжён 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), положена 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 электродуговая сварка- по выбору завода изготовителя, причём толщину шва следует брать равной 0.9 от меньшей толщины свариваемых между собой элементов.

4 Поверхности деталей подготавленные 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 наплывов.

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 зауженцев, задиров, заминов, 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 выдерживать по 3 классу точности ГОСТ 9253-59 и ОСТ ВКС 7714.

Нарезка резьбы в деталях должна быть чистой.

Окраска

11 Угловой предохранитель в собранам виде должен быть окрашен с наружней стороны нитроглифталевой эмалью НКО ГОСТ 5631-53 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 грунтовку №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 грунтового слоя не должно быть пробелов, непрокрашенных мест, пузырей, подтеков, посторонних механических включений, признаков растрескивания и шелушения.

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

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

16 Общая толщина шпаклевочного слоя не должна превышать 0.5мм. Шпаклевку следует наносить тонким слоем, толщиной не более 0.1мм. Каждый слой шпаклевки следует высушить и прошлифовать до нанесения следующего слоя.

РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Угловой предохранитель (сварной вариант)	Типовой проект 503-16
Топливозаправочные пункты для автохозяйств	Пояснительная записка. Технические условия на изготовление	Марка-лист ОУЛ 1/1

Заказ № 2150 Архив № 75339

503-16 Альбом I

17 На поверхности лакировочного слоя не допускаются: царапины, помутнения, побеления, плёнки, подтеки, скосы, трещины, оспины, пузыри, вздутия, признаки растрескивания и шелушения, непокрытые места, просвечивания грунта 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 с указанными к ним допусками, точности изготовления резьб 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 отпотин.

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

23 Угловой предохранитель сдается полным комплектом в который входит:

а) Изделие в сборе;

б) Паспорт завода-изготовителя с приложениями;

в) акт приёмки.

Хранение и транспортировка

24 Каждая поставка предохранителей должна быть комплектной.

25 Готовые предохранители должны хранится комплектно в закрытых помещениях или под навесом.

26 Транспортирование предохранителей должно производиться в упакованном виде.

27 При хранении и транспортировании оберегать от ударов.

Спецификация материалов и покупных изделий

24

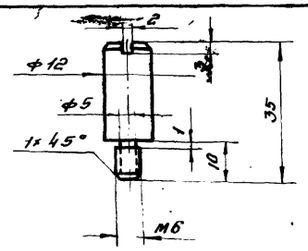
№ п/п	Наименование	Материал	№ ГОСТ'а	Ед. изм.	Всего К-во	Всего Вес
1	Лист 2 ГОСТ 3680-57	Ст.3	501-58	кг		0,6
2	Круг 12 ГОСТ 2590-57	—"—	535-58	—"—		0,2
3	Круг 26 ГОСТ 2590-57	—"—	—"—	—"—		0,3
4	Полоса 12×45 ГОСТ 103-57	—"—	—"—	—"—		1,5
5	Поковка	—"—	380-60	—"—		3,0
6	Труба 40 ГОСТ 3262-62	—"—	—"—	—"—		1,8
7	Труба 120×6					
	ГОСТ 8734-57	Ст.20	1050-60	—"—		3,0
8	Паронит δ=2		481-58	—"—		0,03
9	Проволока 1,5	65Г	1050-60	—"—		0,01
10	Гайка М6 ГОСТ 5915-62	Ст.3	380-60	шт.	6	0,01
11	Заклепка с полукруглой					
	головкой 3×14					
	ГОСТ 10299-62	Ст.3	380-60	—"—	6	0,06
12	Заклепка с потайной					
	головкой 3×14					
	ГОСТ 10300-62	Ст.3	380-60	—"—	6	0,06
13	Сетка предохранитель-					
	ная ГОСТ 7203-54	—	—	кг		0,08

РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Угловой предохранитель (сварной вариант)	
Топливозаправочные пункты для автохозяйств	Технические условия на изготовление. Спецификация материалов и пукупных изделий	Типовой проект 503-16; Марка-лист 9.11.1/2

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

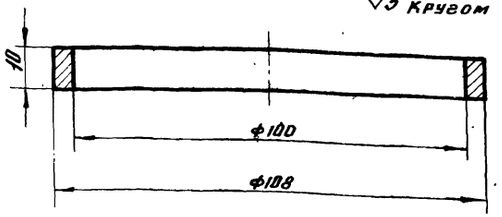
Гл. инж. Ю.Зима; Гл. конструктор Е.Жуплин; Нач. отд. Сверил; Нач. сект. Копиров.; Конструктор Моисеева

Заказ № 2450 Инв. № 75339
503-16 Альбом I
Нач. конст. отдела Разгонов
Рук. гр. Никифоров
Констр. Мочалова
Инж. Сверил Бакулин
Н. контр. Жилина
Копиров.



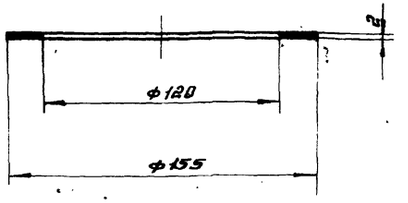
▽3 кругом

Палец	9110-002	
Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес кг: 0.025	Масшт. 1:1



▽3 кругом

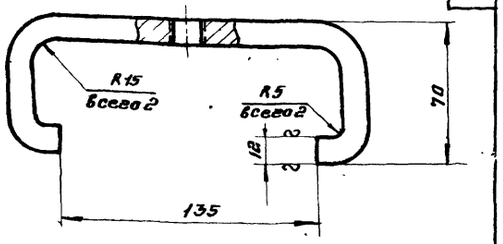
Кольцо	9110-003	
Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес кг 0.24	Масшт. 1:1

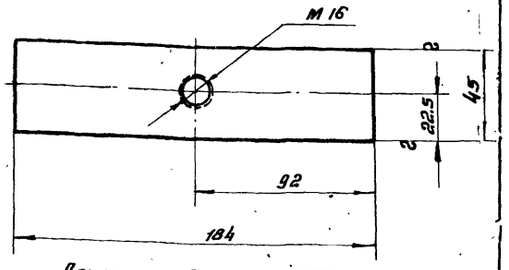


Приклеить клеем БФ-2 к детали 9110-4.

Прокладка	9110-005	
Паронит ГОСТ 481-58	Вес кг 0.025	Масшт. 1:2

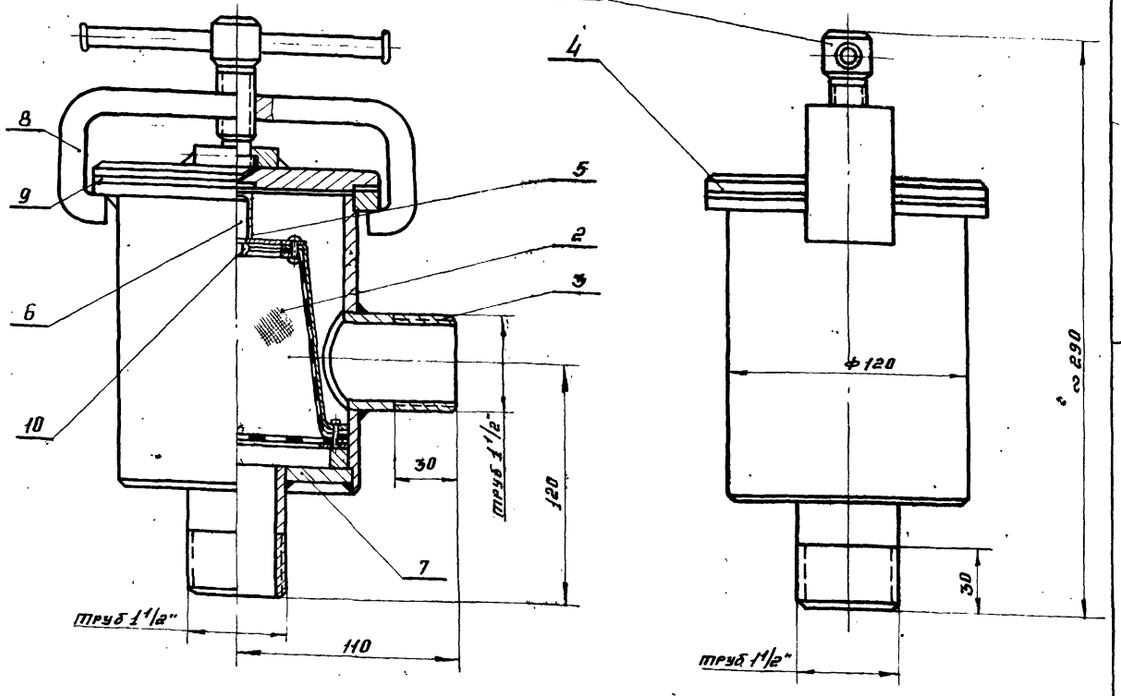
▽3 остальное

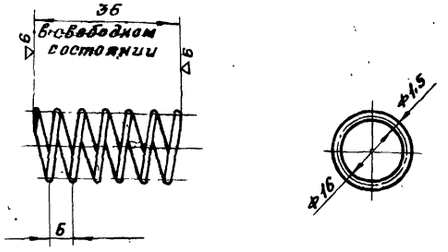




Длина развертки 293мм

Серьга	9110-004	
Полоса 12×48 ГОСТ 103-57	Вес кг 1.2	Масшт 1:2
Ст.3 ГОСТ 535-58		





∞ остальное

Примечание:

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 проволоки 412 мм.

Пружина	9110-001	
Сталь 65Г ГОСТ 1050-60	Вес кг. 0.005	Масш. 1:1

№ поз.	№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт.	Вес общ.	Прим.
10	ГОСТ 5915-62	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. 65 Г	0.005	0.005	
4	9110-4	Крышка	1	сборный узел	1.44	1.44	
3	9110-3	Корпус	1	сборный узел	3.2	3.2	
2	9110-2	Фильтр	1	сборный узел	0.8	0.8	
1	9110-1	Винт	1	сборный узел	0.25	0.25	
9110		Угловой предохранитель		7,2		1:2	
№ узла		Наименование узла		Вес в кг		Масштаб	

РСФСР Минавтотрансдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва

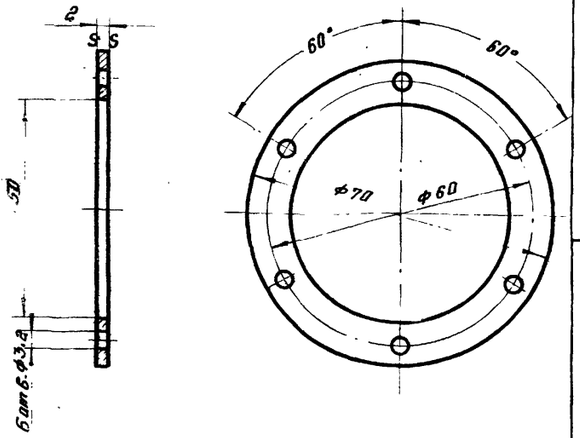
Топливозаправочные пункты для автохозяйств

Угловой предохранитель (сварной вариант)

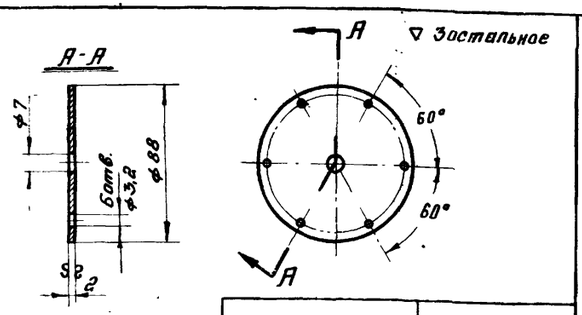
Общий вид. Детали.

Типовой проект 503-16

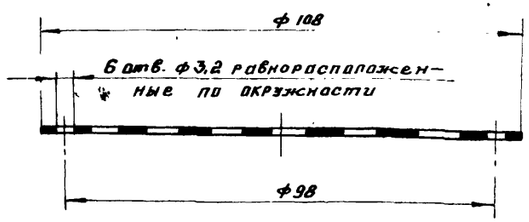
Марка-лист 9110/3



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

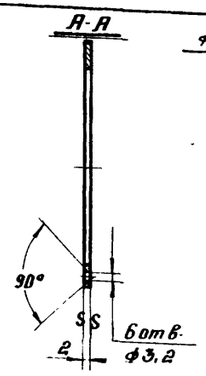


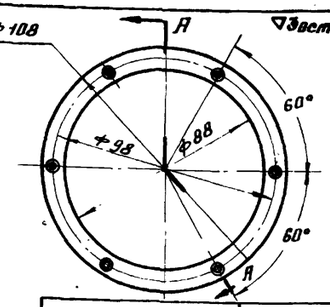
Крышка	9110-2-001	
Лист 2 ГОСТ 3680-57	Вес кг	Масшт.
Ст.3 ГОСТ 501-58	0,06	1:1



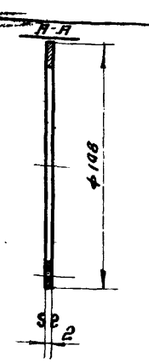
По наружному диаметру - опять

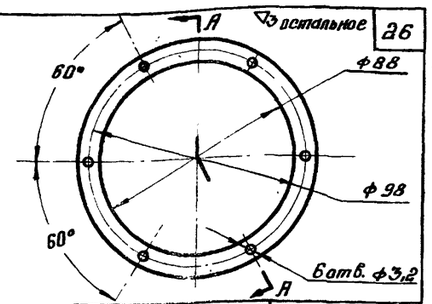
Дно	9110-2-006	
Сетка предохран. ГОСТ 7203-54	Вес кг.	Масшт.
	0.01	1:1



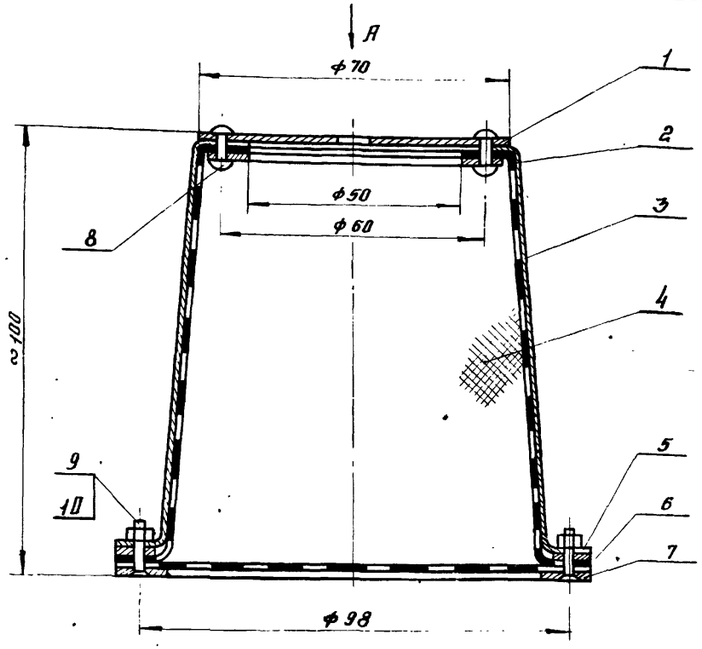


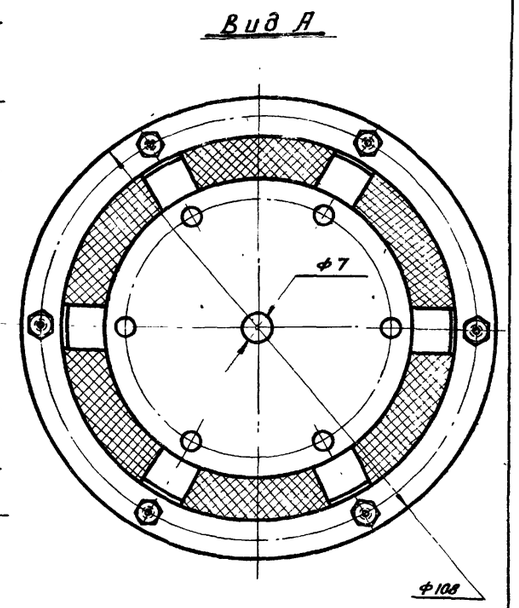
Кольцо	9110-2-007	
Лист 2 ГОСТ 3680-57	Вес кг.	Масшт.
Ст.3 ГОСТ 501-58	0.04	1:2





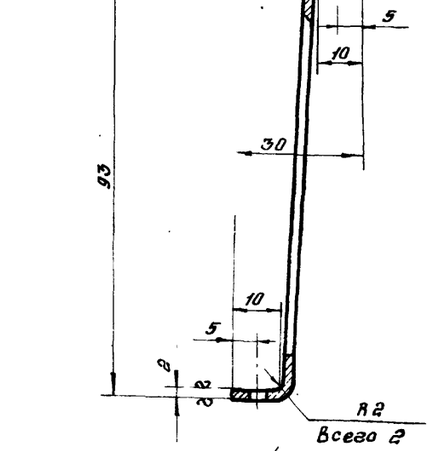
Кольцо	9110-2-005	
Лист 2 ГОСТ 3680-57	Вес кг.	Масшт.
Ст.3 ГОСТ 501-58	0.04	1:2

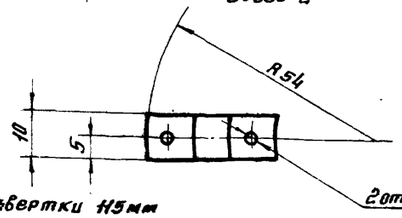




№ п/п	№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт.	Вес 6 кг Общ.	Прим.
10	ГОСТ 5915-62	Гайка М3	6	Латунь	0.001	0.006	
9	ГОСТ 1490-62	Винт М3×15	6	Латунь	0,01	0.06	
8	ГОСТ 10299-62	Заклепка с полукруглой головкой 3×14	6	Ст.3 ГОСТ 380-60	0.01	0.06	
7	9110-2-007	Кольцо	1	Ст.3	0.04	0.04	
6	9110-2-006	Дно	1	Сетка предохр. 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 предохр. ГОСТ 7203-54	0.03	0.03	
3	9110-2-003	Ребро	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	

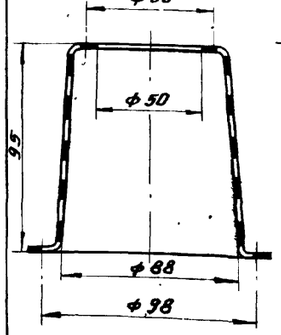
№ узла	Наименование узла	Вес 6 кг	Масштаб
9110-2	Сетка	0,45	1:1

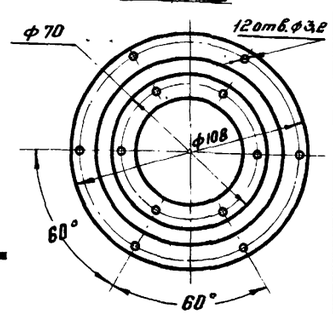


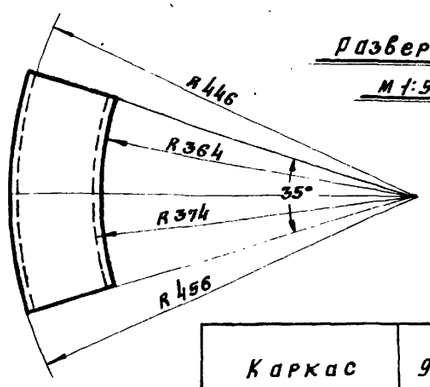


Длина развертки 115мм

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



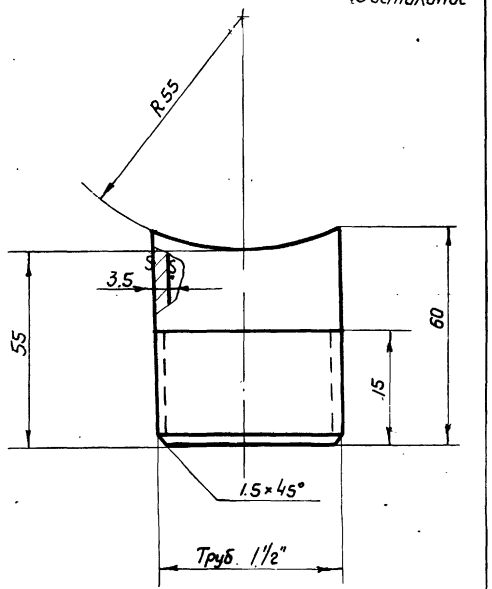




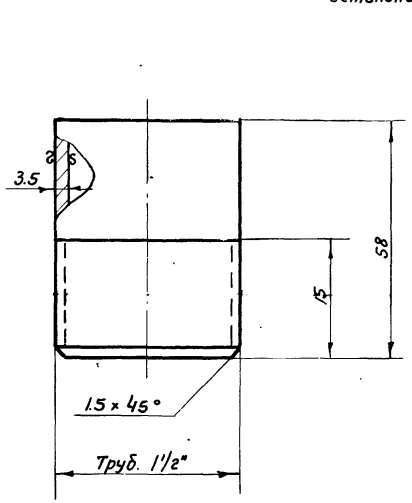
Каркас	9110-2-004	
Сетка предохр. ГОСТ 7203-54	Вес кг.	Масшт.
	0.03	1:2

РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Угловой предохранитель (сварной вариант)	Типовой проект 503-16
Топливозаправочные пункты для автохозяйств	Узел. Детали.	Марка-лист 9110/4

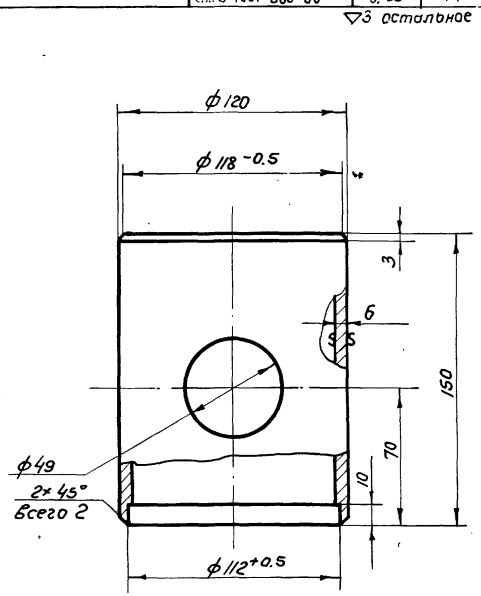
Согласовано
Разработал Кашицын Мастрюков Котлов Юдинцев Сверил Бакулин



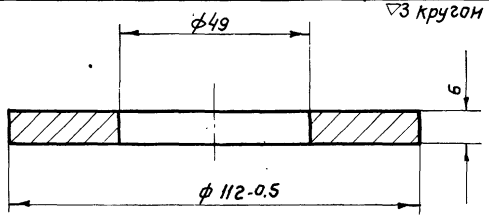
Патрубок	9110-3-003	
Труба 40 ГОСТ 3262-62	Вес кг.	Масшт.
Ст. 3 ГОСТ 380-60	0,25	1:1



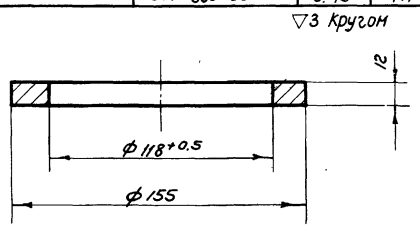
Патрубок	9110-3-005	
Труба 40 ГОСТ 3262-62	Вес кг.	Масшт.
Ст. 3 ГОСТ 380-60	0,21	1:1



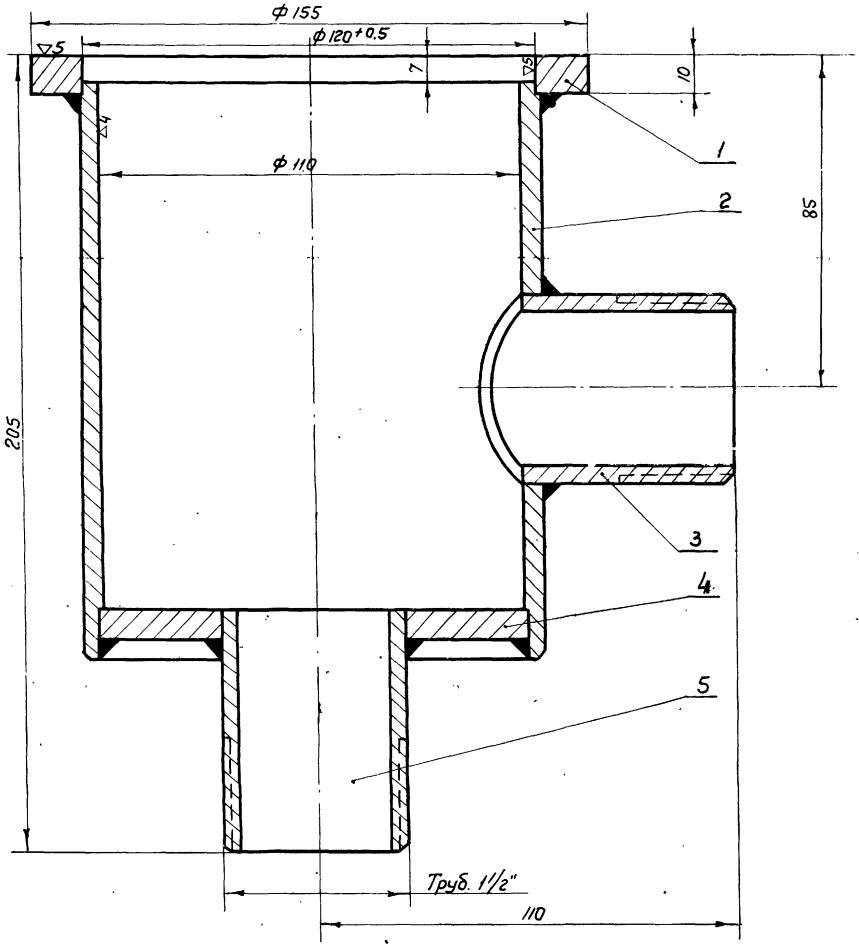
Труба	9110-3-002	
Труба 120×6 ГОСТ 8734-58	Вес кг.	Масшт.
Ст. 20 ГОСТ 1050-60	1,8	1:2



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



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



№ п/п	№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	1шт. Вес кг.	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.		Масштаб	

РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва

Топливозаправочные пункты для автохозяйств.

Угловой предохранитель. (сварной вариант)

Узел. Детали.

Типовой проект 503-16

Марка - лист 9110/5

Арх. № 75339

3-16 бом

Бурова

Копироб.

Бакулин

Сверил

Моргачева

Конструкт.

Никифоров

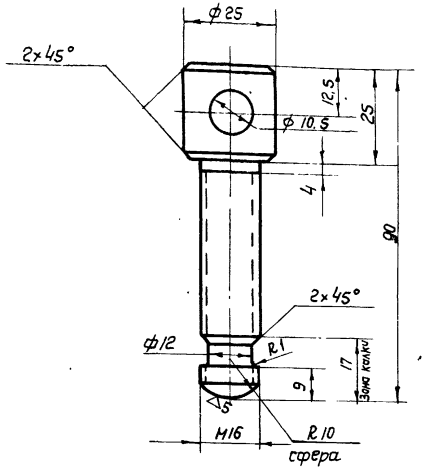
группы

Родионов

Конструкт. отдела

Заказ № 2/50 Арх. № 75339
503-16 Альбом I
Гип Бурова
Копировал
Пров Бакулин
Н.контр. Сверлил
Матрос Марочачева
Конструкт.
Инж зоров

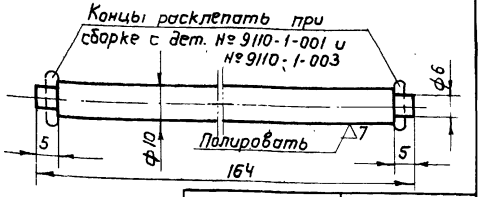
▽4 остальное



Рабочую часть закалить Rc = 35÷40

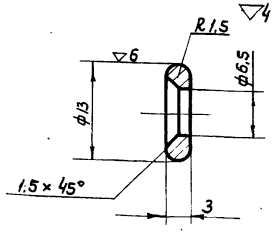
Винт	9110-1-003	
Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес кг. 0.15	Масшт. 1:1

▽4 остальное



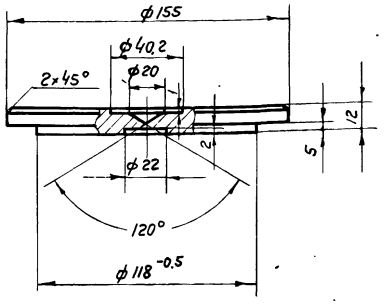
Ручка	9110-1-002	
Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес кг. 0.1	Масшт. 1:1

▽4 остальное



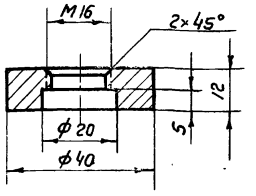
Шайба	9110-1-001	
Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес кг. 0.002	Масшт. 2:1

▽4 остальное

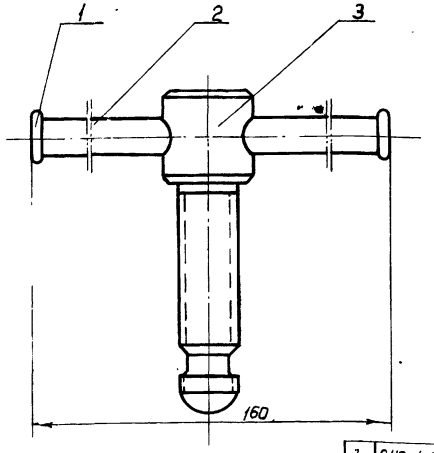


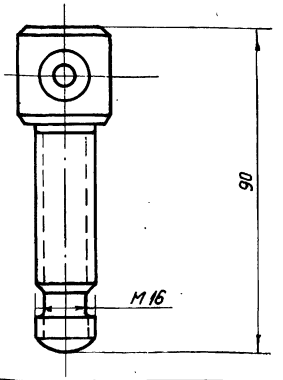
Крышка	9110-4-001	
Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес кг. 1.35	Масшт. 1:2

▽3

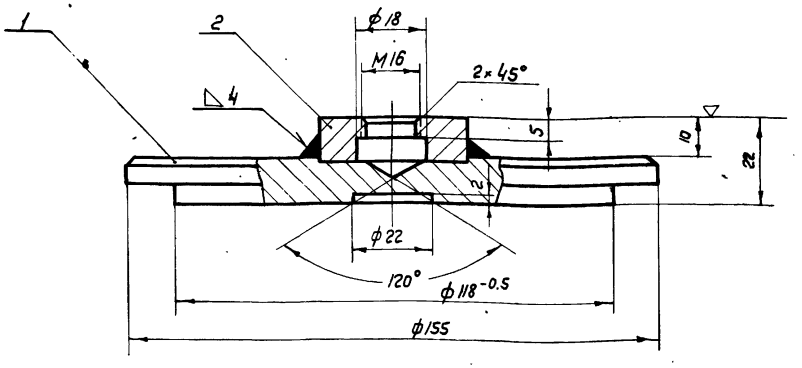


Бобышка	9110-4-002	
Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес кг. 0.09	Масшт. 1:1





№ п/п	№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт.	Вес общ.	Прим.
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	
9110-1		Винт		0,25		1:1	
№ узла		Наименование узла		Вес в кг.		Масштаб	



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

Минавтошосдор РСФСР
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва

Топливозаправочные пункты для автохозяйств.

Угловой предохранитель. (сварной вариант).

Узел. Детали.

Типовой проект 503-16
Марка - Лист 9110/6

Пояснительная записка.

I Назначение

Сливной фильтр предназначен для грубой фильтрации горючего, сливаемого из ёмкости автоцистерны в ёмкость автозаправочной станции.

II Описание конструкции

Сливной фильтр состоит из сварного корпуса (9112-1), который имеет два патрубка служащие 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, вварено кольцо (9112-1-004), служащее 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, выдержать 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 окалины, 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 переходов основного металла свариваемых деталей.
9. По окончании сварки швы должны быть тщательно очищены от шлака, брызг, окалины, и наплывов.
10. Поверхности обрабатываемых деталей изделия не должны иметь заусенцев, задиров, зазубрин, 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 грунтовку №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 грунтовочного слоя не должно быть пробелов, непрокрашенных мест, пузырей, подтеков, посторонних механических включений, признаков растрескивания и шелушения.
15. Обязательному шпаклеванию подлежат поверхности с чистотой ниже ▽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 прошлифовать до нанесения следующего слоя.
17. На поверхности лакокрасочного слоя не допускаются: царапины, помутнения, побеления пленки, подтеки, скосы, трещины, оспины, 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.

РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Фильтр сливной (сварной вариант)	
Топливозаправочные пункты для автохозяйств	Пояснительная записка. Технические условия на изготовление.	Типовой проект 503-16
		Марка-лист 9112/1

Инв. № 75339 | -16 Кол | Бакулин | Сверил | Маргачева | Копировал | Верифицировал | Макаров | Констр. | Родионов | группы

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

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

21. Все обнаруженные при испытании дефекты фильтра должны быть устранены. После исправления дефектов, фильтр должен быть 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 ГОСТу 2930-45 №№ шрифтов 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 сборе;
   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.

Спецификация материалов и покупных изделий

№ п/п	Наименование	Материал	№ ГОСТа	Ед. изм.	Всего К-во	Всего Вес, кг
1.	Лист 2 ГОСТ 3680-57	Ст.3	501-58	кг.		1,5
2.	Лист 3 —„—	—„—	—„—	—„—		0,3
3.	Лист 5 ГОСТ 5681-57	—„—	500-58	—„—		1,0
4.	Поковка	—„—	380-60	—„—		4,0
5.	Труба 150, ГОСТ 3262-62	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	65Г	1050-60	—„—		0,01
9.	Паронит δ=2		481-58	—„—		0,05
10.	Сетка проволочная тканная № 0,8 ГОСТ 6613-63			—„—		0,08
11.	Заклепка с потайной головкой 3×14 ГОСТ 10300-62	Ст.3	380-60	шт.	6	0,06
12.	Заклепка с полукруглой головкой 3×14 ГОСТ 10299-62	Ст.3	380-60	—„—	6	0,06
13.	Заклепка с полукруглой головкой 3×12 ГОСТ 1187-41	Ст.3	380-60	—„—	6	0,06
14.	Гайка М6 ГОСТ 5915-62	Ст.3	380-60	—„—	1	0,01
15.	Винт М3×15 ГОСТ 1490-62	латунь		—„—	6	0,06
16.	Гайка М3 ГОСТ 5915-62	латунь		—„—	6	0,006

РСФСР
Минавтотранспортдор
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва

Топливозаправочные пункты для автохозяйств

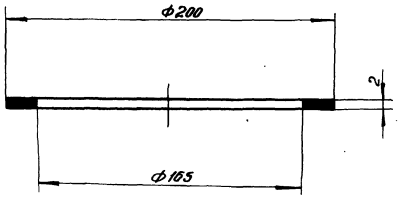
Фильтр сливной (сварной вариант)

Технические условия на изготовление. Спецификация материалов и покупных изделий.

Типовой проект 503-16

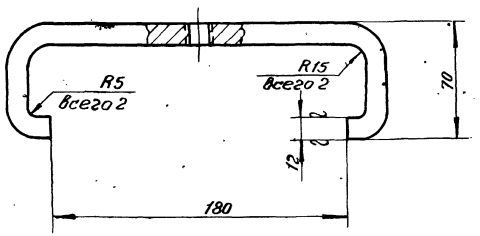
Марка - Лист 9112/2

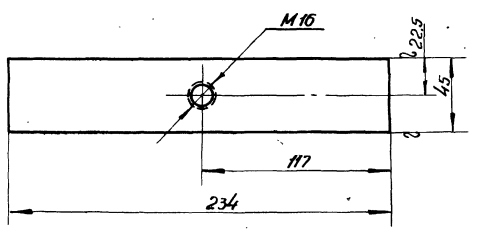
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Инв. № подл. | Марка, шифр проекта | Сверил | Вертикальная | Бф. 3/1



Прокладка	9112-003	
Паронит ГОСТ 481-58	Вес кг. 0,02	Масшт. 1:2

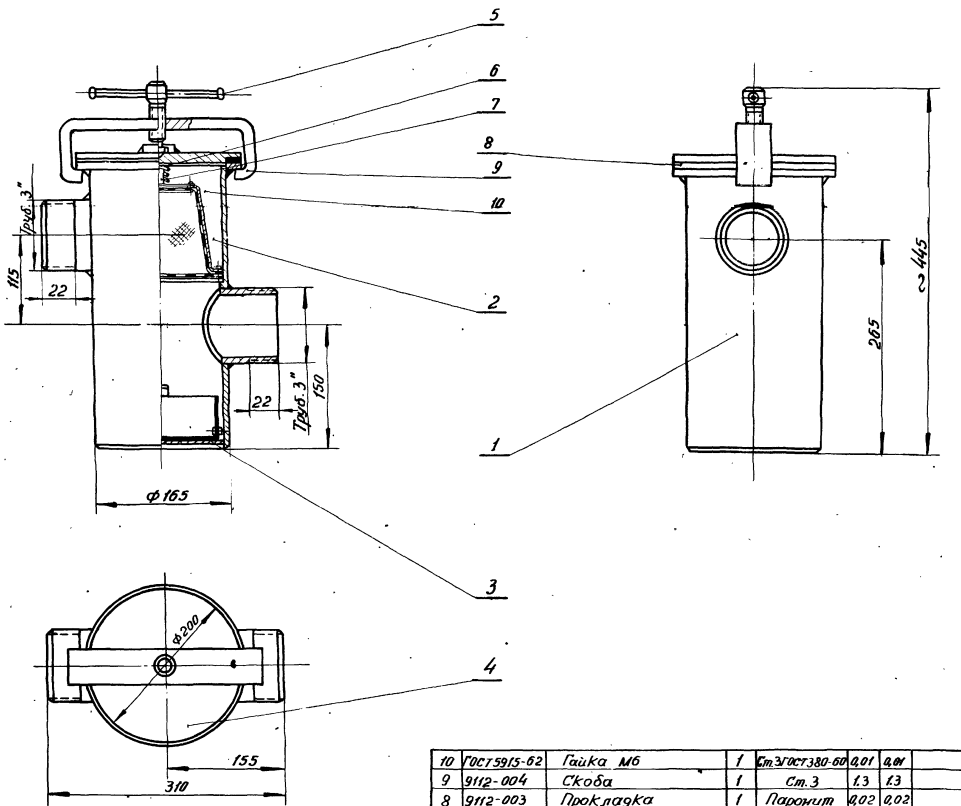
▽3 остальное





Длина заготовки ℓ=353мм.

Скоба	9112-004	
Полоса 12х45 ГОСТ 103-57	Вес кг.	Масшт.
Ст.3 ГОСТ 535-58	1,3	1:2



№ п/п.	№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг. Шт.	Вес, кг. Общ.	Прим.
10	ГОСТ 5915-62	Гайка М6	1	Ст.3 ГОСТ 380-60	0,01	0,01	
9	9112-004	Скоба	1	Ст.3	1,3	1,3	
8	9112-003	Прокладка	1	Паронит	0,02	0,02	
7	9110-002	Палец	1	Ст.3	0,028	0,028	
6	9110-001	Пружина	1	65Г	0,005	0,005	
5	9110-1	Винт	1	Сб. узел	0,25	0,25	
4	9112-4	Крышка	1	Св. узел	2,6	2,6	
3	9112-3	Корзина	1	Сб. узел	0,7	0,7	
2	9112-2	Фильтр	1	Сб. узел	0,55	0,55	
1	9112-1	Корпус	1	Св. узел	10,25	10,25	

№ узла	Наименование узла	Вес в кг.	Масштаб
9112	Фильтр сливной	15,7	1:4

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

Арх. № 75339

16 см I

Бакулин

Сверил

Вер. Бицкая

Копиров.

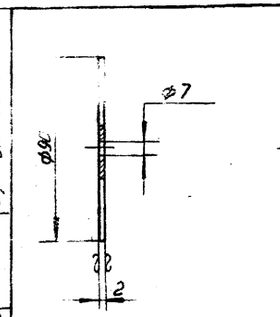
Маргачева

Констр.

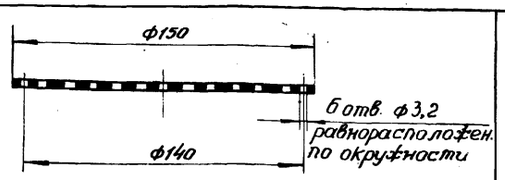
Никифоров

Группы

Родионов

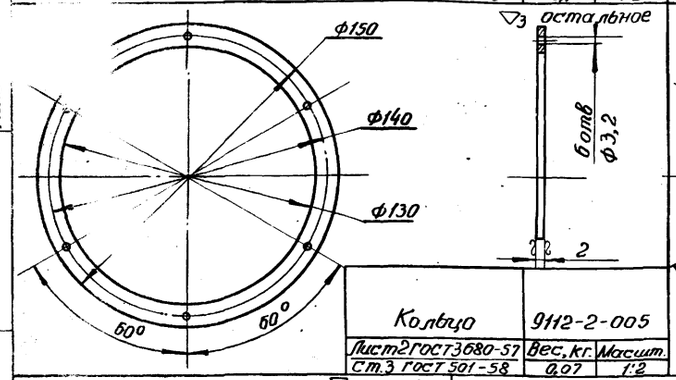


Крышка	9112-2-001		
Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст.3 ГОСТ 501-58	Вес кг: 0,1	Масшт. 1:2	

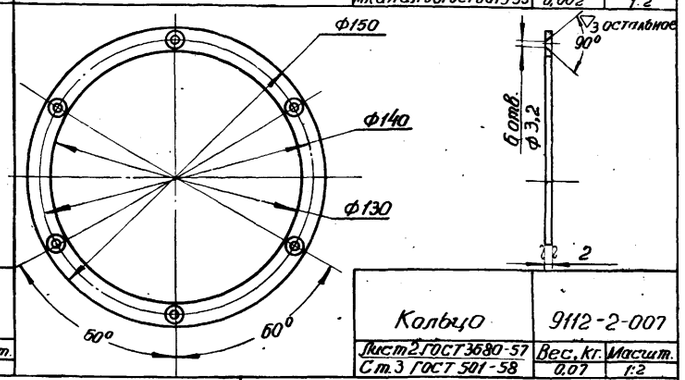


По наружному диаметру опаять

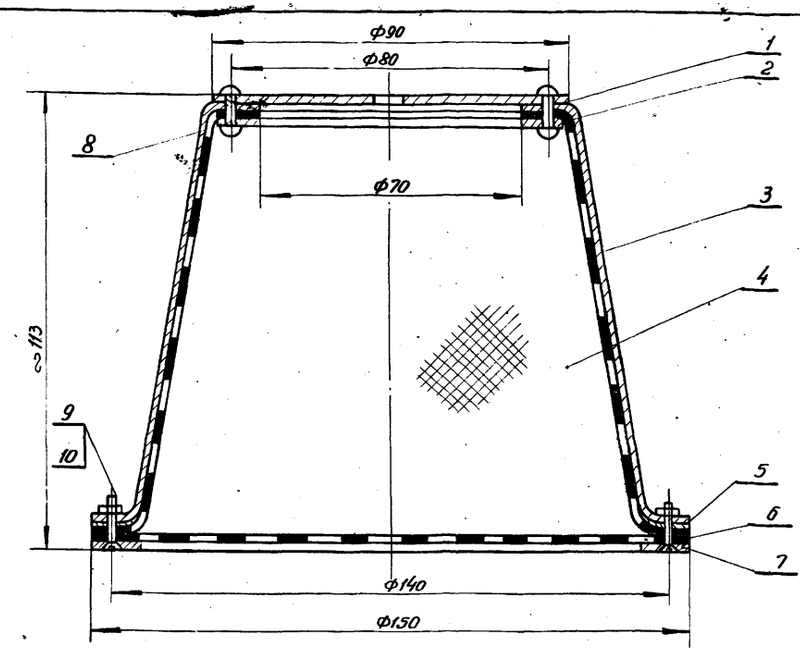
Дно	9112-2-006	
Сетка проволочная ткани. 08 ГОСТ 6613-53	Вес, кг. 0,002	Масшт. 1:2

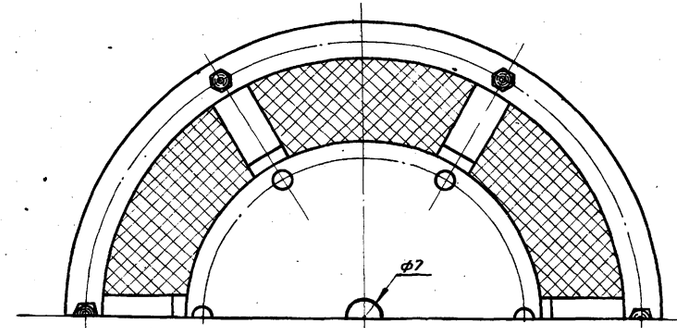


Кольцо	9112-2-005	
Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст.3 ГОСТ 501-58	Вес, кг. 0,07	Масшт. 1:2

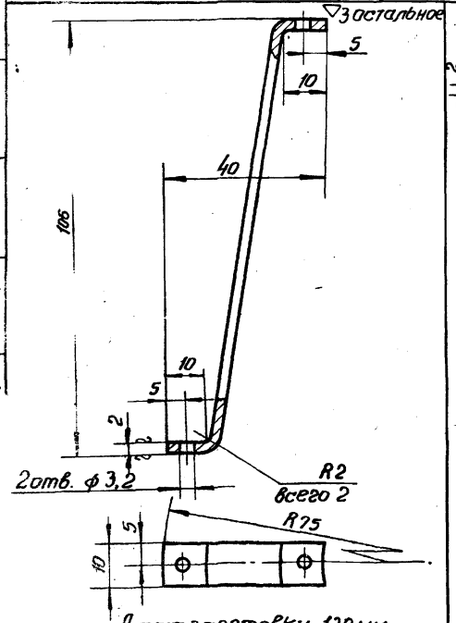


Кольцо	9112-2-007	
Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст.3 ГОСТ 501-58	Вес, кг. 0,07	Масшт. 1:2

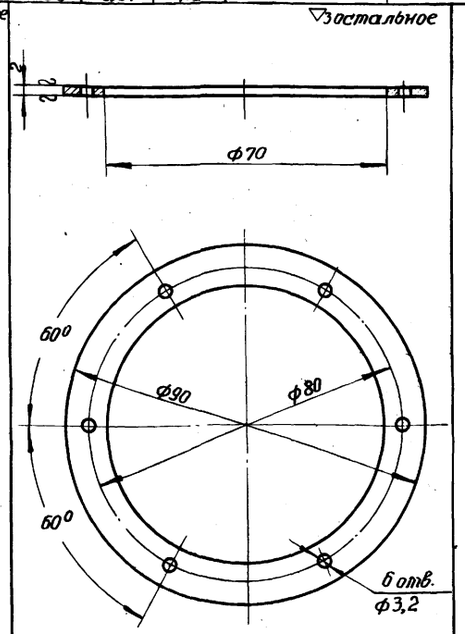




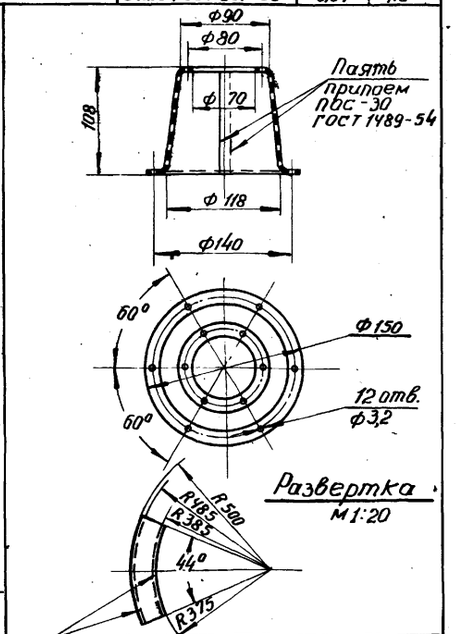
10	ГОСТ 5915-62	Гайка М3	6	латунь	0,0007	0,004	
9	ГОСТ 1490-62	Винт М3×15	6	латунь	0,01	0,06	
8	ГОСТ 10299-62	Заклепка с полукруглой головкой 3×14	6	Ст.3 ГОСТ 380-60	0,01	0,06	
7	9112-2-007	Кольцо	1	ст.3	0,07	0,07	
6	9112-2-006	Дно	1	сетка провол. ГОСТ 6613-53	0,002	0,002	
5	9112-2-005	Кольцо	1	ст.3	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	
№ п.п.	№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	Лист Общ. Вес в Кг.		Примеч.
9112-2		Фильтр		0,55		1:1	
№ узла		Наименование узла		Вес в Кг.		Масштаб	



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



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



Развертка
М 1:20

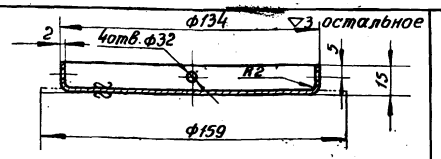
Каркас	9112-2-004	
Сетка проволочная ткан. 08 ГОСТ 6613-53	Вес. кг: 0,03	Масшт. 1:4

Линии сгиба

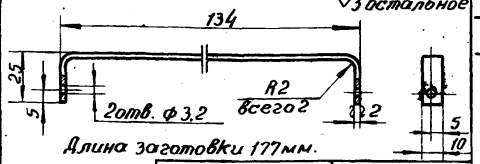
РСФСР Минавтотрансдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Фильтр сливной (сварной вариант)	
Топливозаправочные пункты для автохозяйств	Узел. Детали.	Типовой проект 503-16 Марка-Лист 9112/4

Инв. № 75339 | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл. | Изм. | Кол. | Лист | № док. | Подпись | Дата | Конструк. Морозова | Сверил Багучин | Н. контр. | Гл. спец.

Инв. № 75339 | Копиров. | Верзвицкая | Бакулин | Свернл | Моргачева | Никифоров | Конструк. группы | Родионов | отдела Конструк.

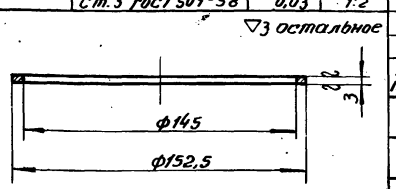


Дно	9112-3-003	
Лист 2 ГОСТ 3680-57	Вес, кг.	Масшт.
Ст.3 ГОСТ 501-58	0,3	1:2

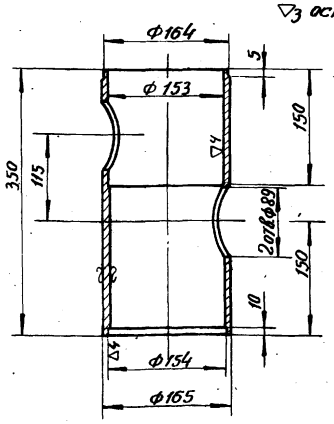


Длина заготовки 177мм.

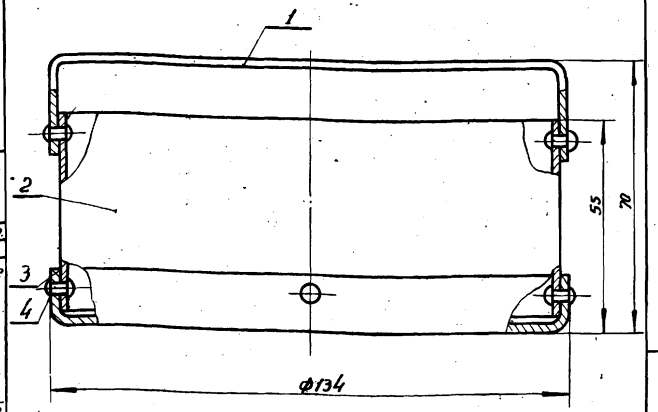
Ручка	9112-3-001	
Лист 2 ГОСТ 3680-57	Вес, кг.	Масшт.
Ст.3 ГОСТ 501-58	0,03	1:2



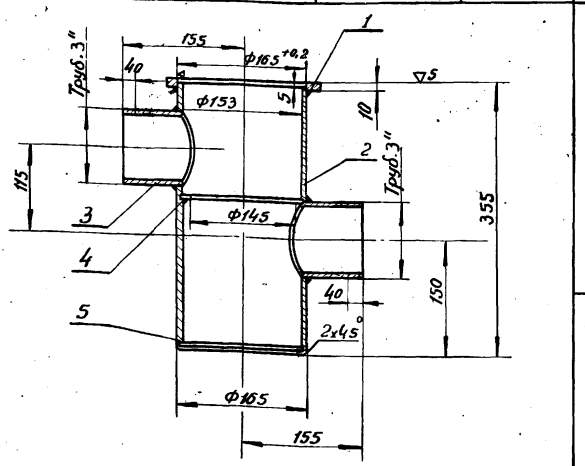
Опора	9112-1-004	
Лист 3 ГОСТ 3680-57	Вес, кг.	Масшт.
Ст.3 ГОСТ 501-58	0,13	1:2



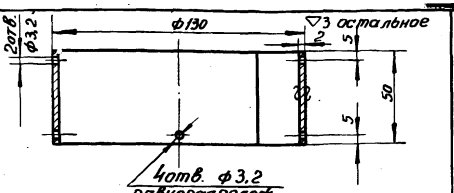
Труба	9112-1-002	
Труба 150 ГОСТ 32-62-62	Вес, кг.	Масшт.
Ст.20 ГОСТ 1050-60	7,5	1:5



№ п/п	№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт. кг.	Вес Общ. кг.	Примеч.
4	ГОСТ 1187-71	Заклепка 3х12	6	ГОСТ Ст.3 380-60	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	
№ узла		Наименование узла		Вес в кг.		Масштаб	

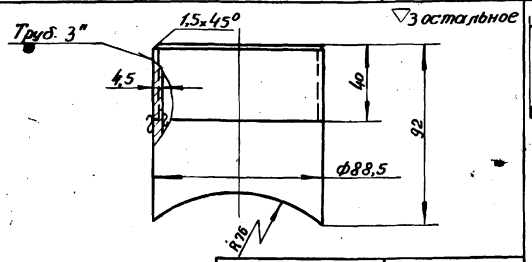


5	9112-1-005	Дно	1	Ст.3	0,72	0,72	
4	9112-1-004	Опора	1	Ст.3	0,13	0,13	
3	9112-1-003	Патрубок	2	Ст.3	0,55	1,1	
2	9112-1-002	Труба	1	Ст.20	7,5	7,5	
1	9112-1-001	Фланец	1	Ст.3	0,81	0,81	
№ п/п	№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт. кг.	Вес Общ. кг.	Примеч.
9112-1		Корпус		10,25		1:5	
№ узла		Наименование узла		Вес в кг.		Масштаб	

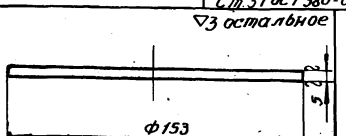


Длина заготовки 402мм.

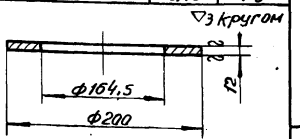
Корпус	9112-3-002	
Лист 2 ГОСТ 3680-57	Вес, кг.	Масшт.
Ст.3 ГОСТ 501-58	0,32	1:2



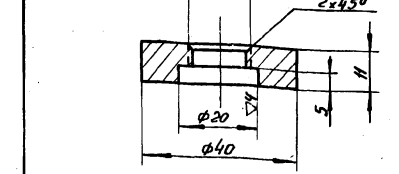
Патрубок	9112-1-009	
Труба 80 ГОСТ 3262-62	Вес, кг.	Масшт.
Ст.3 ГОСТ 380-60	0,55	1:2



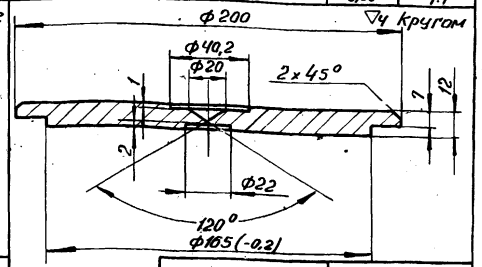
Дно	9112-1-005	
Лист 5 ГОСТ 5681-57	Вес, кг.	Масшт.
Ст.3 ГОСТ 500-58	0,72	1:2



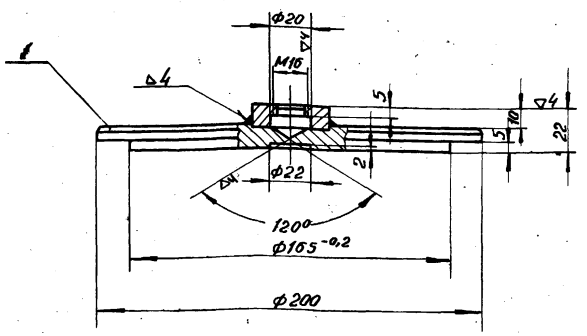
Фланец	9112-1-001	
Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес, кг.	Масшт.
	0,81	1:5



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



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



2	9112-4-002	Бобышка	1	Ст.3	0,09	0,09	
1	9112-4-001	Крышка	1	Ст.3	2,5	2,5	
№ п/п	№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт. кг.	Вес Общ. кг.	Примеч.
9112-4		Крышка		2,59		1:2	
№ узла		Наименование узла		Вес в кг.		Масштаб	

РСФСР
Минавтошосдор
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва

Топливозаправочные пункты для автохозяйств

Фильтр сливной (сварной вариант)

Узлы. Детали.

Типовой проект 503-16

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), 2х штоков (9134-003), 2х седел, (9134-005), корпуса нижнего (9134-006), 2х клапанов (9134-007), фильтра (9134-1) и 2х подкладок (9134-008).

Корпус верхний (9134-001) литой из серого чугуна. В верхней части корпуса имеется трубная резьба 1½", в нижней его части, отверстие для запрессовки седла.

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

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

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 фибровой прокладки.

Работа клапана.

Клапан приёмный навертывается 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 надежное 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 ГОСТ у 1412-54, а в части припусков на механическую обработку и предельных отклонений по размеру и весу ГОСТ у 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 зачищены.
4. Чугунные отливки после обрубки и очистки до металлического слоя должны быть сразу же загрунтованы по необработанным поверхностям.
5. На обрабатываемых поверхностях чугунных 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, задиров, забоин и других механических повреждений.
7. Острые кромки на деталях должны быть притуплены.
8. Нарезка 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, искаженного 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 приемный 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 № 138 (ГОСТ 4056-48).
11. Рабочая вязкость грунтов для нанесения краски распылителем должна составлять 20-22 сек. по ВЗ-4.

РСФСР Министерство ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Клапан приёмный	Типовой проект 503-16
Топливозаправочные пункты для автохозяйств	Пояснительная записка. Технические условия на изготовление.	Марка-Лист 9134/1

Конструктор отдела Рудаков Ягафаров Смирнов Сверкал Бакунин Колпаков Вертбой

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

V. Методы испытания и приёмки.

13. Каждый изготовленный клапан должен быть подвергнут техническому контролю О.Т.К. завода-изготовителя.
Контроль производится посредством:
а) Внешнего осмотра клапана с проверкой его размеров и форм;
б) Испытания герметичности корпуса клапана
в) Проверки действия собственно клапанов;
г) Внешним осмотром устанавливается соответствие всех составных частей клапана требованиям настоящих чертежей.

14. Испытание на герметичность корпуса клапана производится водой в вертикальном положении клапана при давлении воды 0,5 кг/см². При этом клапан не должен пропускать воду.
При неудовлетворительных результатах этого испытания клапан приёмке не подлежит.

15. Принятом О.Т.К.-завода клапане приёмном на видном месте должна быть закреплена табличка с выбитым на ней клеймом и четкими надписями согласно ГОСТ'у 2930-45 №№ шифров от 20 до 27 указывающими наименование завода-изготовителя, порядковый номер и год выпуска.
Соответствие изделия настоящим техническим условиям удостоверяется актом заводской приемки.

16. Клапан сдается полным комплектом, в который входит:
а) Изделие в сборе:
б) Паспорт завода-изготовителя с приложением;
в) Акт приемки.

VI. Упаковка и транспортировка

17. Каждая поставка клапанов должна быть комплектной.
Обработанные не окрашенные поверхности должны быть смазаны техническим вазелином.

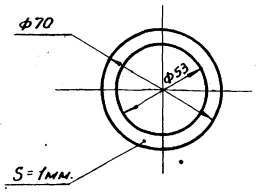
18. Готовые клапаны должны храниться комплектно в закрытых помещениях или под навесом.

19. Транспортирование должно производиться в упакованном виде.

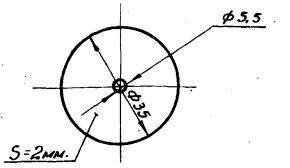
20. При хранении и транспортировке оберегать клапаны от ударов.

Спецификация материалов и покупных изделий

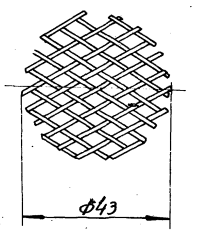
№№ п/п.	Наименование	Материал	№ ГОСТ'а	Ед. изм.	Всего К-во	Всего Вес
1	Чугун	СЧ15-32	1412-54	кг.		0,45
2.	Чугун	СЧ15-32	1412-54	„		0,35
3	Бр ОЦС3-12-5					
	ГОСТ 613-50			„		0,08
4	Сталь	Ст.3	380-60	„		0,04
5	Сталь	Ст.45	1050-60	„		0,04
6	Паронит ГОСТ 481-47			„		0,011
7.	Фибра листовая б=2					
	ГОСТ 6910-54			„		0,010
8	Сетка тканная 5×5					
	ГОСТ 2715-44			„		0,38
9	Гайка М5 ГОСТ 5915-62	Ст.35	1050-60	шт.		2
10	Шайба 5 ГОСТ 6959-54	Ст.3	380-60	„		2
11	Штифт 2Пр 13×12					
	ГОСТ 3128-60	Ст.45	1050-60	„		2



Прокладка	9134-002	
Паронит ГОСТ 481-47	Вес, кг. 0,11	Масшт. 1:2



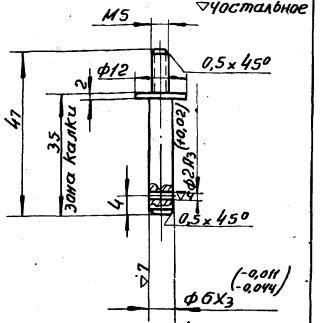
Прокладка	9134-004	
Фибра лист 2 ФТ ГОСТ 6910-54	Вес, кг. 0,005	Масшт. 1:1



Стальная нержавеющая проволока ф1мм.

Дно	9134-1-002	
Сетка ткан. 5×5 ГОСТ 2715-44	Вес, кг. 0,005	Масшт. 1:1

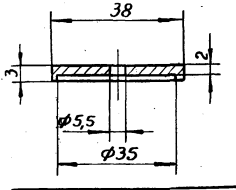
▽4 остальное



Закалить 40÷45 HRC

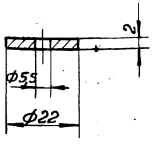
Шток	9134-003	
Круг ф12 ГОСТ 2590-57 Ст.45 ГОСТ 1050-60	Вес, кг. 0,02	Масшт. 1:1

▽5



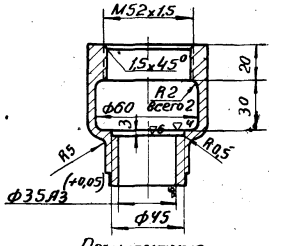
Клапан	9134-007	
Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес, кг. 0,02	Масшт. 1:1

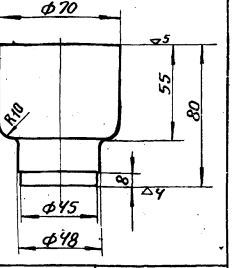
▽3



Подкладка	9134-008	
Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес, кг. 0,003	Масшт. 1:1

~ остальное





Примечание:
1. Неуказанные литейные радиусы 3÷5мм.
2. Неуказанные литейные уклоны 3÷5°.
3. Отливку подвергнуть искусственному старению.
4. Допускается точёный стальной вариант

Корпус нижний	9134-006	
СЧ 15-32 ГОСТ 1412-54	Вес, кг. 0,3	Масшт. 1:1

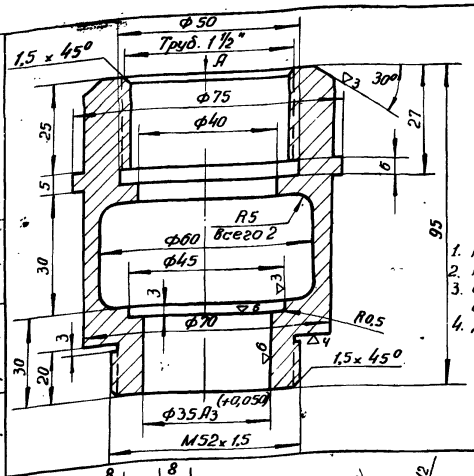
РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва
Топливозаправочные пункты для автохозяйств

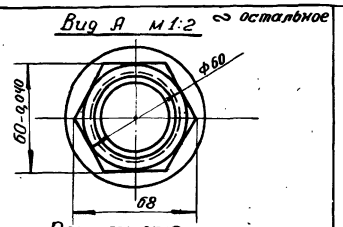
Клапан приёмный

Технические условия на изготовление. Спецификация материалов и покупных изделий, детали.

Типовой проект 503-16
Марка-лист 9134/2

Арх. № 75339 | 16 | Керфицкая | Копиров. | Бакулин | Сверил | Смирнова | Никифоров | Родионов | отдела

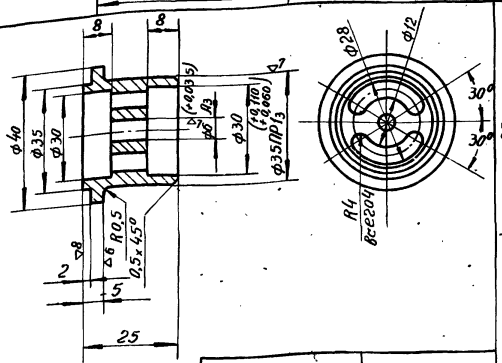


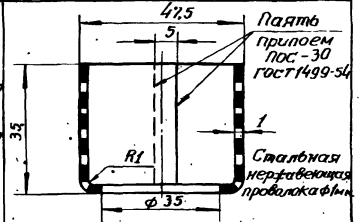


Примечание

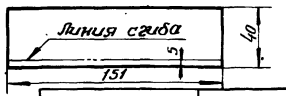
1. Неуказанные литейные радиусы R=3÷5мм.
2. Неуказанные литейные уклоны 3÷5°
3. Отливку подвергнуть искусственному старению
4. Допускается точеный стальной вариант

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



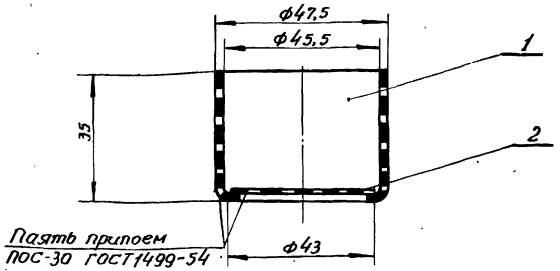


Развертка М1:2,5

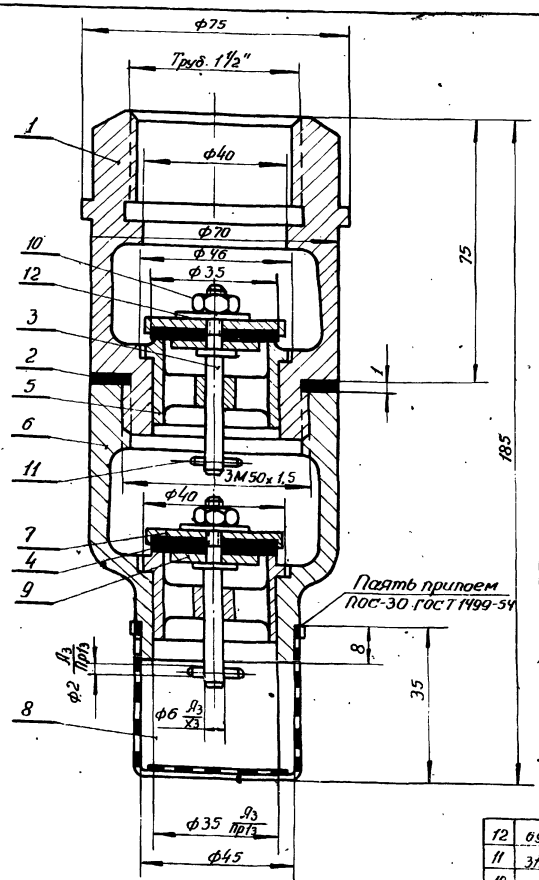


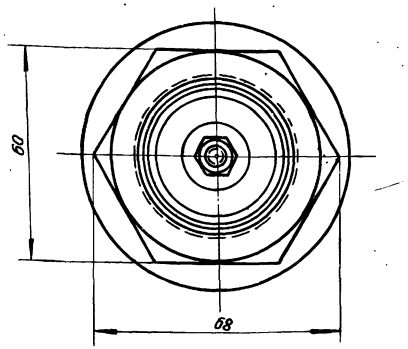
Седло	9134-005	
БРОЦС3-12-5 ГОСТ613-50	Вес, кг. 0,04	Масшт. 1:1

Каркас	9131-1-001	
Сетка тканная 5×5 ГОСТ2715-44	Вес, кг. 0,15	Масшт. 1:1



№ п/п.	Обозначен. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	1шт. Вес в кг.	Общ. Вес в кг.	Прим.
2	9134-1-002	Дно	1	Сетка ткан. 5×5 ГОСТ2715-44	0,15	0,15	
1	9134-1-001	Каркас	1	Сетка ткан. 5×5 ГОСТ2715-44	0,005	0,005	
9134-1		Фильтр		0,155		1:1	
№ узла		Наименование узла		Вес в кг.		Масштаб	





№ п/п.	Обозначен. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	1шт. Вес, кг.	Общ. Вес, кг.	Примеч.
12	ГОСТ 6959-54	Шайба 5	2	Ст.3 ГОСТ380-60	0,002	0,004	
11	ГОСТ 3128-60	Штифт 20Р13×12	2	Ст.45 ГОСТ1050-60	0,006	0,012	
10	ГОСТ 5915-62	Гайка М5	2	Ст.35 ГОСТ1050-60	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	Седло	2	БРОЦС3-12-5 ГОСТ613-50	0,04	0,08	
4	9134-004	Прокладка	2	Фибра листовая Ф7 ГОСТ6910-54	0,005	0,010	
3	9134-003	Шток	2	Ст.45	0,02	0,04	
2	9134-002	Прокладка	1	Паронит ГОСТ481-47	0,011	0,011	
1	9134-001	Корпус верхний	1	СЧ15-32 ГОСТ1412-54	0,35	0,35	
9134		Клапан приемный		1,0		1:1	
№ узла		Наименование узла		Вес в кг.		Масштаб	

Техническая характеристика

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

РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва

Топливозаправочные пункты для автохозяйств

Клапан приемный

Общий вид. Узел, детали.

Типовой проект 503-16

Марка-лист 9134/23

Заказ № 2150 Арх. № 75339

503-16 Альбом I

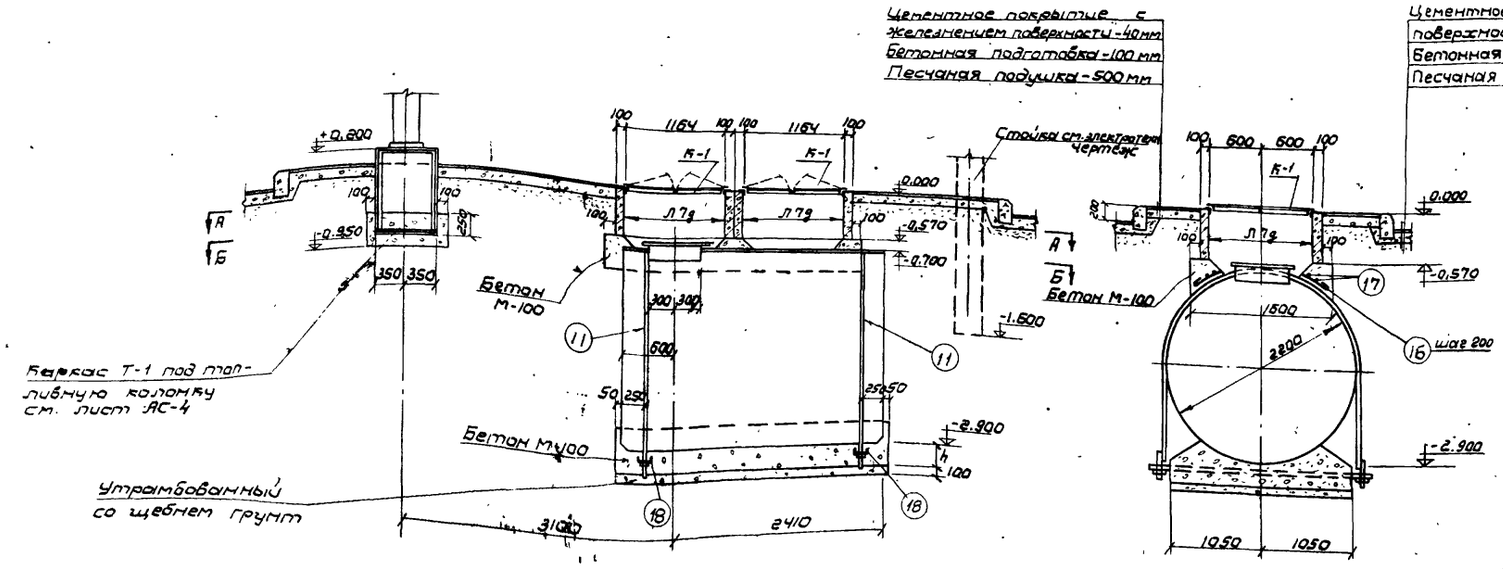
Копиров. Верхбицкая

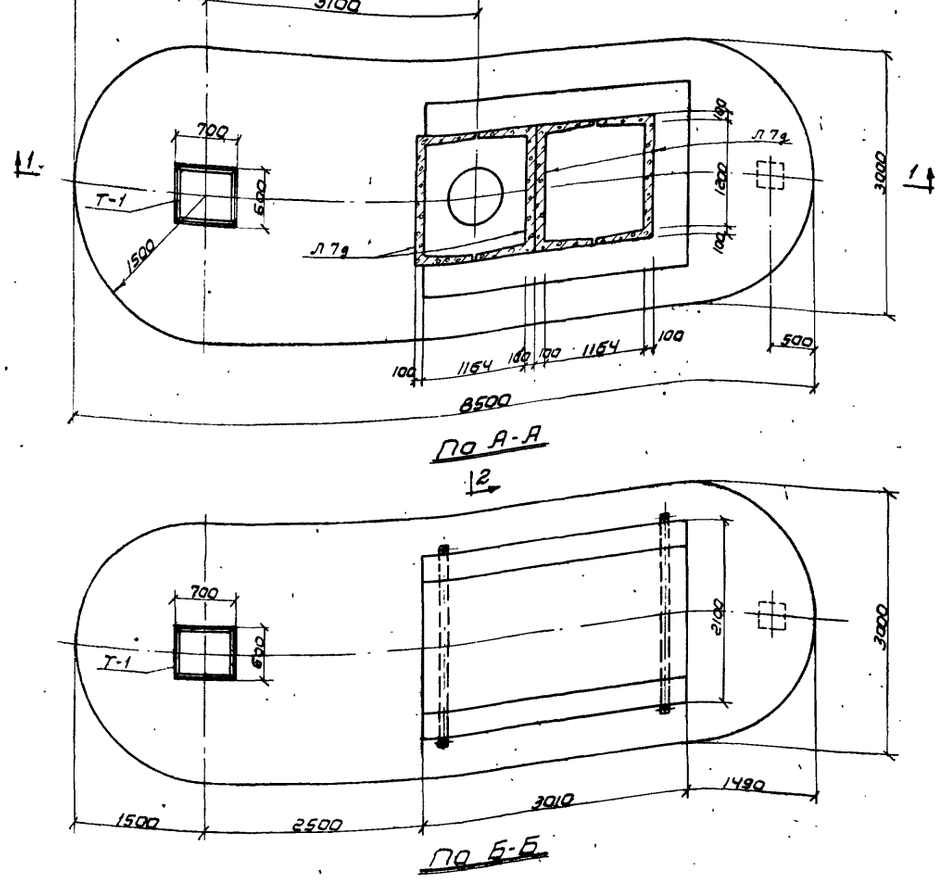
Бакулин

Сверил

Смирнова

Констр. Офоров





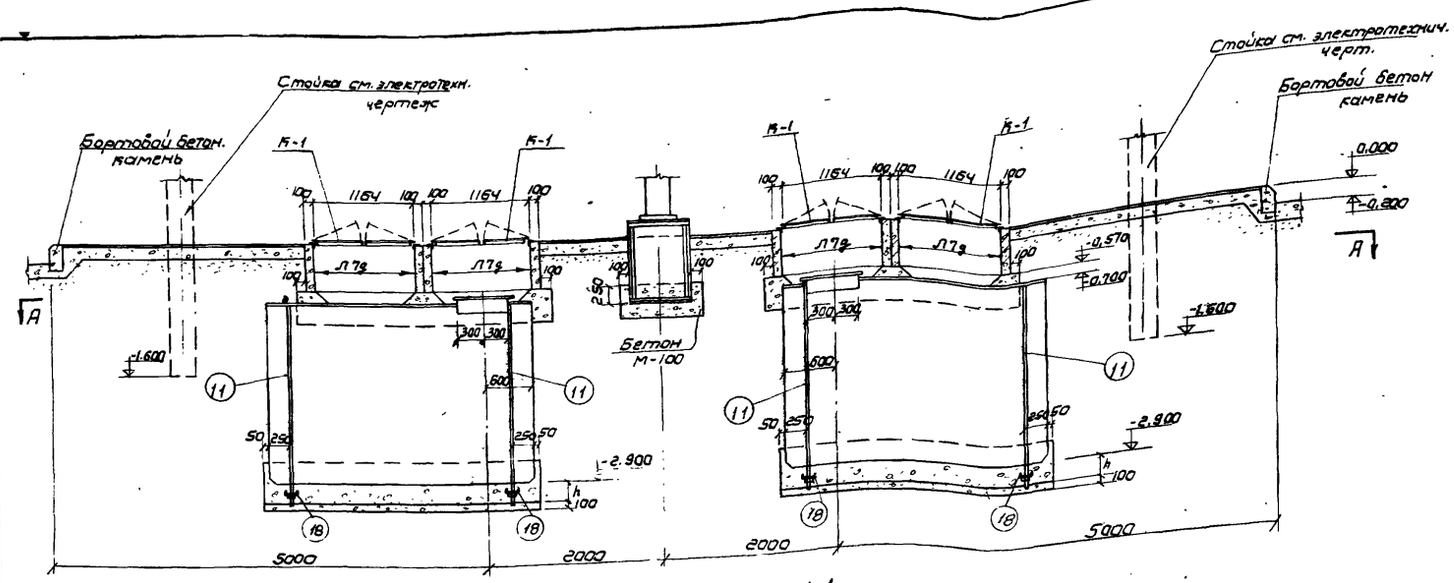
Спецификация ж. бет. элементов на лист								
№№ п/п	Марка элемента	Объем бетона м3	Кол. шт.	Общий объем м3	Марка бетона	Вес т	Расход стали кг	Примечания
1	Л7д	0,13	4	0,52	300	0,33	15,5	УС-01-04 Вып. 2

Таблица размеров „h"			
Расстояния от Р.У.Г.В. до поверхности	1,0	2,0	3,0
„h"	800	500	250

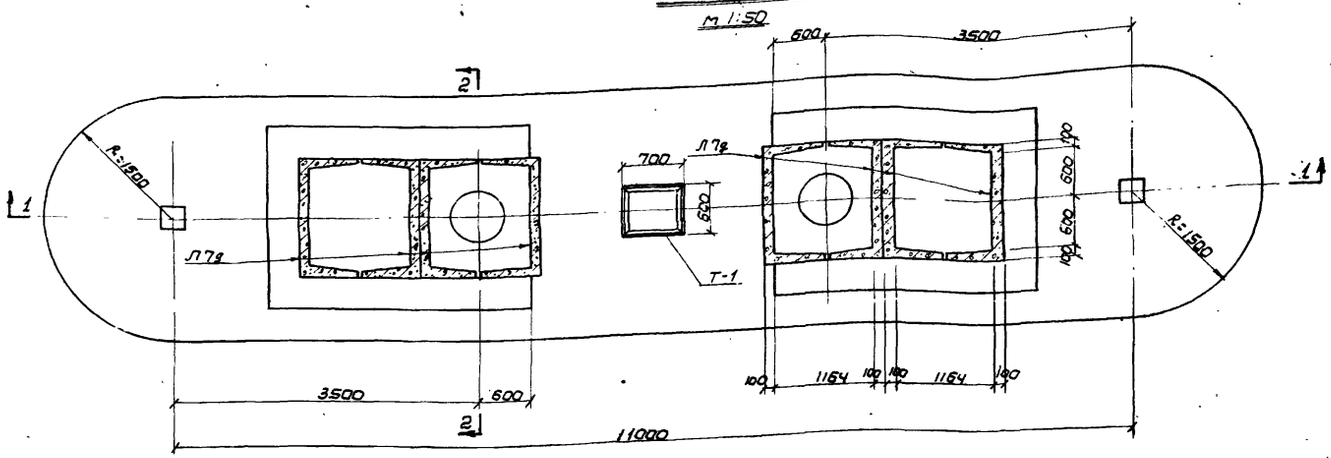
Примечания:

1. Проектом принята 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 должна 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, 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

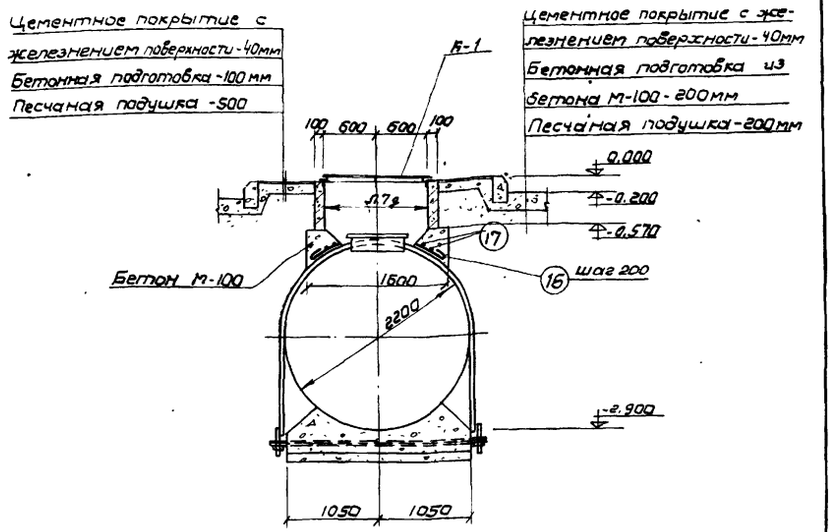
Госстрой Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Тип 1-1. Одна раздаточная колонка и один резервуар	Типовой проект 503-16
Топливозаправочные пункты для автохозяйств	Фундаменты. Планы и разрезы.	Марка-лист АС-1



Разрез 1-1
м 1:50



План по А-А
м 1:50



Разрез 2-2
м 1:50

Спецификация ж.бет. элементов на лист

№№ п/п	Марка элемента	Объём бетона м³	Кол. шт.	Общий объем м³	Марка бетона	Вес т	Расход стали кг	Примечания
1	Л7д	0,13	8	1,04	300	0,33	15,5	ИС-01-04 Вып. 2

Таблица размеров „h"

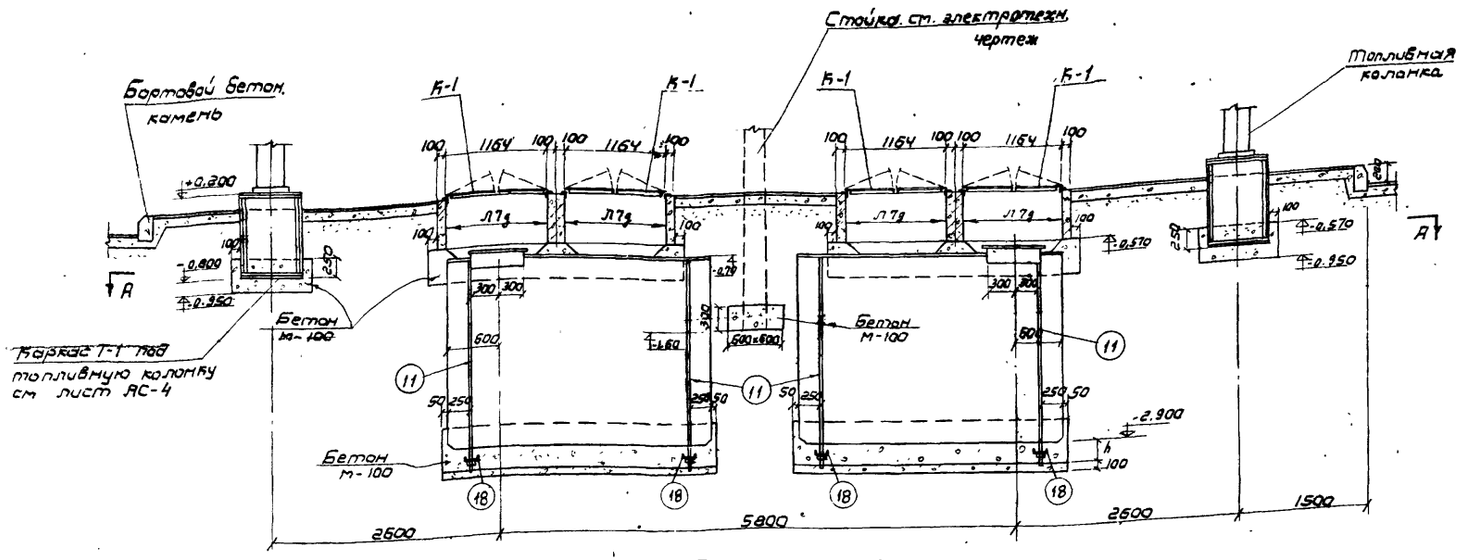
Расстояния от Р.У.Г.В. до поверхности	1.0	2.0	3.0
„h"	800	500	250

Примечания:

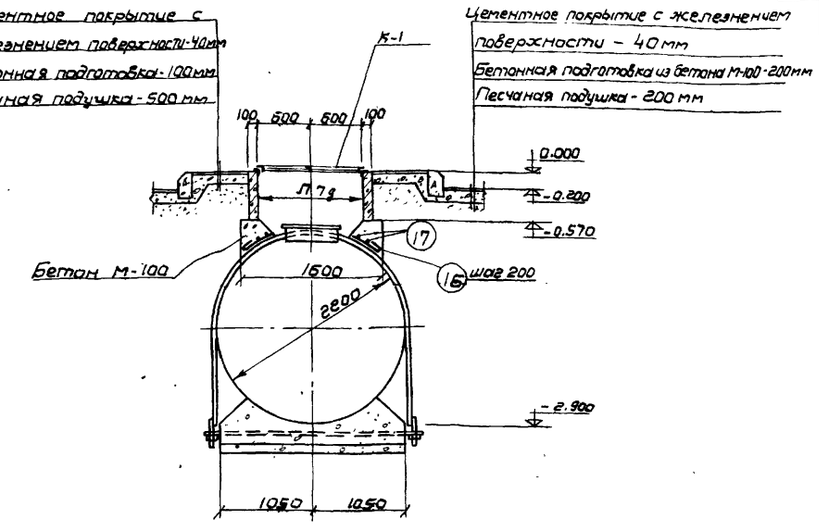
1. Проектом принято нормативное давление на грунт основания не менее 1,0 кг/см² на глубине 1,0-2,5 м.
2. Резервуары могут устанавливаться как в сухих, так и водонасыщенных грунтах.
3. В водонасыщенных грунтах резервуар устанавливается на бетонный фундамент из бетона М-100 и крепится к нему стальными 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

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

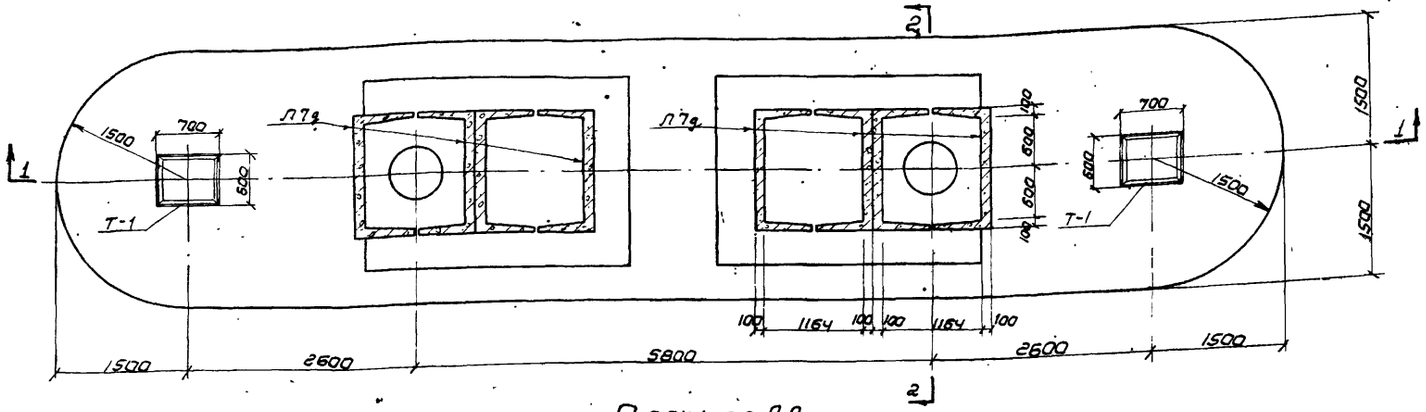
Нач. строит. отдела Бачков
Главный конструкт. Шульгин
Руководит. группы Мазанина
Проверил Седова
Согласовал Лутфуллина
Гл. инж. Балыков
Дунаево



Разрез 1-1
М 1:50



Разрез 2-2
М 1:50



План по А-А
М 1:50

Спецификация ж.бет. элементов на лист

№№ п/п	Марка элемента	Объём бетона м³	Кол. шт	Общий объём м³	Марка бетона	Вес т	Расход стали кг	Примечания
1	Л17д	0,13	8	1,04	300	0,33	15,5	ис-01-04 вып. 2

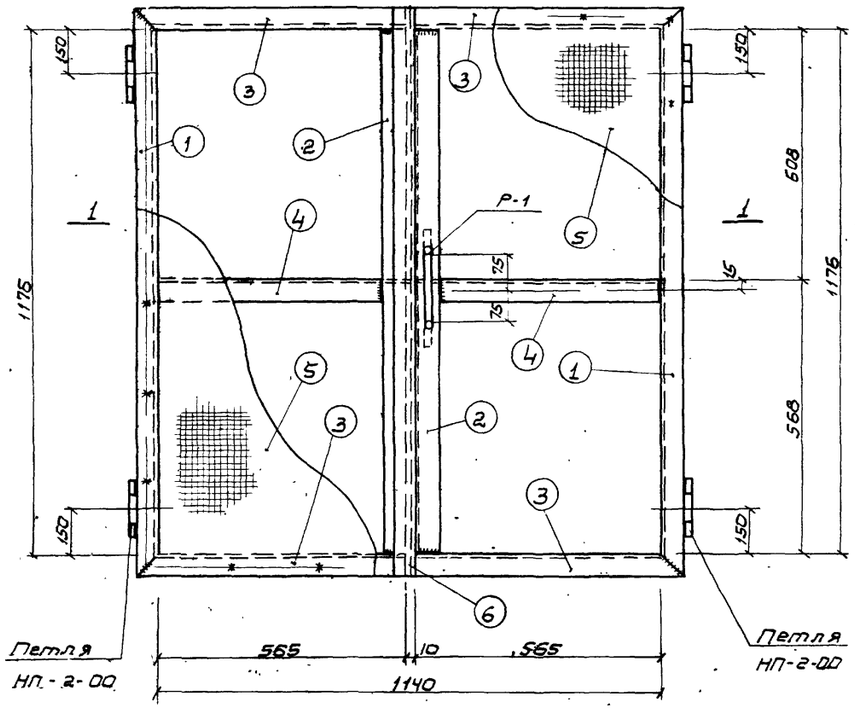
Таблица размеров „h"

Расстояния от Р.У.Г.В. до поверхности	1,0	2,0	3,0
„h"	800	500	250

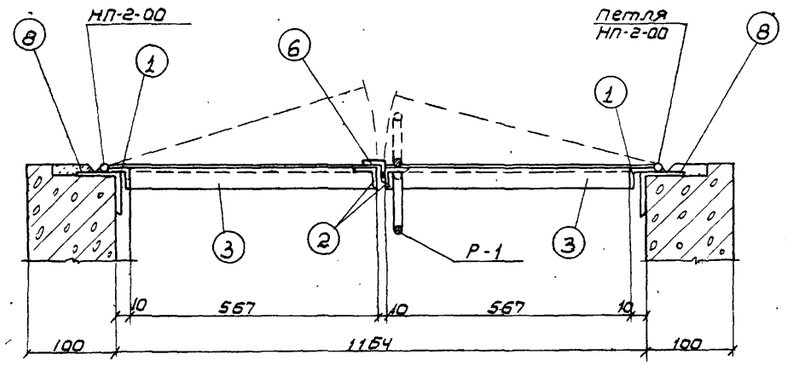
Примечания:

1. Проектом принято нормативное давление на грунт основания не менее 1,0 кг/см² на глубине 1,0-2,5м.
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 1,0м.
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 100мм 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

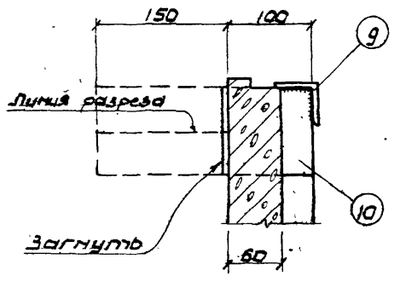
РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Тип 2-2. Две раздаточные колонки и два резервуара	Типовой проект 503-16
Топливозаправочные пункты для автохозяйств	Фундаменты. План и разрезы.	Марка-лист АС-2



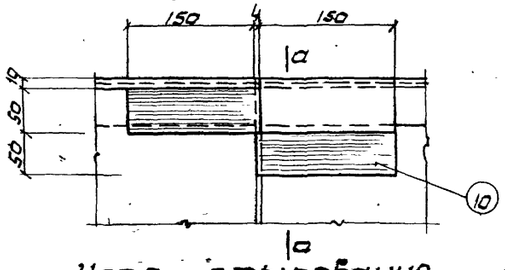
К-1



По 1-1

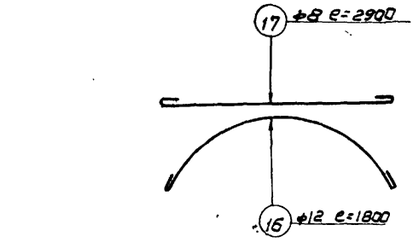


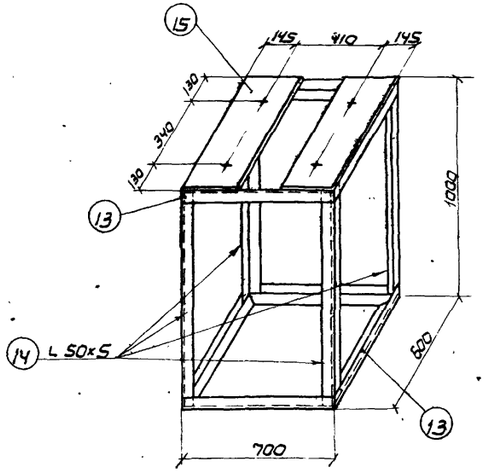
По а-а



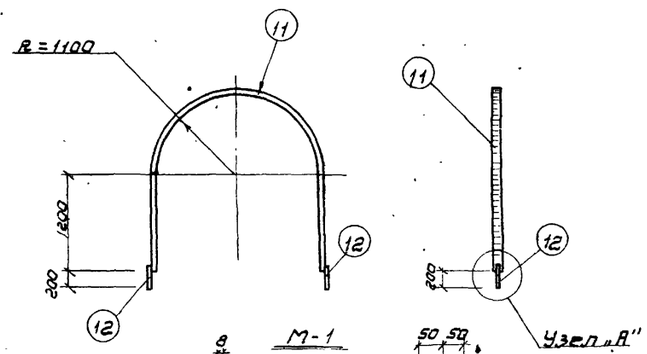
Узел стыкования

Л 7-9

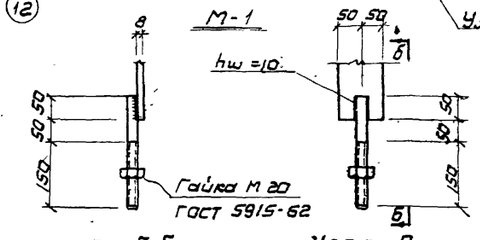




Каркас Т-1

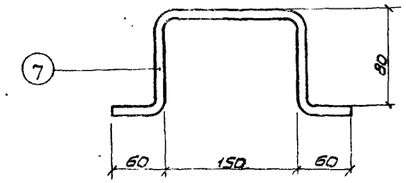


М-1



По б-б

Узел „А"



Р-1

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

Спецификация стали

Наимен. элем	№№ поз.	Сечение	Длина поз. мм	Кол-во поз. в 1 эл-ту	Общая длина м	Вес кг: На 1 эл-т	Вес кг: Вес марки
К-1	1	L 25×4	1226	2	2,5	3,7	38,3
	2	L 25×4	1176	2	2,4	3,5	
	3	L 25×4	590	4	2,4	3,5	
	4	L 25×4	540	2	1,1	1,6	
	5	- 590×2	1225	2	2,5	23,2	
	6	L 25×4	1276	1	1,3	1,9	
	7	ф10	450	1	0,5	0,3	
		петля НП-2-00 / карачаровский механич. завод	—	4	—	0,6	
Комплект крепежных элементов на 1 колодец	8	L 50×4	1290	2	2,6	7,9	17,4
	9	L 50×4	1260	2	2,6	7,9	
	10	- 100×4	250	2	0,5	1,6	
Крепление резервуара М-1	11	- 100×8	5850	1	5,85	36,74	62,24
	12	Шпилька ф20	250	2	0,5	1,2	
		Болт М12 с 2мя гайками М20 и шайбой	300	2	—	0,8	
	18	С №10	2550	1	2,55	23,5	
Т-1	13	L 50×5	2600	2	5,2	19,6	43,9
	14	L 50×5	990	4	3,96	14,9	
	15	- 250×4	600	2	1,2	9,4	
армиров. днища колодца	16	ф12	1800	15	27,0	24,0	28,6
	17	ф8	2900	4	11,6	4,6	

Спецификация элементов на топливозаправочные пункты

Вариант	Тип 1-1					Тип 1-2					Тип 2-2				
Наим. эл-тов	К-1	комплект кр. эл-т.	крепл. резерв.	Т-1	армир. днища	К-1	комплект кр. эл-т.	крепл. резерв.	Т-1	армир. днища	К-1	комплект кр. эл-т.	крепл. резерв.	Т-1	армир. днища
Кол-во шт.	2	2	2	1	1	4	4	4	1	2	4	4	4	2	2

РСФСР
Минавтошосдор
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва

Топливозаправочные пункты для автохозяйств

Общеплощадочные материалы

Конструкция К-1; Т-1. Спецификация.

Типовой проект 503-16

Марка-лист АС-4

Арх. № 75339

Седова

Копировал

Погрешнякова

Проектир.

Махонина

Группы

Гр. ...

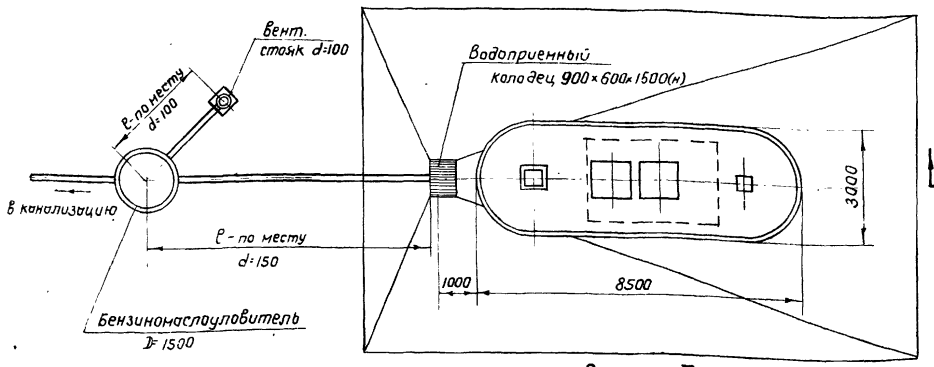


Схема I
тип 1-1 одна раздаточная колонка и один резервуар

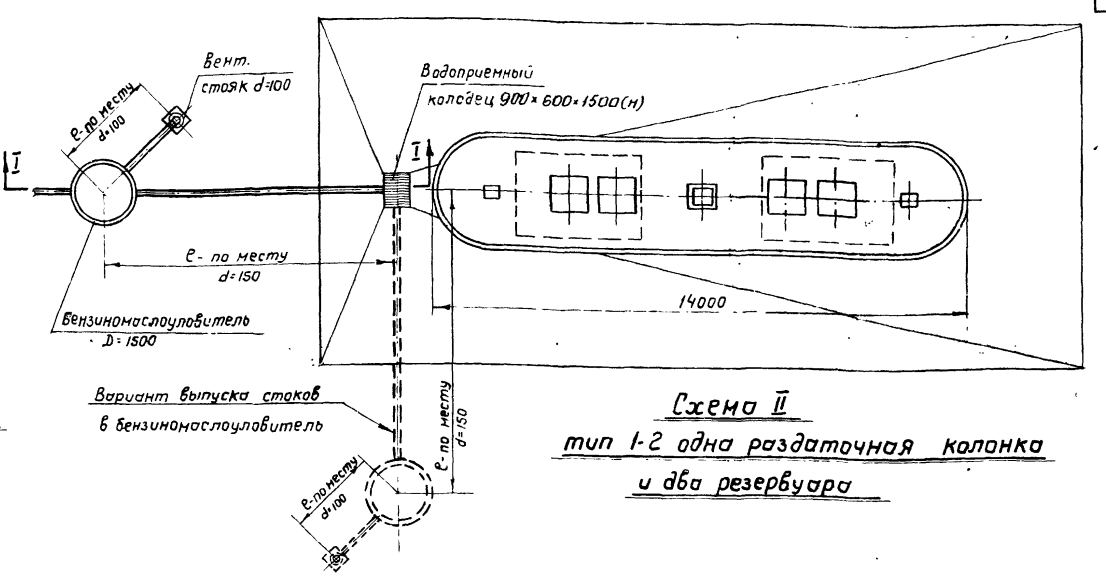


Схема II
тип 1-2 одна раздаточная колонка и два резервуара

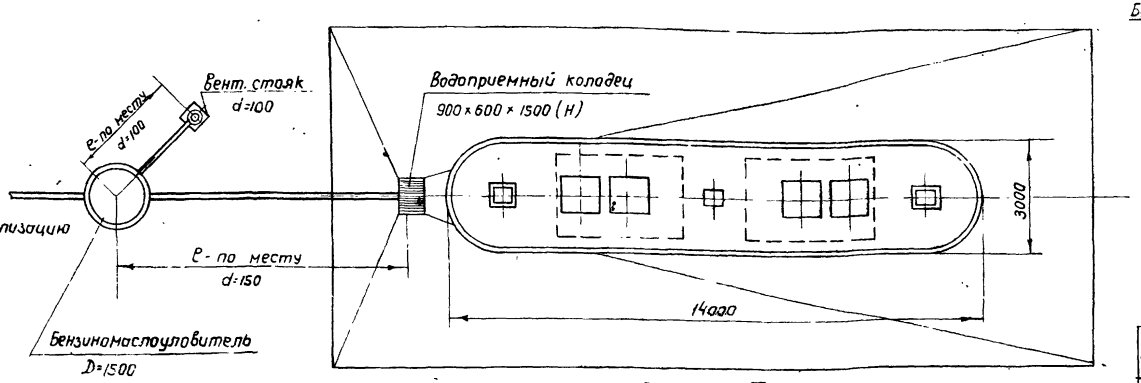
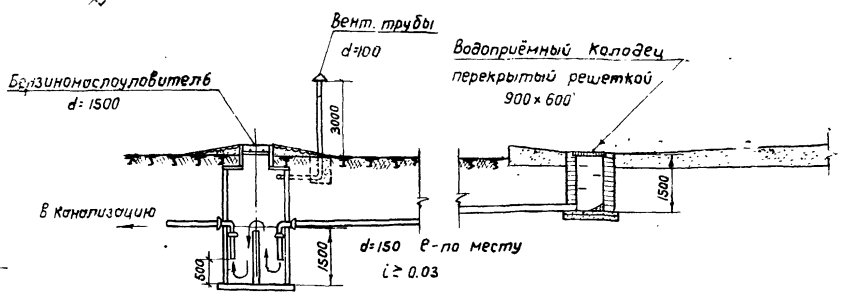


Схема III
тип 2-2 две раздаточные колонки и два резервуара



Разрез производственной канализации по I-I

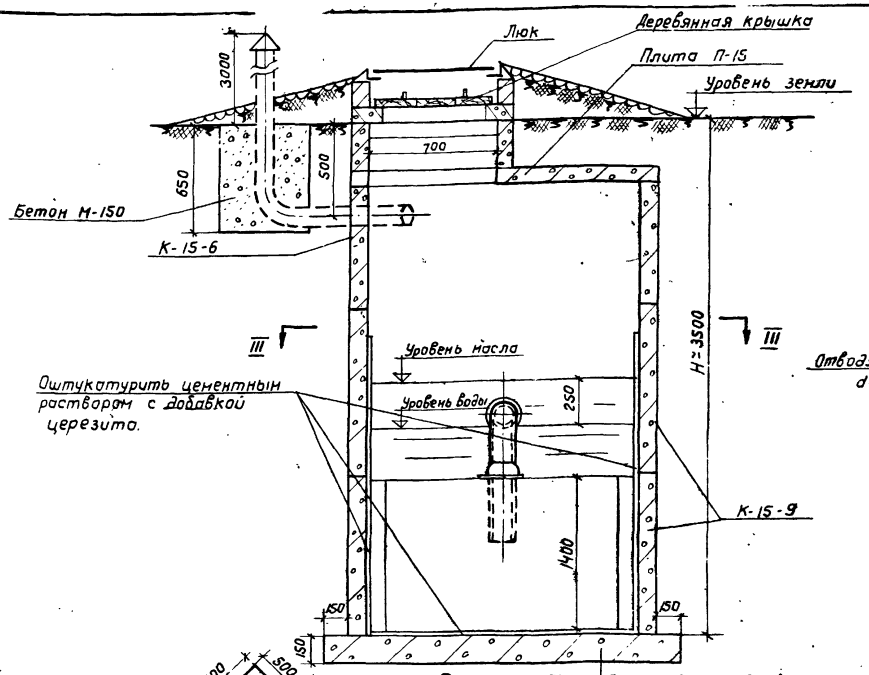
Спецификация производственной канализации на одну схему островка.

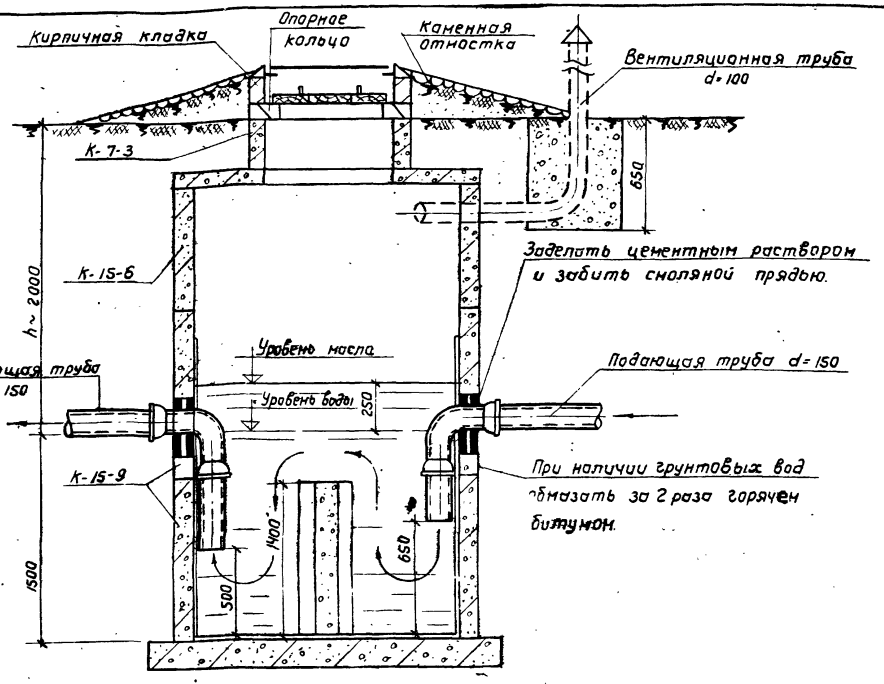
N п/п	Наименование материалов	Размер	Ед. изм.	Кол-во	ГОСТ
1	Трубы чугунные водопроводные раструбные	d=150	п.м.		5525-61
2	Трубы стальные бесшовные общего назначения δ=3,5 мм	d=100	-"-		8734-58
3	Колена чугунные водопроводные	d=150	шт.	2	5525-61
4	Флюгарка из кровельной стали		-"-	1	Собств. изготовл.
5	Бензиномаслоуловитель с отстойной частью	d=1500	-"-	1	См. лист 2
6	Водоприёмный колодец перекрытый решеткой	900×600	-"-	1	См. лист 3
7	Диафрагменный насос ЭДН-1	—	-"-	1	Липецкий завод
8	Крыльчатый насос для масла модель 397-1Б на ручной тележке	—	-"-	1	Череповецкий завод

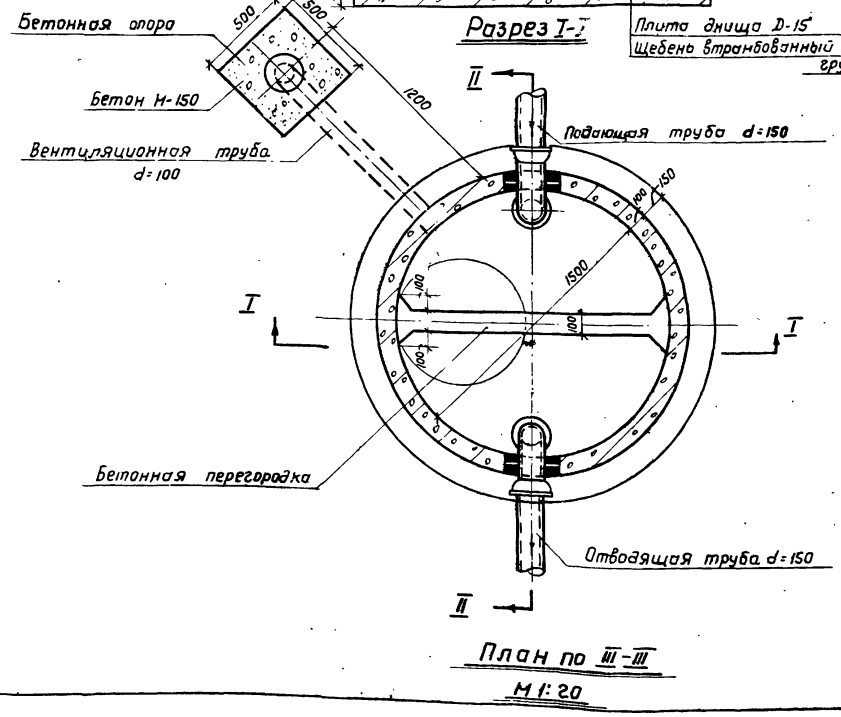
Примечания:
1. Местоположение бензиномаслоуловителя уточняется при привязке типового проекта.
2. Если топливозаправочный островок размещается вблизи здания, то вентиляционный стояк провести по зданию и вывести его над кровлей на 1.0 м.

РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Общепроектные данные.	
Топливозаправочные пункты для автохозяйств	Схемы топливозаправочных островков	Типовой проект 503-16
		Марка - Лист ВК-1

Заказ № 2150 Арх № 75339
503-16
Альбом I
Бурова
Копировал
Бруман
Проектировал
Кузьмина
Руководитель группы
Начальник сантехн отдела
Егоров
Главный инженер проекта
Ядолин
Ледин
Вный женер института







Спецификация

№№ п/п	Наименование	Диаметр мм.	Ед. измер.	Количество	ГОСТ
	Сборные железобетонные элементы				
1	Кольцо К-15-9	1500	шт.	3	8020-56
2	Кольцо 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 кольца	840	"	1	"
	Прочие материалы				
7	Монолитный бетон М-150	—	м³	0,31	
8	Крышка деревянная	610×40	шт.	1	Типовой проект 4-18-628/62
9	Люк чугунный	—	"	1	3634-61

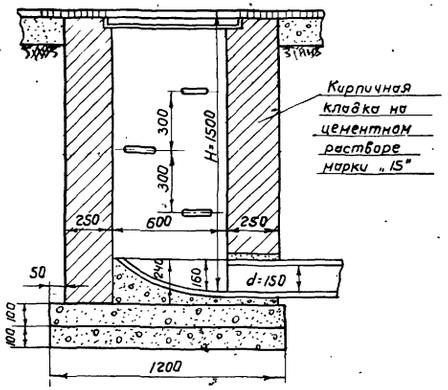
Примечания:

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.

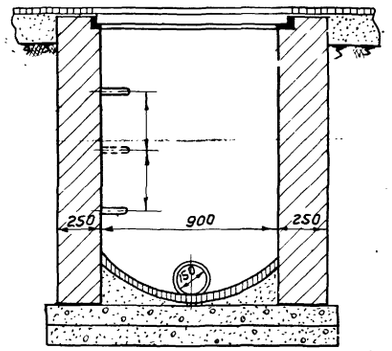
Минавтотрансстрой РСФСР ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Общепроектные данные	
Топливозаправочные пункты для автохозяйств.	Бензинонаслоуловитель с отстойной частью.	Типовой проект 503-16
		Марка-Лист ВК-2

Гл. инженер отдела Егоров
Гл. архитектор проекта Кузьмина
Гл. конструктор проекта Кузьмина
Гл. инженер проекта Бунин
Гл. технолог проекта Егоров
Гл. специалист отдела Егоров

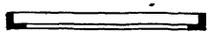
Арх. № 75339
Буроба
Капиров.
Кузьмина
Проверил
Бруман
рабал
Кузьмина
Группы
Егоров
Инв. № подл.



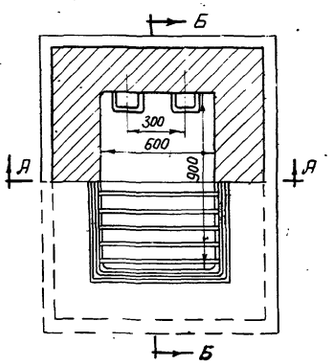
Разрез А-А



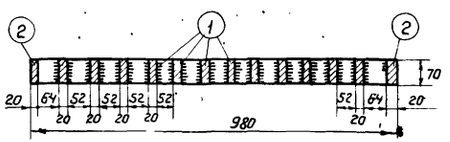
Разрез Б-Б



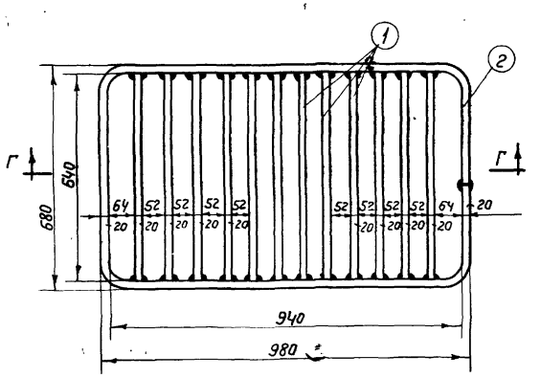
Разрез В-В



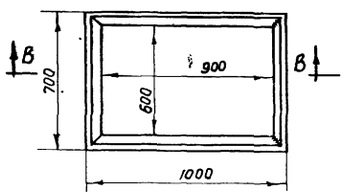
План
м 1:20



Разрез Г-Г



План
Решетка
м 1:10



План

Опорная рама м 1:20

Спецификация металла для опорной рамы и решетки

№№	Наименован. детали	Наименов. элемента	Профр.	К-во	Длина	Вес элемента на 1 деталь
1	Решетка	Полосовая сталь	-70×20	12	640	1.63
2	—"—	—"—	-70×20	1	3320	36.48
3	Опорная рама	Уголок	∠35×30×5	2	600	2,88
4	—"—	—"—	—"—	2	900	4.32

РСФСР Минавтошосдор
ГИПРОАВТОТРАНС
г. Москва

Топливозаправочные пункты для автохозяйств

Общепроектные данные

Водоприёмный колодец

Типовой проект 503-16.
Марка. Лист ВК-3

Пояснения к проекту

1. Проектом предусматривается силовое электрооборудование и освещение топливозаправочного пункта
2. Питание топливозаправочной колонки осуществляется от местных сетей 380/220 в. 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 2½" 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 40×4 для заземления прокладывается в траншее на глубине 0,8 м от поверхности спланированной земли.
9. Для заземления автоцистерн у емкостей забиваются уголки 50×50×5 мм длиной 1,5 м, выступающие над поверхностью земли на 0,5 м.
10. К контуру заземления должны быть присоединены все металлические нетоковедущие 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 300 вт, установленным на железобетонной опоре (см. серию ЭК-01-01, разработанную Ленинградским отделением „Гарстройпроекта") Питание светильника предусмотрено от местных сетей наружного освещения 380/220 в. 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-И. 6-62) и „Инструкцией по производству электромонтажных работ во взрывоопасных помещениях и на наружных взрывоопасных установках" (ВСН-43-60 МС. РСФСР)

Условные обозначения

$\frac{а-б-в}{г}$	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 двухштифтовая
т	Прокладка проводов в стальных трубах.

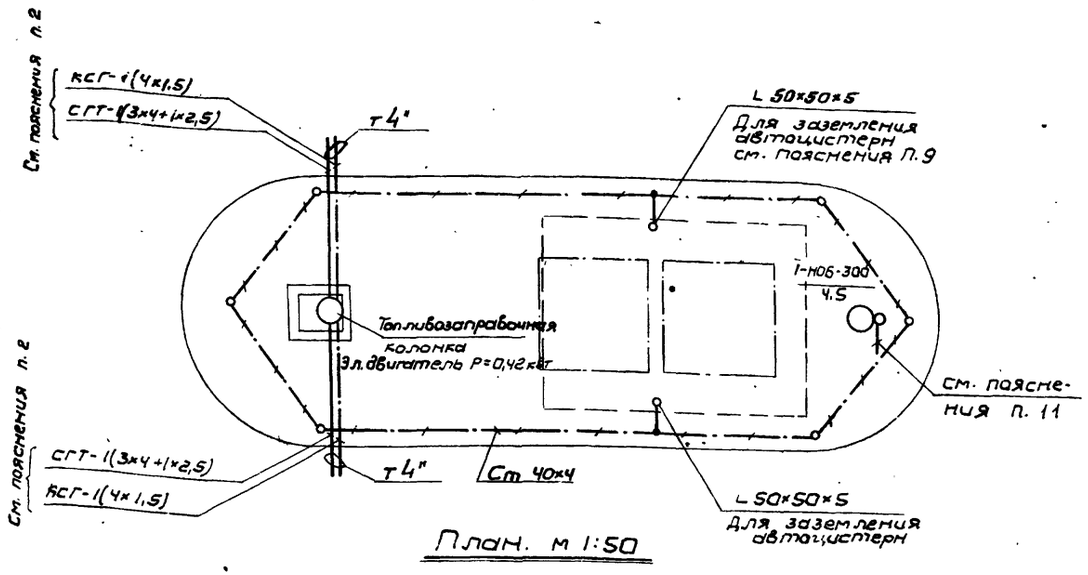
РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Общепроектные данные	
Топливозаправочные пункты для автохозяйств	Электрооборудование. Пояснения к проекту и условные обозначения.	Типовой проект 503-16
		Марка - лист 30-1

Заказ № 2150 Арх. № 75339

503-16 Альбом I

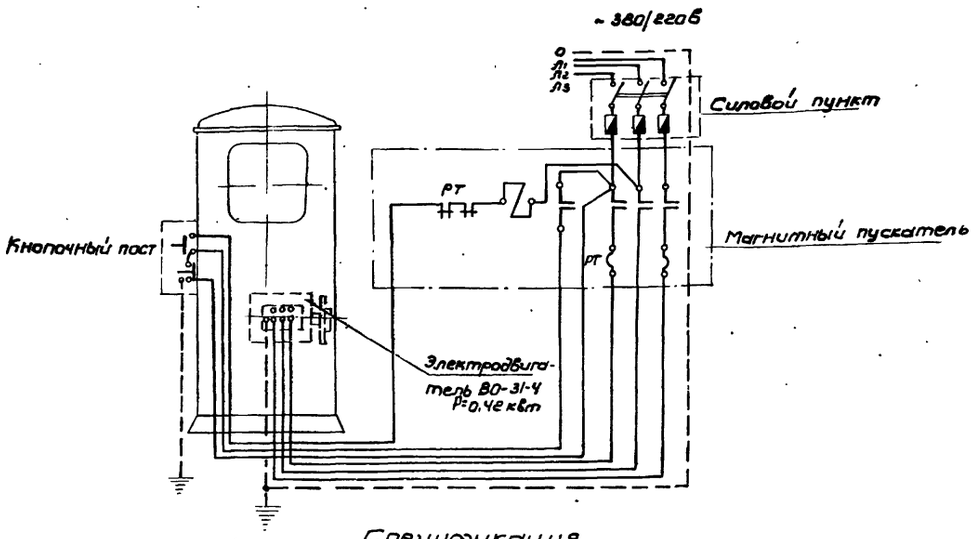
Проекта Адолин | Отдела Божко | Руководит. группы Зенина | Составил Маханькова | Копировал Погребнякова

Заказ №: 2150
Арх-т: 75339
503-16
Альбом I



План. м 1:50

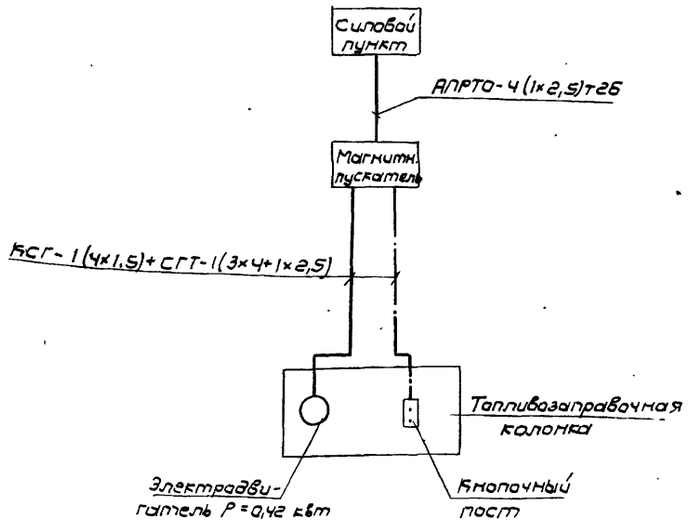
Электрическая схема



Спецификация

№№ п.п.	Наименование	Един. изм.	К-во	Примеч.
1.	Стойка из обычного железобетона круглого сечения типа СК-6,0 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 220 В с цоколем Р40-1 мощностью 300 Вт.	"	1	
5	Кабель с медными жилами с изоляцией из пропитанной бумаги в свинцовой оболочке марки СГТ, сечением 3×4+1×2,5 кв. мм.	м	50	Уточняется при привязке
6	Кабель контрольный в свинцовой оболочке голый марки КСГ, сечением 4×1,5 кв. мм.	"	50	
7	Кабель с алюминиевыми жилами марки ААБ-1000, сечением 3×6 кв. мм.	"	50	
8	Труба стальная водогазопроводная комплектна с муфтами и контргайками ГОСТ 3262-62 ф 2 1/2"	"	20	
9	То же, сечением 4"	"	40	
10	Сталь полосовая 40×4 (для заземления)	м/кг	30/37,8	
11	Сталь угловая 50×50×5 (для заземления)	"	15/60	

Схема внешних соединений



Гл. инженер проекта	Адалин		
Нач. электрот. отдела	Божко		
Руководит. группы	Зелина		
Гл. архитектор	Калуровой	Потребиятова	
	Михайлова	Михайлов	

РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва

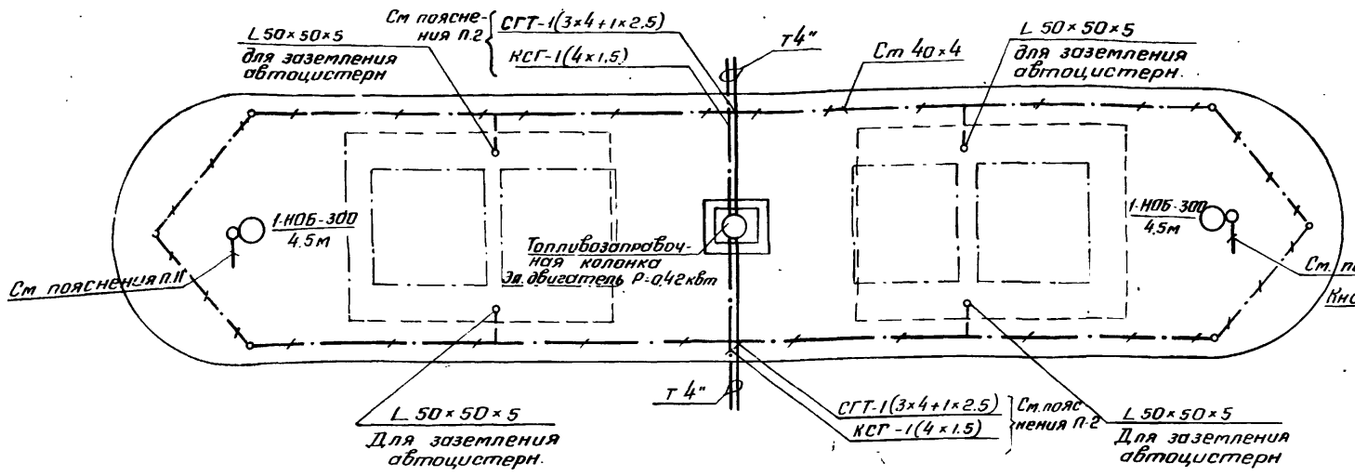
Топливозаправочные пункты для автохозяйств

Тип 1-1 Одна раздаточная колонка и один резервуар

Электрооборудование

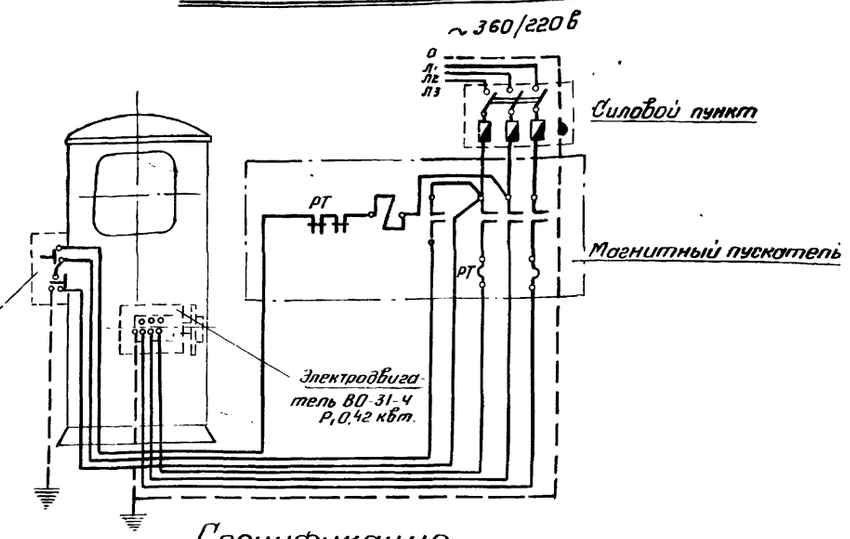
Типовой проект 503-16

Марка - лист ЭО-2



План м 1:50

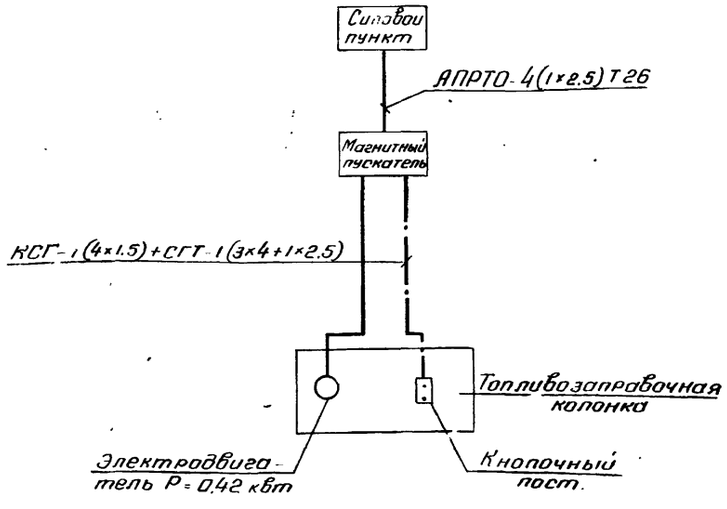
Электрическая схема



Спецификация

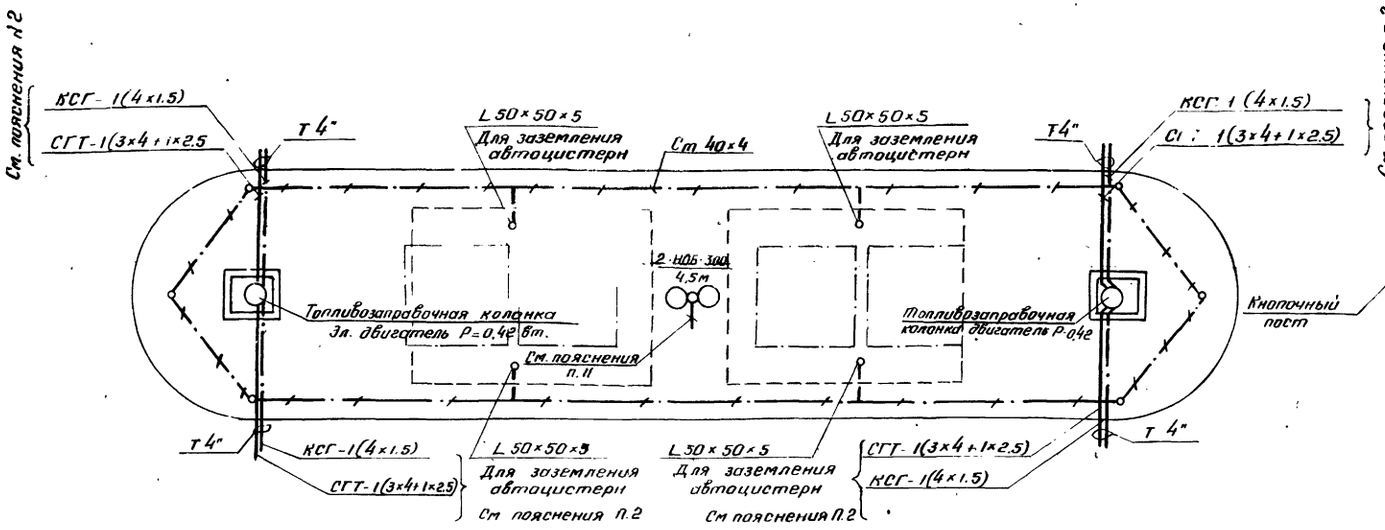
№№ п.п.	Наименование	Ед. изм	Кол-во	Прим.
1	Стойка из обычного железобетона круглого сечения			
	типа СК-6,0 длиной 6,5 (глубина заделки 1,45 м)	шт.	2	
2	Кранштейн на 1 светильник марки КС-1	"	2	
3	Светильник, повышенной надежности против взрыва типа НОБ-300	"	2	
4	Лампа накаливания с прозрачной колбой на напряжение			
	220 в с цоколем Р40-1 мощностью 300 вт.	"	2	
5	Кабель с медными жилами с изоляцией из про-			
	питанной бумаги в свинцовой оболочке марки СГТ			
	сечением 3×4+1×2.5 кв.мм	м	50	Уточняется при привязке
6	Кабель контрольный в свинцовой оболочке голый марки			
	КСГ, сечением 4×1.5 кв мм	"	50	
7	Кабель с алюминиевыми жилами марки ААБ-1000.			
	сечением 3×6 кв мм	"	50	
8	Труба стальная водогазопроводная комплектно с муф-			
	тами и контргайками ГОСТ 3262-62 ф 2½"	"	20	
9	То же сечением 4"	"	40	
10	Сталь полосовая 40×4 (для заземления)	м/кг	30/37,8	
11	Сталь угловая 50×50×5 (для заземления)	"	15/60	

Схема внешних соединений



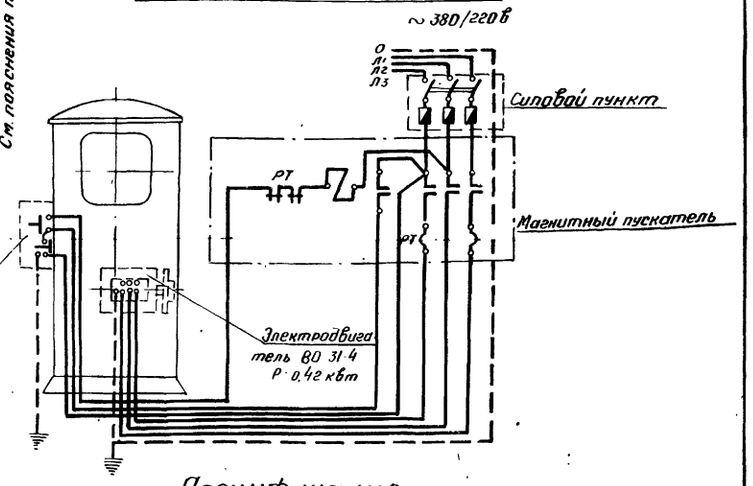
РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Тип 1-2 Одна раздаточная колонка и два резервуара.	
Топливозаправочные пункты для автохозяйств.	Электрооборудование	Типовой проект 503-16
		Марка-лист ЭО-3

Главный инженер проекта | Адам | Начальник электр. техн. отдела | Божко | Руководит. группы | Зенина | Проектир. | Маханькова | Копировал | Погребнякова



План м 1:50

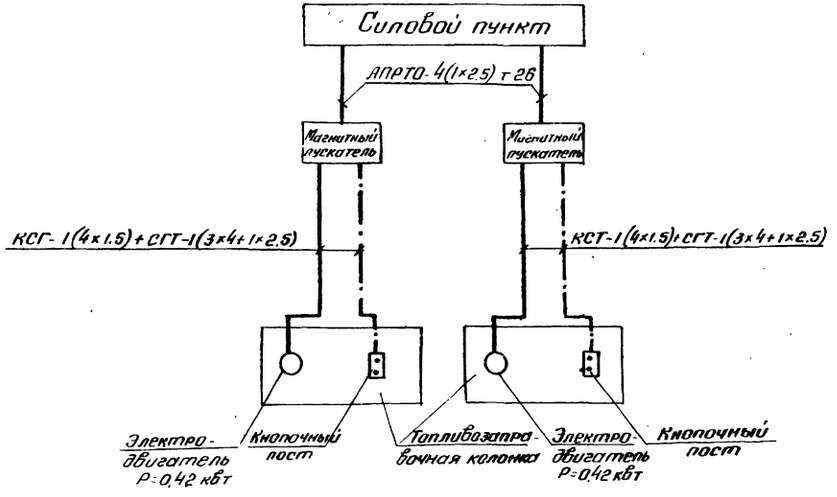
Электрическая схема



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 напря-			
	жение 220 в с цоколем Р40-1 мощностью 300 вт	"	2	
5	Кабель с медными жилами с изоляцией из про			
	питанной бумаги в свинцовой оболочке марки СГТ			
	сечением 3×4+1×2.5 кв. мм	м	50	
6	Кабель контрольный в свинцовой оболочке голый марки			
	КСГ. сечением 4×1.5 кв. мм.	"	50	
7	Кабель с алюминиевыми жилами марки ААБ-1000.			
	сечением 3×6 кв. мм.	"	50	
8	Труба стальная водогазопроводная комплектно с муф-			
	тами и контргайками ГОСТ 3262-62 ф 2½"	"	20	
9	То же, сечением 4"	"	40	
10	Сталь полосовая 40×4 (для заземления)	м/кг	30/37,8	
11	Сталь угловая 50×50×5 (для заземления)	"	15/60	

Схема внешних соединений



РСФСР Минавтошосдор ГИПРОАВТОТРАНС г. Москва	Тип 2-2 Две раздаточные колонки и два резервуара	
Топливозаправочные пункты для автохозяйств	Электрооборудование	Типовой проект 503-16
		Марка - лист ЭО-4

Арх. № 75339
3-16
Том I
Махонькова
Проектир.
Земина
Руковод. группы
Божко
электрот. отдела
Адалин
инженер проекта

ОТПЕЧАТАНО
в Новосибирском филиале ЦИТП
пр. Дзержинского, 81
телефон 77-80-19
Заказ 06 : тираж 1000

gost.e-ecolog.ru