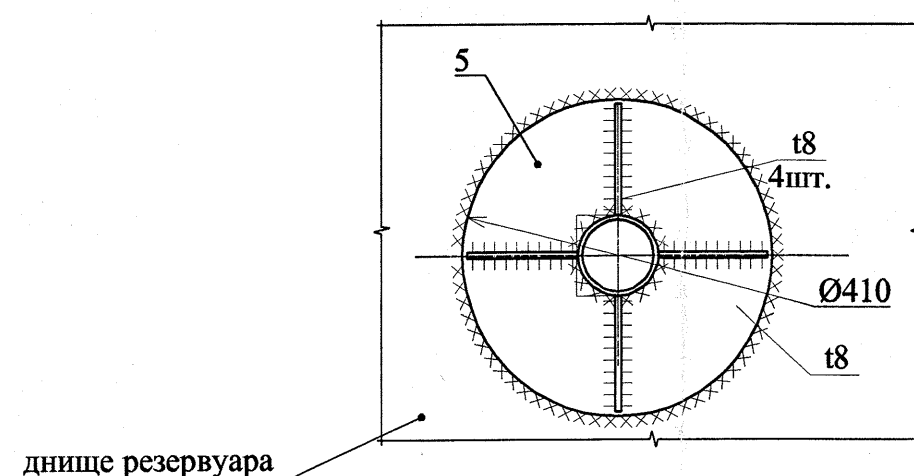
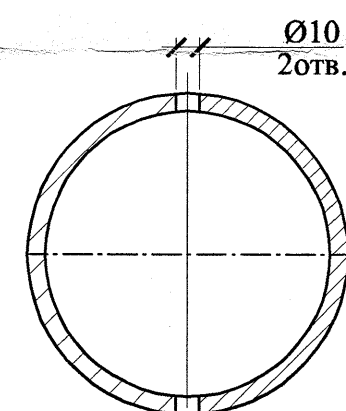
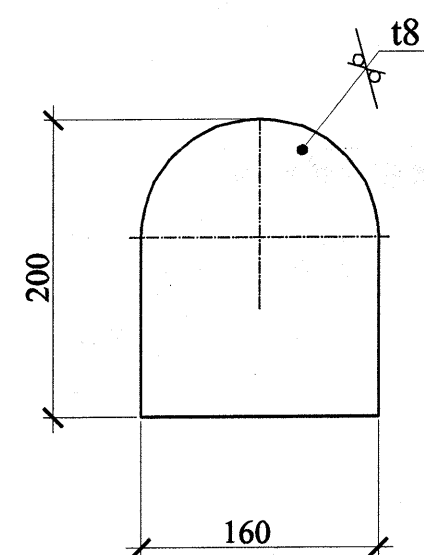
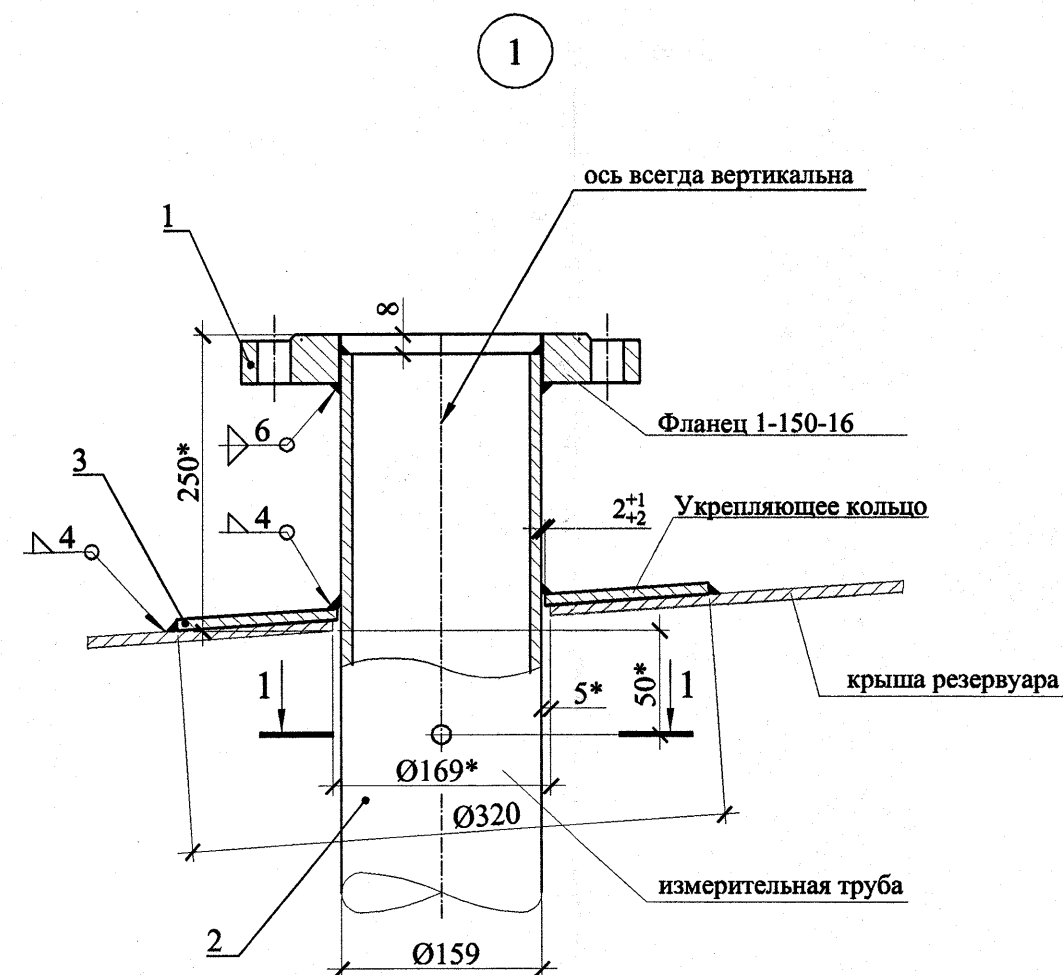
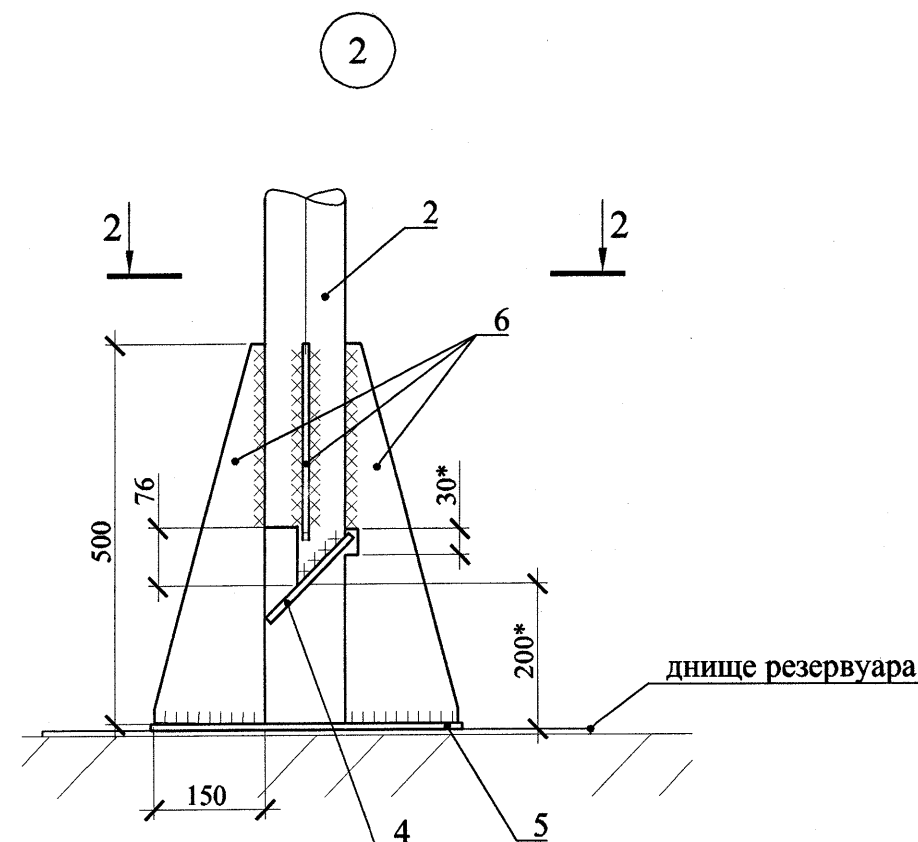


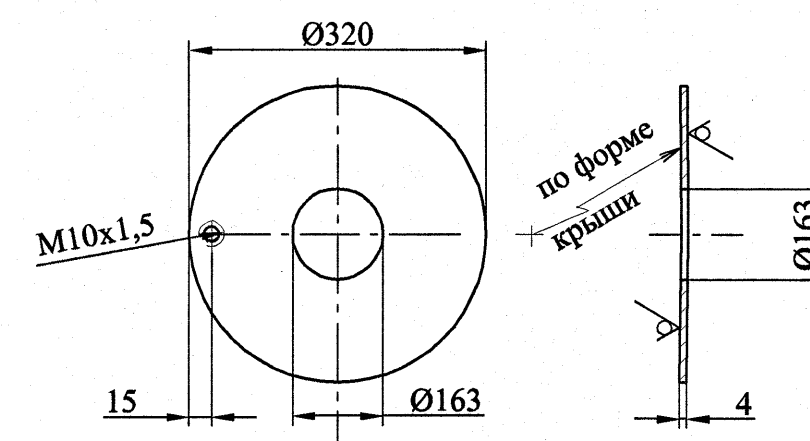
Technical drawing showing a vertical assembly with dimensions and callouts:

- Overall height: $L1$
- Height of the upper section: H (см. табл.)
- Top section dimensions:
 - Width: 250^*
 - Inner diameter: $\varnothing 10$
 - Outer diameter: $\varnothing 159$
 - Offset: 50^*
 - Callout 1 points to the top assembly.
- Bottom section dimensions:
 - Width: 1250^*
 - Height of the lower section: 500
 - Height of the base: 200
 - Base width: 150
 - Angle: 45°
 - Callout 2 points to the bottom assembly.
 - Label: днище резервуара (bottom of the reservoir)



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Приме- чение
1		Фланец 1-150-16 **	1	4,53	Сталь20
2	ГОСТ 8732-78	Труба 159х5 L1-см.Табл.(л.1)	1		Сталь20
3	ГОСТ 19903-74	Укрепляющее кольцо Ду150	1	1.12	Ст3сп
4	ГОСТ 19903-74	Отражатель	1	0,3	Ст3сп
5	ГОСТ 19903-74	Опорный лист	1		Ст3сп
6	ГОСТ 19903-74	Ребро	4		Ст3сп

Укрепляющее кольцо (поз.3)



1. Общие указания смотреть лист "Общие данные".
2. Данный чертеж смотреть совместно с чертежами марки АТХ.
3. Общее количество резервуаров -19 . По данным чертежам выполняется врезка штуцеров в каждый резервуар :
 - Dу50мм для весомера- в I пояс (1шт.);
 - Dу150мм с направляющей измерительной трубой для радарного уровнемера-в крышу (1шт.);
 - Dу50мм с направляющей измерительной трубой Dу100 для многозонного термометра с датчиком уровня продтоварной воды-в крышу (1шт).
4. Высотные отметки врезок смотреть в Таблице 1 и 2 на листе 1.
5. За условную отметку 0.000 принята отметка днища резервуара.
6. Монтаж штуцеров производить в соответствии с требованиями ГОСТ 31385-2016 и СТО-СА-03-002-2009.
7. Приварку штуцеров к корпусу резервуара и разделку кромок под сварку выполнить по ГОСТ 5264-80. Применять электроды Э-50А по ГОСТ 9467-75.
8. *- размеры уточнить при монтаже.
9. Контроль швов ВИК-100%б а также шов штуцера со стенкой резервуара -мел-керосин или КК. Шов приварки укрепляющего кольца -избыточное давление.

						18505-АММ				
						ОАО "Славнефть-ЯНОС"				
						Производство масел и парафинов КМ-2.				
						Товарный участок по приему, смешению и отгрузке товарных масел				
Изм.	Кол.уч	Лист	N.док.	Подп.	Дата	Оснащение резервуаров системами измерения массы (р. 474, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 427, 428, 429, 430, 435, 431, 432, 433, 434, 436, Е-18, Е-26)	Стадия	Лист	Листов	
Разработал	Емельянова				11.10		Р	2		
Проверил	Кудрявцева				11.16					
Н.контр.	Галочкина				11.16					
Нач.отд.	Тимофеев				11.16					
						Врезка штуцера Ду150 в крышу резервуара для уровнемера				

Копировал