

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
/ГОССТРОЙ СССР/

Типовые конструкции и детали зданий и сооружений

СЕРИЯ 3.900-3

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ  
ЕМКОСТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ДЛЯ  
ВОДОСНАБЖЕНИЯ И КАНАЛИЗАЦИИ

ВЫПУСК 5

Панели стеновые для цилиндрических сооружений

Часть 2

Рабочие чертежи арматурных изделий

15157-02

---

ЦЕНА 0-39

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
/ГОССТРОЙ СССР/

Типовые конструкции и детали зданий и сооружений

СЕРИЯ 3.900-3

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ  
ЕМКОСТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ДЛЯ  
ВОДОСНАБЖЕНИЯ И КАНАЛИЗАЦИИ

ВЫПУСК 5

Панели стеновые для цилиндрических сооружений

Часть 2

Рабочие чертежи арматурных изделий

РАЗРАБОТАНЫ  
ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ  
СОЮЗВОДОКНАПРОЕКТ И ЦНИИПРОМЗДАНИЙ  
ПРИ УЧАСТИИ НИИЖБ И  
ГИПРОСТРОММАШ

УТВЕРЖДЕНЫ  
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
с 1 октября 1978 г.  
ПОСТАНОВЛЕНИЕ Госстроя СССР  
от 7 июня 1978 г. № 110

# СОДЕРЖАНИЕ

3.300-3  
 1976  
 1-000-2  
 1-000-3  
 1-000-4  
 1-000-5  
 1-000-6  
 1-000-7  
 1-000-8  
 1-000-9  
 1-000-10  
 1-000-11  
 1-000-12  
 1-000-13  
 1-000-14  
 1-000-15  
 1-000-16  
 1-000-17  
 1-000-18  
 1-000-19  
 1-000-20  
 1-000-21  
 1-000-22  
 1-000-23  
 1-000-24  
 1-000-25  
 1-000-26  
 1-000-27  
 1-000-28  
 1-000-29  
 1-000-30  
 1-000-31  
 1-000-32  
 1-000-33  
 1-000-34  
 1-000-35  
 1-000-36  
 1-000-37  
 1-000-38  
 1-000-39  
 1-000-40  
 1-000-41  
 1-000-42  
 1-000-43  
 1-000-44  
 1-000-45  
 1-000-46  
 1-000-47  
 1-000-48  
 1-000-49  
 1-000-50  
 1-000-51  
 1-000-52  
 1-000-53  
 1-000-54  
 1-000-55  
 1-000-56  
 1-000-57  
 1-000-58  
 1-000-59  
 1-000-60  
 1-000-61  
 1-000-62  
 1-000-63  
 1-000-64  
 1-000-65  
 1-000-66  
 1-000-67  
 1-000-68  
 1-000-69  
 1-000-70  
 1-000-71  
 1-000-72  
 1-000-73  
 1-000-74  
 1-000-75  
 1-000-76  
 1-000-77  
 1-000-78  
 1-000-79  
 1-000-80  
 1-000-81  
 1-000-82  
 1-000-83  
 1-000-84  
 1-000-85  
 1-000-86  
 1-000-87  
 1-000-88  
 1-000-89  
 1-000-90  
 1-000-91  
 1-000-92  
 1-000-93  
 1-000-94  
 1-000-95  
 1-000-96  
 1-000-97  
 1-000-98  
 1-000-99  
 1-000-100

| ЛМ<br>П/П | НАИМЕНОВАНИЕ   | ЛИСТ              | СТР. |
|-----------|--|-------------------|------|
| 1         | СОДЕРЖАНИЕ   | С-1               | 2    |
| 2         | ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА  | ПЗ-1              | 3    |
| 3         | ПАНЕЛЬ ПСЦ1-30-1. СЕТКИ С-1; С-2   | 1                 | 4    |
| 4         | ПАНЕЛЬ ПСЦ1-36-2. СЕТКИ С-3, С-4   | 2                 | 5    |
| 5         | ПАНЕЛЬ ПСЦ1-42-1. СЕТКИ С-5, С-6   | 3                 | 6    |
| 6         | ПАНЕЛЬ ПСЦ1-48-1. СЕТКИ С-7, С-8   | 4                 | 7    |
| 7         | ПАНЕЛЬ ПСЦ2-30-1; ПСЦ2-30-1а. СЕТКИ С-9, С-10  | 5                 | 8    |
| 8         | ПАНЕЛЬ ПСЦ2-36-1; ПСЦ2-36-1а. С-11, С-12   | 6                 | 9    |
| 9         | ПАНЕЛЬ ПСЦ2-48-2. СЕТКИ С-13, С-14   | 7                 | 10   |
| 10        | ПАНЕЛЬ ПСЦ2-60-1. СЕТКИ С-15, С-16   | 8                 | 11   |
| 11        | ПАНЕЛЬ ПСЦ3-30-1. СЕТКИ С-17, С-18   | 9                 | 12   |
| 12        | ПАНЕЛЬ ПСЦ3-36-1. СЕТКИ С-19, С-20   | 10                | 13   |
| 13        | ПАНЕЛЬ ПСЦ3-42-1. СЕТКИ С-21, С-22   | 11                | 14   |
| 14        | ПАНЕЛЬ ПСЦ3-48-2. СЕТКИ С-23, С-24   | 12                | 15   |
| 15        | ПАНЕЛЬ ПСЦ3-54-1. СЕТКИ С-25, С-26   | 13                | 16   |
| 16        | ПАНЕЛИ ПСЦ1 И ПСЦ2 КАРКАСЫ КР-1; КР-2; КР-3  | 14                | 17   |
| 17        | ПАНЕЛИ ПСЦ3 КАРКАСЫ КР-4; КР-5; КР-6   | 15                | 18   |
| 18        | ПАНЕЛИ ПСЦ2-30-1а; ПСЦ3-30-1; ПСЦ3-54-1<br>КАРКАСЫ КР-7; КР-8. ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК-1; ПК-2 | 16                | 19   |
| 19        | ПАНЕЛИ ПСЦ2-30-1а, ПСЦ3-30-1 + ПСЦ3-54-1<br>СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК-1; ПК-2    | 17                | 20   |
| 20        | ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ  | 18                | 21   |
| 21        | СТРОПОВОЧНЫЕ ПЕТЛИ   | 19                | 22   |
| 22        | ————— " ————— СПЕЦИФИКАЦИЯ.  | 20                | 23   |
| 23        | Вариант строповочных петель с подвешивающим кольцом  | 21                | 24   |
| ТК        | ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СБОРОВОК  | Сборка<br>3.300-3 |      |
| 1976      | СОДЕРЖАНИЕ   | Лист<br>42562     | С-1  |

### Пояснительная записка

Настоящая часть выпуска 5 содержит рабочие чертежи арматурных и закладных изделий, а также монтажных петель стеновых панелей для цилиндрических емкостных сооружений.

Арматурные сетки всех панелей, кроме ПСЦЗ-54, изготавливаются из товарных сеток по ГОСТ 8478-66, устанавливаемых на высоту панели с приваренными дополнительными стержнями классов А III и В I. Дополнительные стержни привариваются контактной точечной сваркой.

Сетки для панелей ПСЦЗ-54 запроектированы на всю высоту панели из стержней диаметром 10 мм класса А III и могут изготавливаться на многоэлектродных сесочных машинах. Дополнительные стержни в нижней зоне панели привариваются к сетке контактной точечной сваркой.

Плоские каркасы изготавливаются на одноточечных электросварочных машинах.

Сварку арматуры и закладных деталей выполнять в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“ (СН 393-69).

Закладные детали следует изготавливать в соответствии с „Инструкцией по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях“ (СН 313-65\*).

Для пластин закладных деталей применять прокатную углеродистую сталь обыкновенного качества группы марок „Сталь 3“ по ГОСТ 380-71<sup>х</sup>, пластины должны быть защищены от коррозии металлизацией их в заводских условиях.

Для стропачных петель применять сталь класса А II.

Марки сталей применять согласно указаниям, приведенным в выпуске 1 настоящей серии.

ТК

Панели стеновые  
для цилиндрических сооруженийСерия  
3.900-3

:976

Пояснительная записка

Выпуск 5 лист  
Черт. № 1

1-32-3  
Р-инж-К5  
лист 2

Изм. 1

Изм. 2

Изм. 3

Изм. 4

Изм. 5

Изм. 6

Изм. 7

Изм. 8

Изм. 9

Изм. 10

Изм. 11

Изм. 12

Изм. 13

Изм. 14

Изм. 15

Изм. 16

Изм. 17

Изм. 18

Изм. 19

Изм. 20

Изм. 21

Изм. 22

Изм. 23

Изм. 24

Изм. 25

Изм. 26

Изм. 27

Изм. 28

Изм. 29

Изм. 30

Изм. 31

Изм. 32

Изм. 33

Изм. 34

Изм. 35

Изм. 36

Изм. 37

Изм. 38

Изм. 39

Изм. 40

Изм. 41

Изм. 42

Изм. 43

Изм. 44

Изм. 45

Изм. 46

Изм. 47

Изм. 48

Изм. 49

Изм. 50

Изм. 51

Изм. 52

Изм. 53

Изм. 54

Изм. 55

Изм. 56

Изм. 57

Изм. 58

Изм. 59

Изм. 60

Изм. 61

Изм. 62

Изм. 63

Изм. 64

Изм. 65

Изм. 66

Изм. 67

Изм. 68

Изм. 69

Изм. 70

Изм. 71

Изм. 72

Изм. 73

Изм. 74

Изм. 75

Изм. 76

Изм. 77

Изм. 78

Изм. 79

Изм. 80

Изм. 81

Изм. 82

Изм. 83

Изм. 84

Изм. 85

Изм. 86

Изм. 87

Изм. 88

Изм. 89

Изм. 90

Изм. 91

Изм. 92

Изм. 93

Изм. 94

Изм. 95

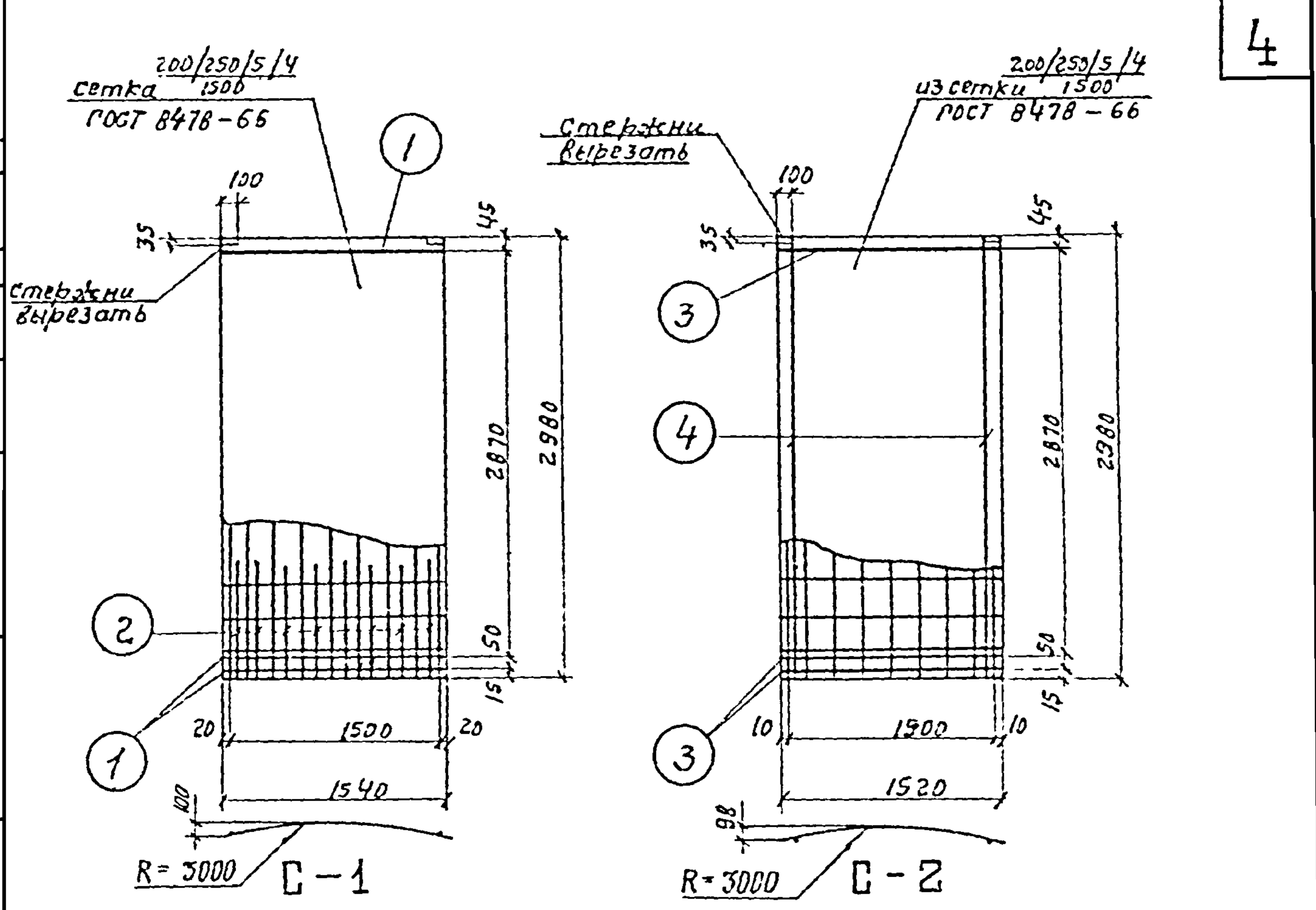
Изм. 96

Изм. 97

Изм. 98

Изм. 99

Изм. 100



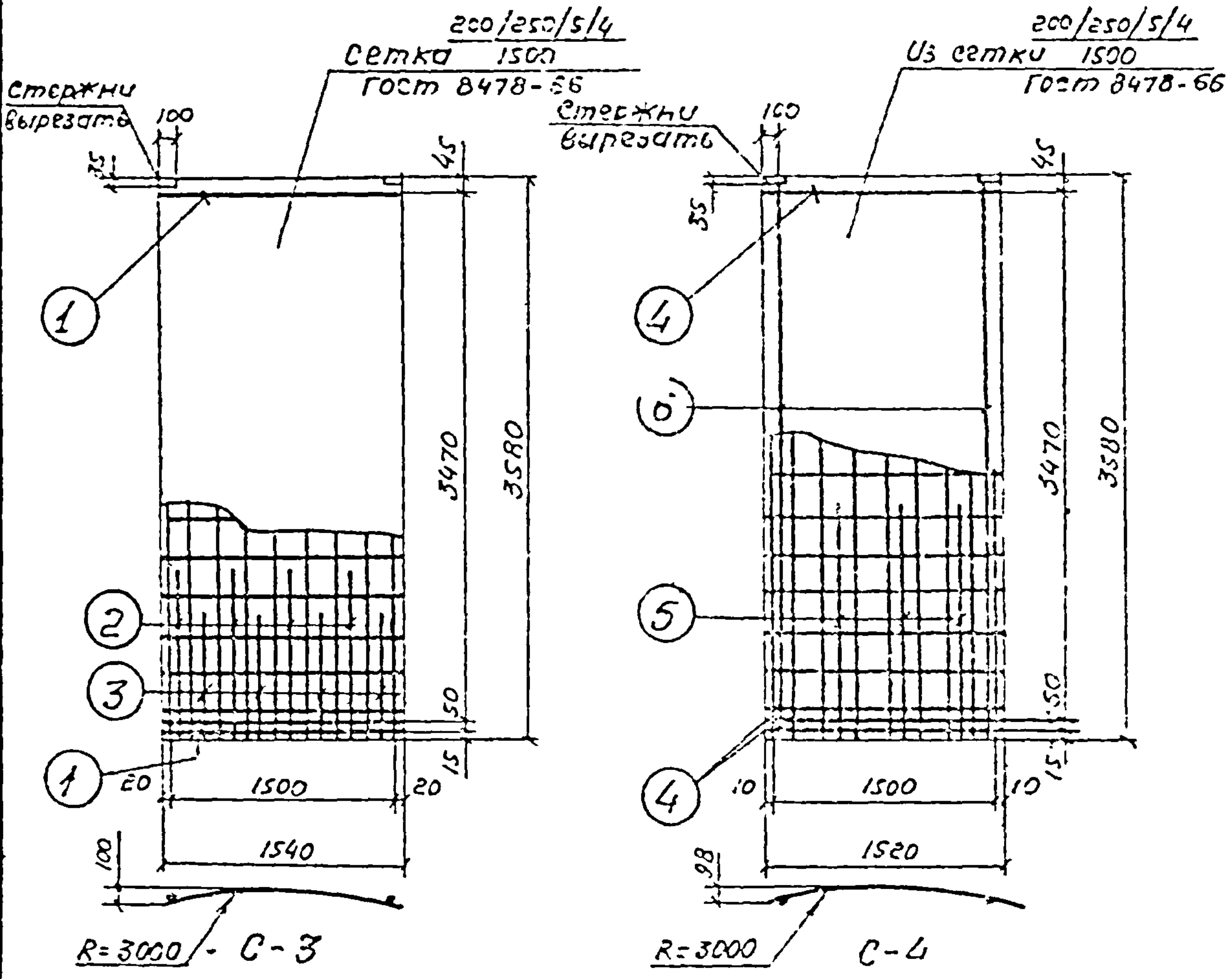
Спецификация и выборка стали на одно изделие.

| Марка изделия | NN поз. | Марка сетки или φ мм | Длина мм | Кол. шт. | Общая длина м | Выборка стали        |               |          |
|---------------|---------|----------------------|----------|----------|---------------|----------------------|---------------|----------|
|               |         |                      |          |          |               | Марка сетки или φ мм | Общая длина м | Всего кг |
| С-1           |         | 200/250/5/4<br>1500  | 2980     | 1        | 3,0           | 200/250/5/4<br>1500  | 3,0           | 6,0      |
|               | 1       | 6А III               | 1540     | 3        | 4,6           | 6А III               | 11,0          | 2,4      |
|               | 2       | 6А III               | 800      | 8        | 6,4           | Итого                |               | 8,4      |
| С-2           |         | 200/250/5/4<br>1500  | 2980     | 1        | 3,0           | 200/250/5/4<br>1500  | 3,0           | 6,0      |
|               | 3       | 6А III               | 1520     | 3        | 4,6           | 6А III               | 10,5          | 2,3      |
|               | 4       | 6А III               | 2940     | 2        | 5,9           | Итого                |               | 8,3      |

Примечание.

При доработке сеток приварить контактной точечной сваркой: стержни поз. 1, 3 — во всех пересечениях; стержни поз. 2, 4 — через одно пересечение, при этом сварка со стержнями поз. 1, 3 — обязательна.

|      |   |                     |
|------|---|---------------------|
| Т К  | Панели стеновые для цилиндрических сооружений | Серия 3.900-3       |
| 1976 | Панель ПСУ 1-30-1. Сетки С-1, С-2.            | Выпуск 5<br>Часть 2 |
|      |   | Лист 1              |



Спецификация и выборка стали на одно изделие.

| Марка изделия | № поз. | Марка сетки или $\phi$ мм  | Длина мм | Кол. шт. | Общая длина м | Выборка стали              |               |          |
|---------------|--------|----------------------------|----------|----------|---------------|----------------------------|---------------|----------|
|               |        |                            |          |          |               | марка сетки или $\phi$ мм  | Общая длина м | Всего кг |
| С-3           |        | $\frac{200/250/5/4}{1500}$ | 3580     | 1        | 3,6           | $\frac{200/250/5/4}{1500}$ | 3,6           | 7,2      |
|               | 1      | 6А III                     | 1540     | 3        | 4,6           | 6А III                     | 4,6           | 1,0      |
|               | 2      | 10А III                    | 1100     | 4        | 8,8           | 10А III                    | 8,8           | 5,4      |
|               | 3      | 12А III                    | 750      | 4        | 3,0           | 12А III                    | 3,0           | 2,7      |
|               |        |                            |          |          |               | Итого                      | 16,5          |          |
| С-4           |        | $\frac{200/250/5/4}{1500}$ | 3580     | 1        | 3,5           | $\frac{200/250/5/4}{1500}$ | 3,5           | 7,2      |
|               | 4      | 6А III                     | 1520     | 3        | 4,6           | 6А III                     | 15,5          | 3,7      |
|               | 5      | 6А III                     | 1500     | 3        | 4,8           |                            | Итого:        | 10,9     |
|               | 6      | 6А III                     | 3550     | 2        | 7,1           |                            |               |          |

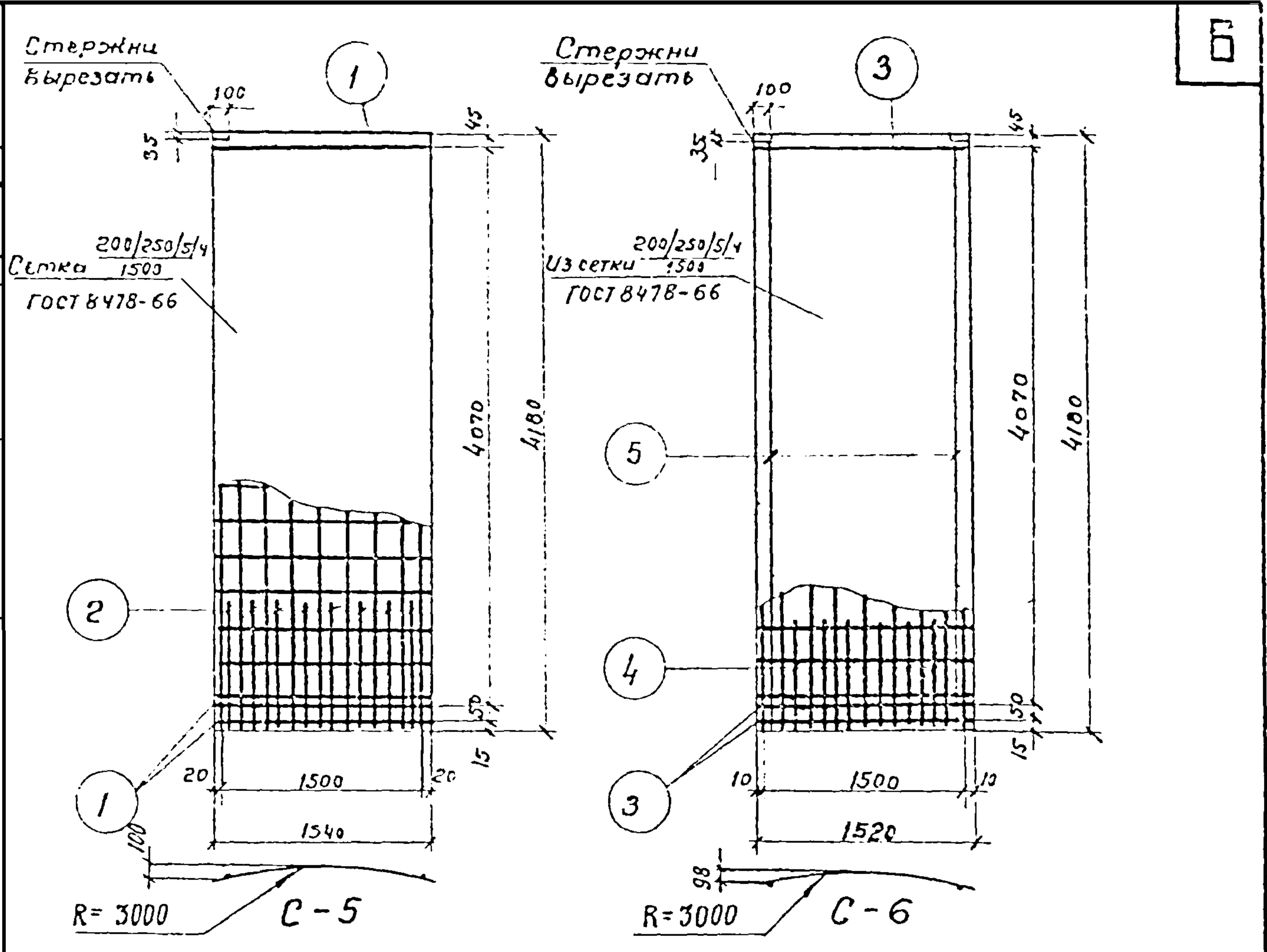
Примечание.

При доработке сеток приварить контактной точечной сваркой: стержни поз. 1,4 - во всех пересечениях, стержни поз. 2, 5, 6 - через одно пересечение, при этом сварка со стержнями поз. 1,4 - обязательна.

|      |  |                                |
|------|--|--------------------------------|
| ТК   | Панели стеновые для цилиндрических сооружений. | Серия 3.900-3                  |
| 1976 | Панель псц-36-2. Сетки С-3, С-4.               | Величук 2<br>Часть 2<br>Лист 2 |

Я 1-3  
К 5  
Л 2  
П  
Проверил Шмель - Волстиков  
Узаксон  
И.И.И.  
И.И.И.  
И.И.И.  
г. Москва

в. ч.  
 3.03  
 т. ц.к. 5  
 лист 2  
 Т.ст.  
 3  
 2003  
 Баргина  
 Толомиков  
 Ст. инж.  
 Проверил  
 Бузаров  
 Цыганков  
 Нач. отд.  
 Л. инж. пр.  
 Л. спец. инж.  
 2. Москва

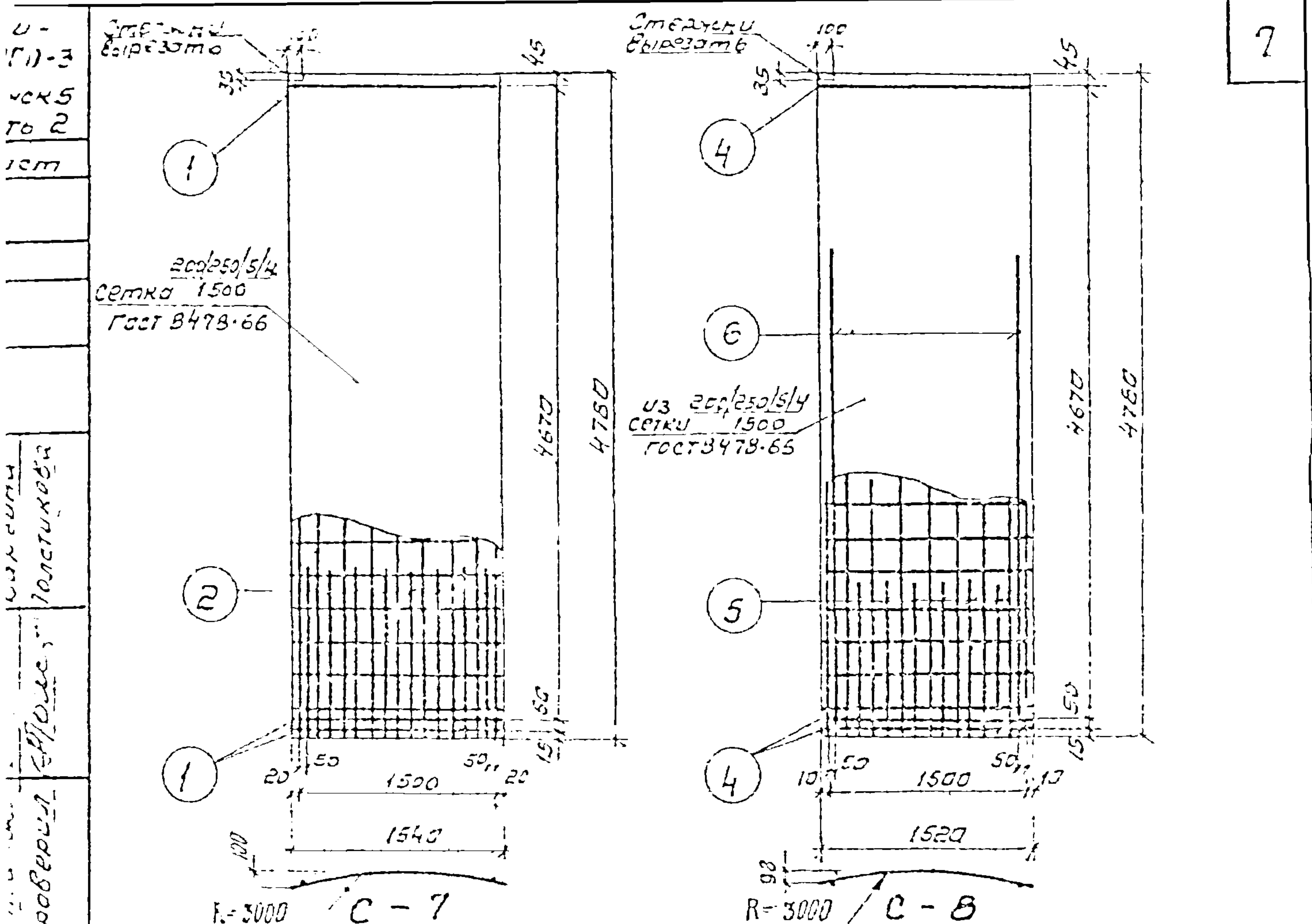


Спецификация и выборка стали на одно изделие

| Марка изделия | ЛН поз | Марка сетки или ф мм       | Длина мм | кол шт. | Общая длина м | Выборка стали              |               |          |
|---------------|--------|----------------------------|----------|---------|---------------|----------------------------|---------------|----------|
|               |        |                            |          |         |               | Марка сетки или ф мм       | Общая длина м | Всего кг |
| С-5           |        | $\frac{200/250/5/4}{1500}$ | 4180     | 1       | 4.2           | $\frac{200/250/5/4}{1500}$ | 4.2           | 8.4      |
|               | 1      | 6А III                     | 1540     | 3       | 4.6           | 6А III                     | 4.6           | 1.0      |
|               | 2      | 10А III                    | 1200     | 8       | 9.6           | 10А III                    | 9.6           | 5.9      |
|               |        |                            |          |         |               | Итого                      |               | 15.3     |
| С-6           |        | $\frac{200/250/5/4}{1500}$ | 4180     | 1       | 4.2           | $\frac{200/250/5/4}{1500}$ | 4.2           | 8.4      |
|               | 3      | 6А III                     | 1520     | 3       | 4.6           | 6А III                     | 9.1           | 2.0      |
|               | 4      | 6А III                     | 750      | 6       | 4.5           | 8А III                     | 8.3           | 3.3      |
|               | 5      | 8А III                     | 4150     | 2       | 8.3           |                            | Итого         | 13.7     |

Примечание:  
 При доработке сеток приварить контактной точечной сваркой; стержни поз 1,3 - во всех пересечениях, стержни поз. 2,4,5 - через одно пересечение, при этом сварка со стержнями поз. 1,3 - обязательна.

|      |   |                     |
|------|---|---------------------|
| ТР   | Панели стеновые для цилиндрических сооружений | Серия<br>3.900-3    |
| 1978 | Панель ПСЦ1-42-1. Сетки С-5, С-6.             | Выпуск 5<br>Часть 2 |



Спецификация и выборка стали на одно изделие.

| марка изделия | поз. | марка сетки или φ мм | длина мм | кол. шт. | общая длина м | выборка стали        |               |          |
|---------------|------|----------------------|----------|----------|---------------|----------------------|---------------|----------|
|               |      |                      |          |          |               | марка сетки или φ мм | общая длина м | всего кг |
| C-7           | 1    | 200/250/5/4<br>1500  | 4780     | 1        | 4.8           | 200/250/5/4<br>1500  | 4.8           | 9.6      |
|               | 2    | 6A III               | 1540     | 3        | 4.6           | 6A III               | 4.6           | 1.0      |
|               | 2    | 10A III              | 1200     | 3        | 3.6           | 10A III              | 3.6           | 5.9      |
|               |      |                      |          |          |               |                      | Итого         | 16.5     |
| C-8           | 4    | 200/250/5/4<br>1500  | 4780     | 1        | 4.8           | 200/250/5/4<br>1500  | 4.8           | 9.6      |
|               | 5    | 6A III               | 1520     | 3        | 4.6           | 6A III               | 4.6           | 2.4      |
|               | 6    | 10A III              | 3500     | 2        | 7.0           | 10A III              | 7.0           | 4.3      |
|               |      |                      |          |          |               |                      | Итого         | 16.3     |

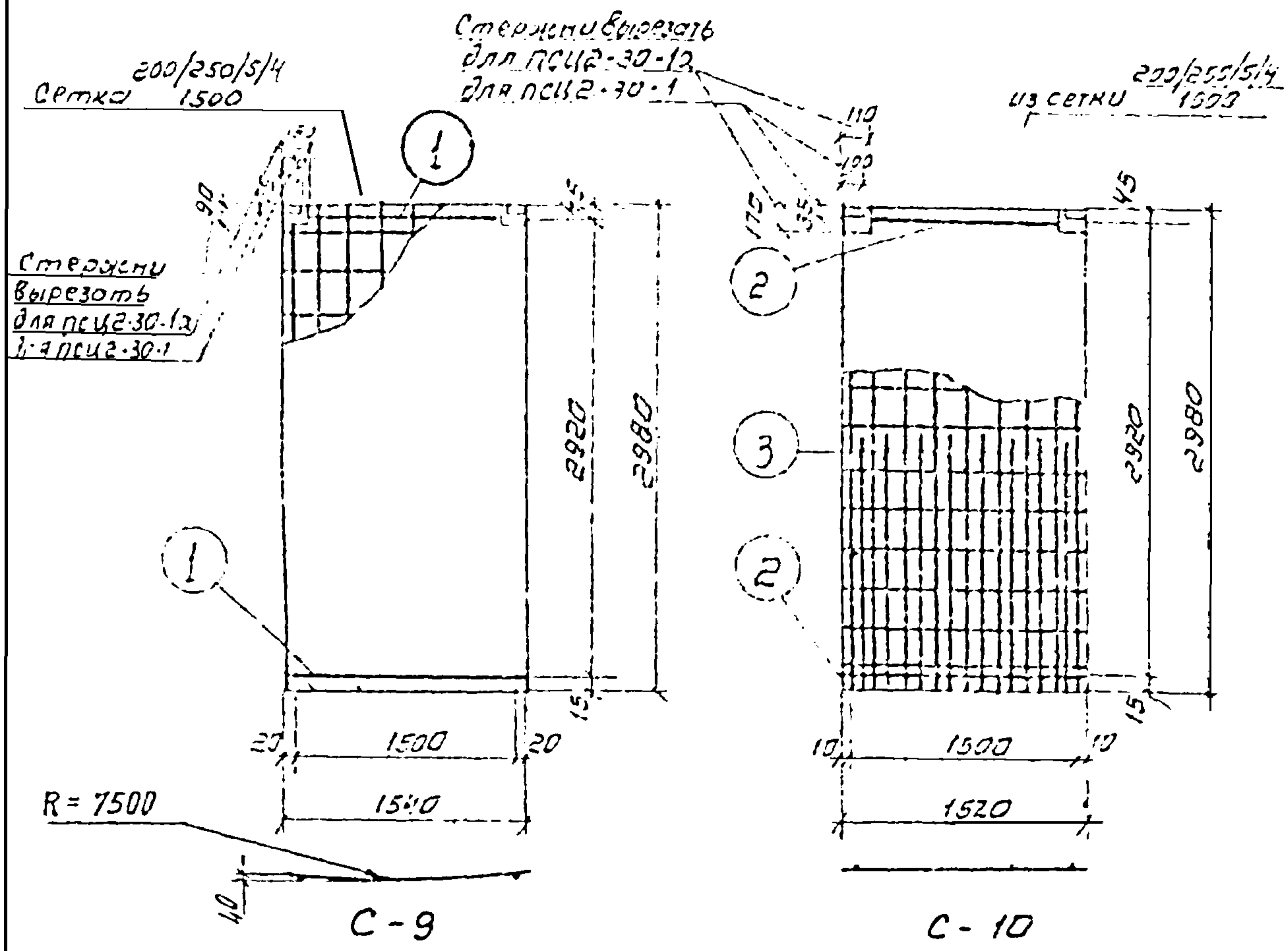
Примечание

При доработке сеток приварить контактной точечной сваркой: стержни поз. 1, 4 - во всех пересечениях; стержни поз. 5, 6 - через одно пересечение, при этом сварка со стержнями поз. 1, 4 - обязательна.

|      |   |                |
|------|---|----------------|
| ТК   | Панель стеновая для цилиндрических сооружений | ЛСР 11-3       |
| 1976 | Констр. проект-43-1                           | Сетки С-7, С-8 |
|      |   | Итого          |

У-ГП-3  
 ЧК 5  
 ТБ 2  
 ИСТ  
 Проверил  
 Бочаров  
 Указан  
 В.И.И. пр.  
 Г. спривал  
 Г. Москва





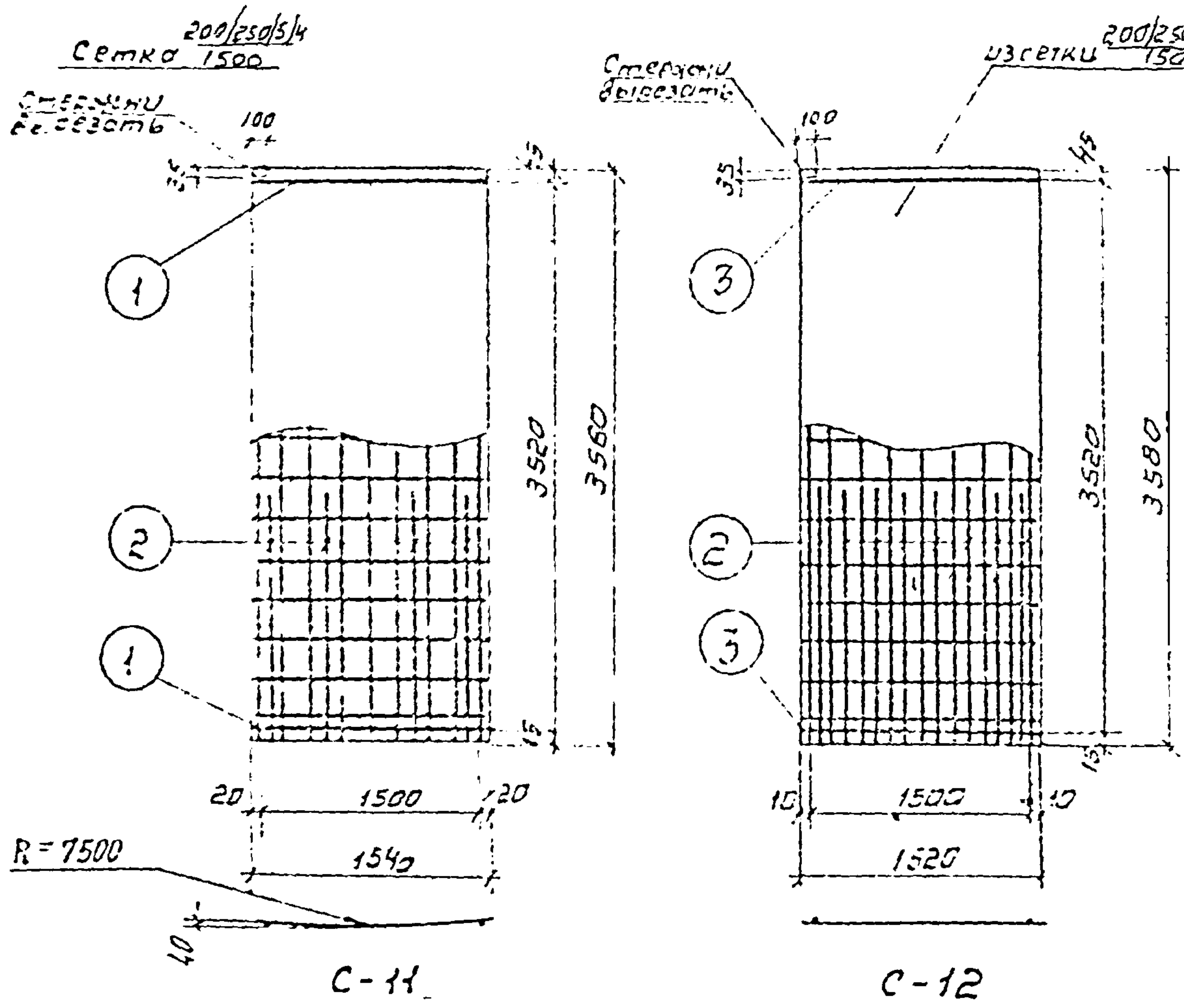
Спецификация и выборка стали на одно изделие

| Марка изделия | № поз. | Марка сетки или ф. мм | Длина мм | Кол. шт. | общая длина м | Выборка стали         |               |          |
|---------------|--------|-----------------------|----------|----------|---------------|-----------------------|---------------|----------|
|               |        |                       |          |          |               | Марка сетки или ф. мм | общая длина м | Всего кг |
| С - 9         | 1      | 200/250/5/4<br>1500   | 2980     | 1        | 3.0           | 200/250/5/4<br>1500   | 3.0           | 6.0      |
|               |        | 58I                   | 1540     | 2        | 3.1           | 58I                   | 3.1           | 0.5      |
|               |        |                       |          |          |               |                       | Итого         | 6.5      |
| С - 10        | 2      | 200/250/5/4<br>1500   | 2980     | 1        | 3.0           | 200/250/5/4<br>1500   | 3.0           | 6.0      |
|               |        | 58I                   | 1520     | 2        | 3.0           | 58I                   | 19.0          | 2.9      |
|               |        | 58I                   | 2000     | 8        | 16.0          |                       | Итого         | 8.9      |

Примечание.  
 При доработке сетки стержни поз. 3 приварить контактной точечной сваркой не менее, чем в 3х-4х точках.

|      |   |                          |
|------|---|--------------------------|
| ТК   | Панели стеновые для цилиндрических сооружений | Серия 3.900-Б            |
| 1975 | Панели ПСЦ2-30-1, ПСЦ2-30-1а. Сетки С-9, С-10 | Земляк 5 лист 1500х2   5 |

100-3  
 50x5  
 127  
 6  
 Саралма  
 Талстикофа  
 Милова  
 Проверил  
 Колтелин  
 Бочаров  
 Указов  
 Г. И. Сидоров  
 М. Сидоров  
 Н. Сидоров  
 Г. И. Сидоров  
 Г. Москва

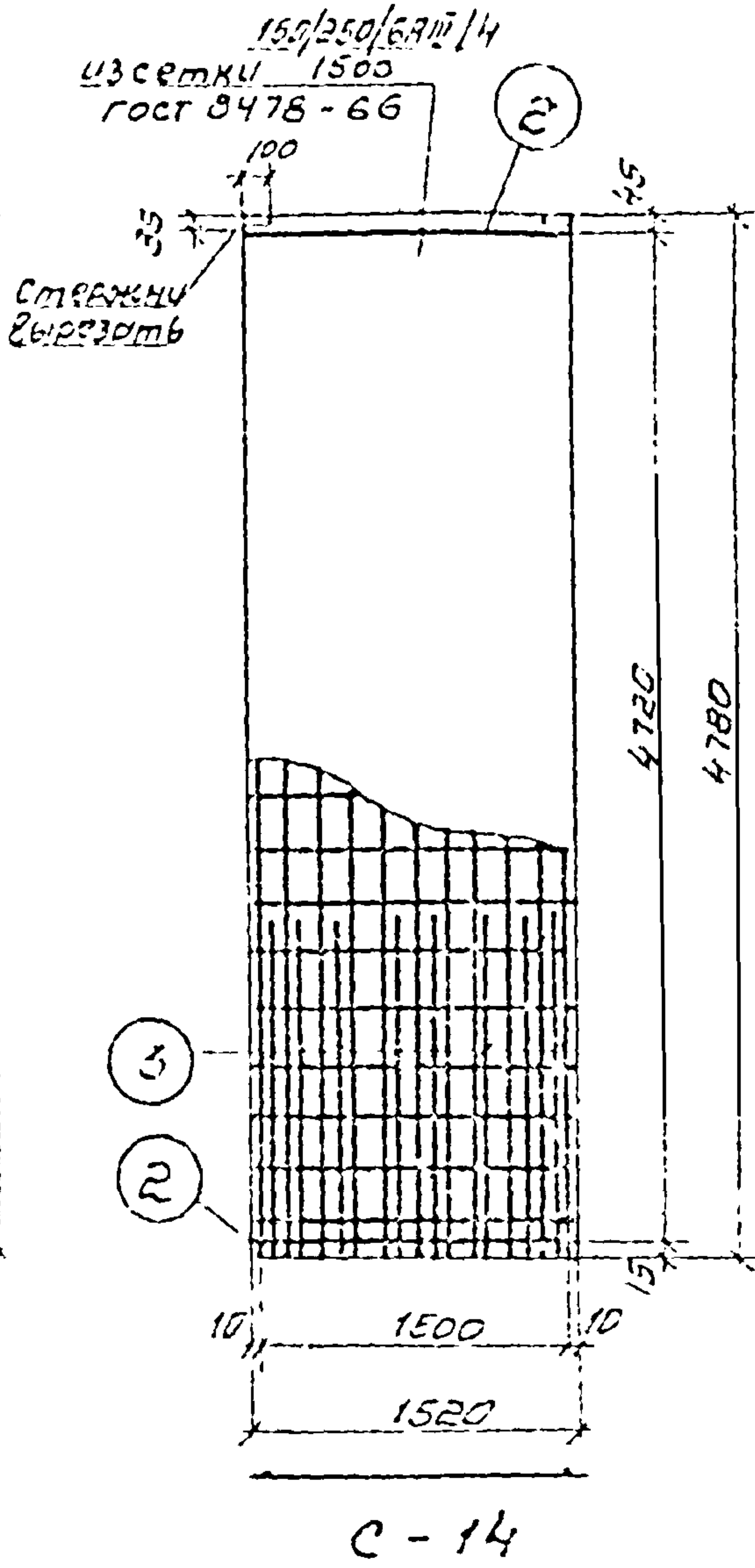
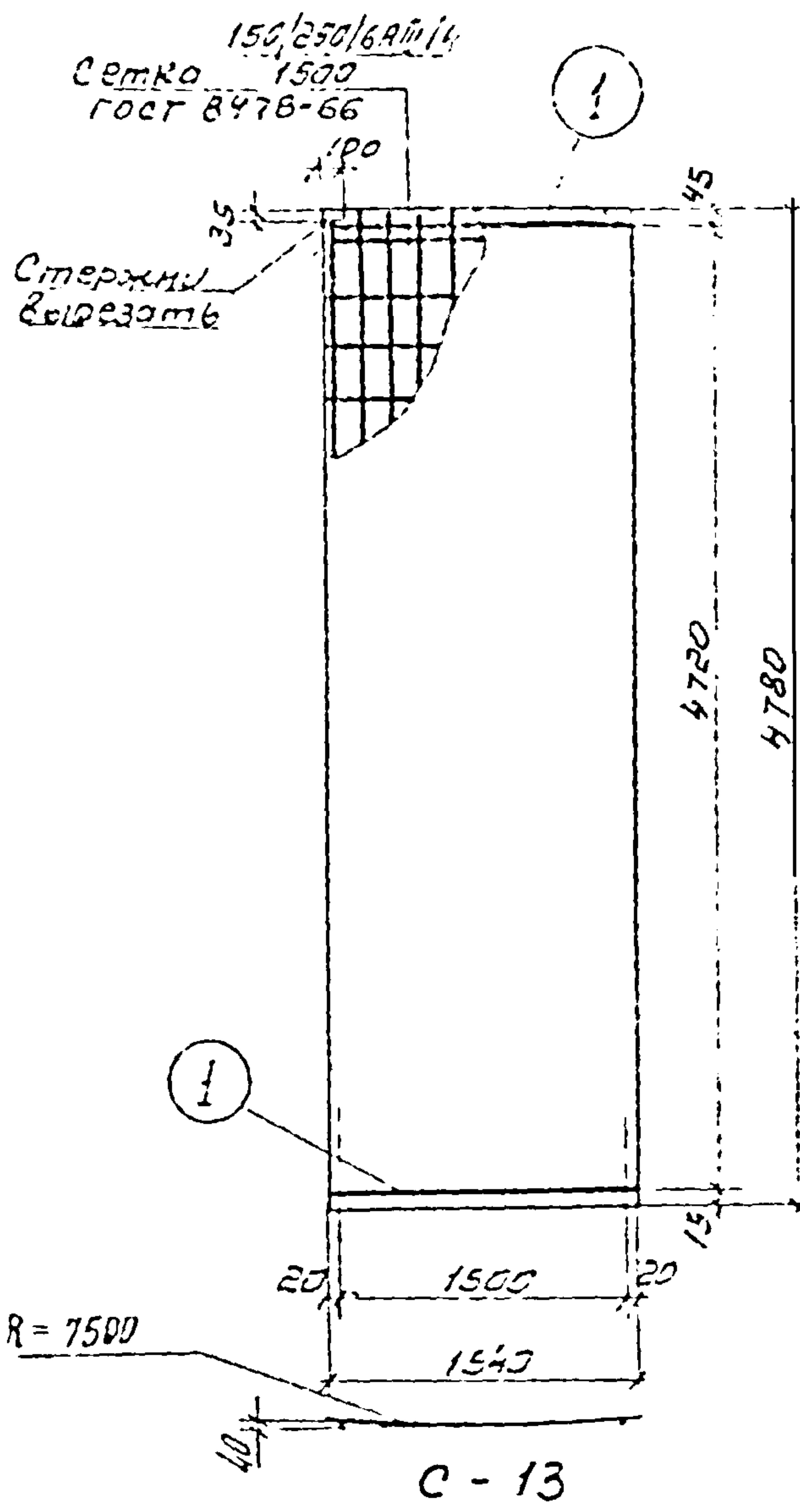


Спецификация и выборка стали на одно изделие

| Марка изделия | №№ поз. | Марка сетки или $\phi$ мм | Длина мм | Кол. шт. | Общая длина м | Выборка стали             |               |        |
|---------------|---------|---------------------------|----------|----------|---------------|---------------------------|---------------|--------|
|               |         |                           |          |          |               | Марка сетки или $\phi$ мм | Общая длина м | Вес кг |
| С-11          |         | 200/250/5/4<br>1500       | 3580     | 1        | 3.6           | 200/250/5/4<br>1500       | 3.6           | 7.2    |
|               | 1       | 5БІ                       | 1540     | 2        | 3.1           | 5БІ                       | 3.1           | 0.5    |
|               | 2       | 6АІІІ                     | 2200     | 4        | 8.8           | 6АІІІ                     | 8.8           | 2.0    |
|               |         |                           |          |          |               | Итого                     |               | 9.7    |
| С-12          |         | 200/250/5/4<br>1500       | 3580     | 1        | 3.6           | 200/250/5/4<br>1500       | 3.6           | 7.2    |
|               | 3       | 5БІ                       | 1520     | 2        | 3.0           | 5БІ                       | 3.0           | 0.5    |
|               | 2       | 6АІІІ                     | 2200     | 8        | 17.6          | 6АІІІ                     | 17.6          | 3.9    |
|               |         |                           |          |          |               | Итого                     |               | 11.6   |

Примечание.  
 При доработке сеток стержни поз. 2 приварить контактной точечной сваркой не менее, чем в 3-4 точки.

|      |  |                    |
|------|--|--------------------|
| ТК   | Панели стеновые для цилиндрических сооружений  | Серия 3.900-3      |
| 1976 | Пакет ЛСУ 2-36-1, ЛСУ 2-36-1а Сетки С-11, С-12 | Выпуск 5<br>Лист 6 |

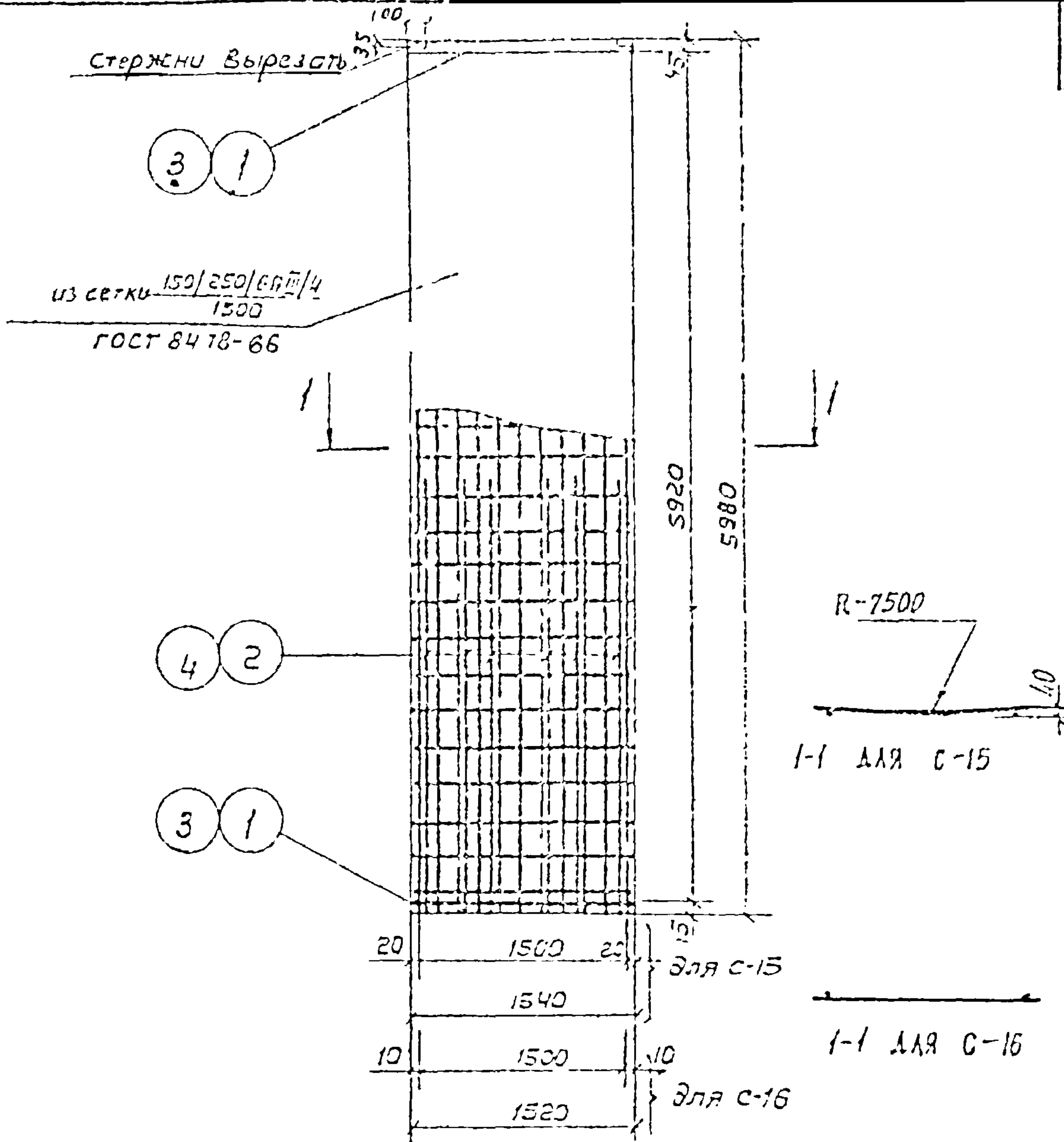


Спецификация и выборка стали на одно изделие

| Марка изделия | № поз. | Марка сетки или φ мм    | Длина мм | Кол. шт. | Общая длина м | Выборка стали           |               |          |
|---------------|--------|-------------------------|----------|----------|---------------|-------------------------|---------------|----------|
|               |        |                         |          |          |               | Марка сетки или φ мм    | Общая длина м | Всего кг |
| С-13          | 1      | 150/250/6AIII/4<br>1500 | 4780     | 1        | 4.8           | 150/250/6AIII/4<br>1500 | 4.8           | 14.6     |
|               |        | 6AIII                   | 1540     | 2        | 3.1           | 6AIII                   | 3.1           | 0.7      |
|               |        | Итого                   |          | 15.3     |               |                         |               |          |
| С-14          | 2      | 150/250/6AIII/4<br>1500 | 4780     | 1        | 4.8           | 150/250/6AIII/4<br>1500 | 4.8           | 14.6     |
|               |        | 6AIII                   | 1520     | 2        | 3.0           | 6AIII                   | 16.6          | 3.7      |
|               |        | 3                       | 6AIII    | 1700     | 6             | 11.6                    | Итого         |          |

Примечание  
При доработке сетки стержни поз.3 приварите контактной точечной сваркой не менее чем в 3х-4х точках.

|      |   |               |
|------|---|---------------|
| ТК   | Панели стеновые для цилиндрических сооружений | серия 3.900-3 |
| 1976 | Панель ПСЦ2-43-2. сетки С-13 ; С-14           | Лист 7        |



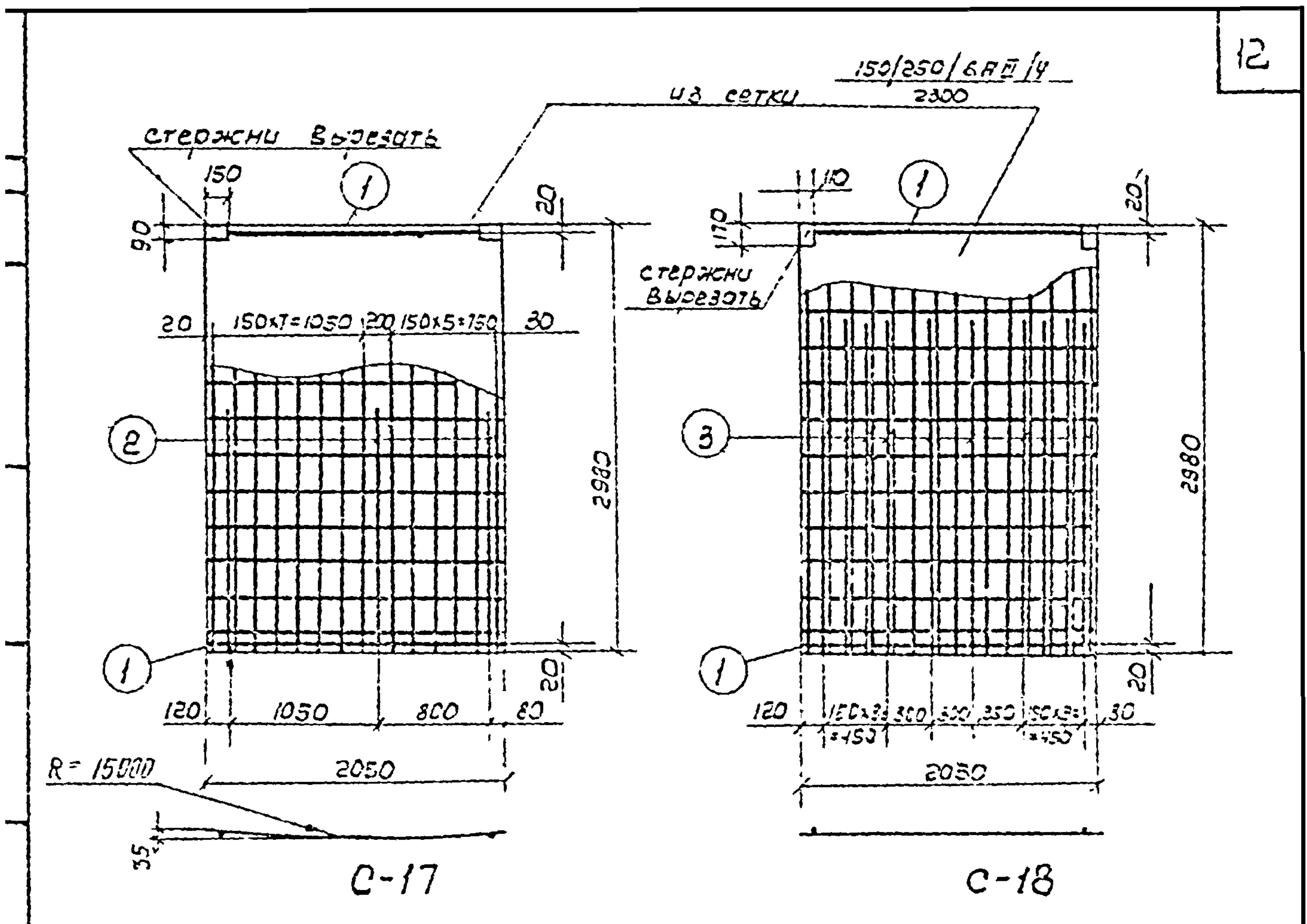
Спецификация и выборка стали на одно изделие

| Марка изделия | № п/з. | Марка сетки<br>или ф.м.ч.     | Длина<br>мм | Кол.<br>шт. | Общая<br>длина<br>м | Выборка стали                 |                     |             |
|---------------|--------|-------------------------------|-------------|-------------|---------------------|-------------------------------|---------------------|-------------|
|               |        |                               |             |             |                     | Марка<br>сетки<br>или ф.м.ч.  | Общая<br>длина<br>м | Всего<br>кг |
| С-15          |        | $\frac{150/250/6AII/4}{1500}$ | 5330        | 1           | 6.0                 | $\frac{150/250/6AII/4}{1500}$ | 5.0                 | 18,3        |
|               | 1      | 59II                          | 1540        | 2           | 3.1                 | 6AII                          | 21.1                | 4,7         |
|               | 2      | 6AII                          | 3000        | 6           | 18,0                | Итого                         |                     | 23.0        |
| С-16          |        | $\frac{150/250/6AII/4}{1500}$ | 5980        | 1           | 6.0                 | $\frac{150/250/6AII/4}{1500}$ | 6.0                 | 18,3        |
|               | 3      | 6AII                          | 1520        | 2           | 3.0                 | 6AII                          | 13,8                | 3,7         |
|               | 4      | 6AII                          | 1900        | 6           | 10.8                | Итого                         |                     | 22.0        |

Примечание.

При обработке сеток стержни поз. 2,4 приварить контактной точечной сваркой не менее, чем В-4<sup>±</sup>-5<sup>±</sup> точек

|      |   |                    |
|------|---|--------------------|
| ТК   | Панели стеновые для цилиндрических сооружений | Сборка<br>3.900-3  |
| 1976 | Панель ПСЦ2-60-1. Сетка С-15, С-16            | Вязка 5<br>Часть 2 |



Спецификация и выборка стали на одно изделие

| Марка изделия | NN поз. | Марка сетки или ф мм         | Длина мм | Кол. шт. | Общая длина м | Выборка стали                |             |          |
|---------------|---------|------------------------------|----------|----------|---------------|------------------------------|-------------|----------|
|               |         |                              |          |          |               | Марка сетки или ф мм         | Общая длина | Всего кг |
| C-17          |         | из сетки 150/250/6AII/4 2300 | 2980     | 1        | 3.0           | из сетки 150/250/6AII/4 2300 | 3.0         | 11.8     |
|               | 1       | 6AII                         | 2050     | 2        | 4.1           | 6AII                         | 10.4        | 2.3      |
|               | 2       | 6AII                         | 2100     | 3        | 6.3           |                              | Итого       | 14.1     |
| C-18          |         | из сетки 150/250/6AII/4 2300 | 2980     | 1        | 3.0           | из сетки 150/250/6AII/4 2300 | 3.0         | 11.7     |
|               | 1       | 6AII                         | 2050     | 2        | 4.1           | 6AII                         | 27.5        | 6.1      |
|               | 3       | 6AII                         | 2350     | 10       | 23.5          |                              | Итого       | 17.8     |

Примечание.  
 При доработке остаток стержней поз. 2,3 проработать контактной точечной сваркой не менее чем в 3-5-ти точках.

|      |   |               |
|------|---|---------------|
| ТК   | Панели стальные для цилиндрических сооружений | Серия 2.411.5 |
| 1976 | Панель ПКМЗ-30-1. Сетки С-17, С-18            | Лист 5        |

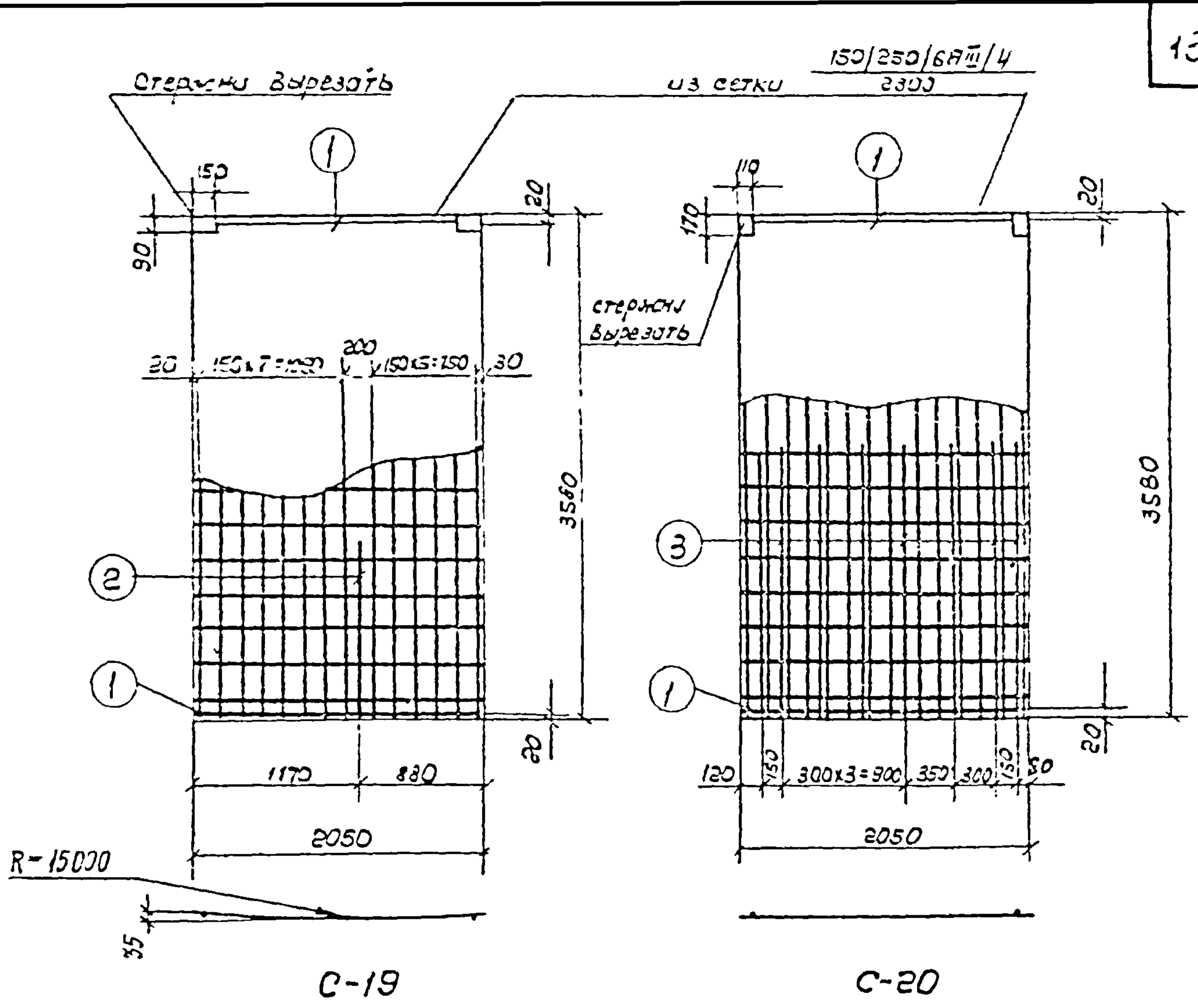
Серия  
3 900-3  
Выпуск 5  
Часть 2

Лист  
10

Исполнитель  
Исполнитель  
Исполнитель  
Исполнитель

Руководитель  
Ст. инженер  
Чертежник  
Проверил

Мех. отдел  
Гл. инж. пр-та  
Гл. специалист



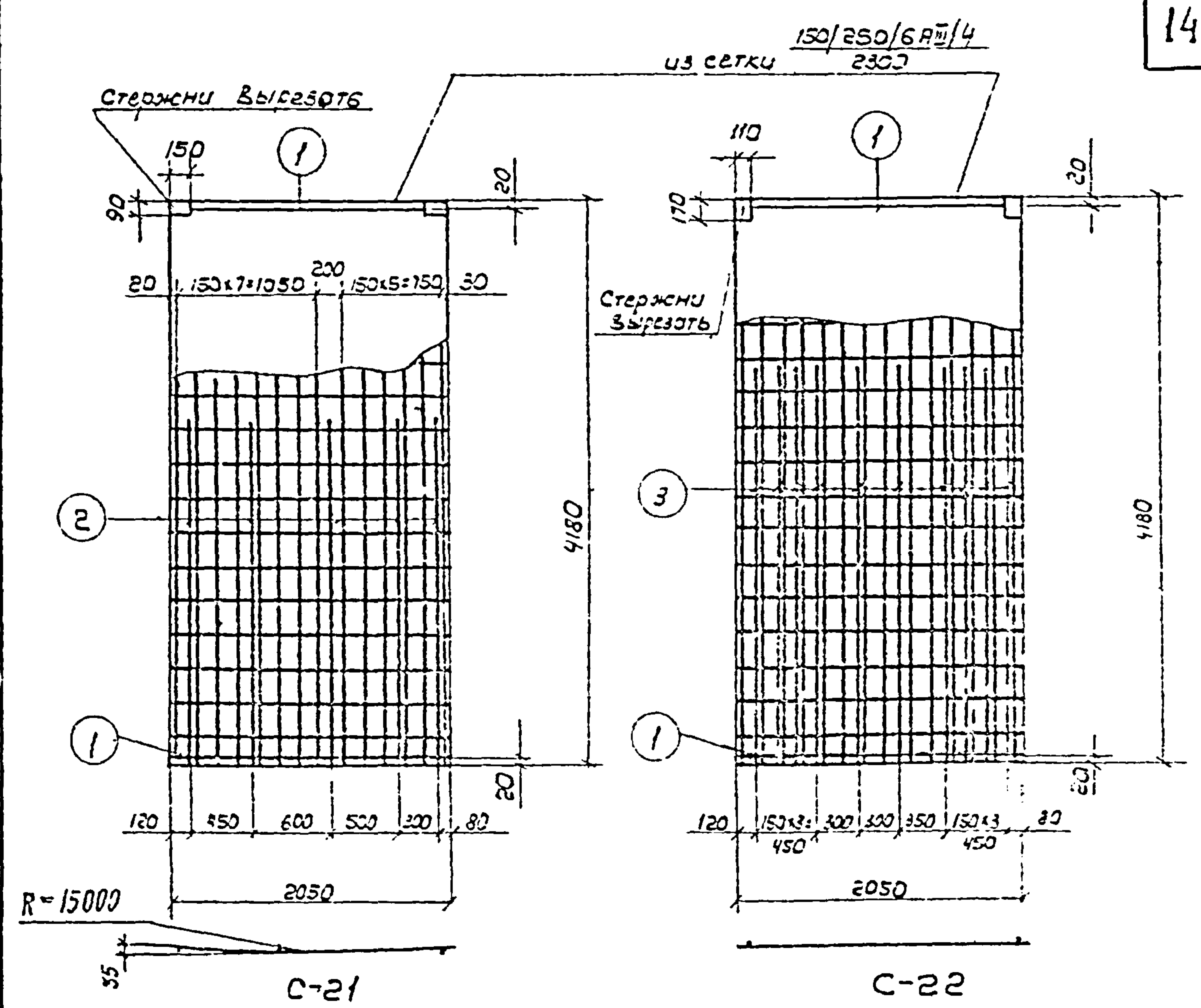
спецификация и выборка стали на одно изделие

| Марка изделия | № поз. | Марка сетки или ф мм                | Длина мм | Кол. шт. | Общая длина м | Выборка стали                       |               |          |
|---------------|--------|-------------------------------------|----------|----------|---------------|-------------------------------------|---------------|----------|
|               |        |                                     |          |          |               | Марка сетки или ф мм                | Общая длина м | Всего кг |
| C-19          |        | из сетки<br>150/250/6АIII/4<br>2300 | 3580     | 1        | 3,6           | из сетки<br>150/250/6АIII/4<br>2300 | 3,6           | 14,4     |
|               | 1      | 6АIII                               | 2050     | 2        | 4,1           | 6АIII                               | 4,4           | 1,0      |
|               | 2      | 6АIII                               | 1300     | 1        | 1,3           |                                     | Итого         | 15,4     |
| C-20          |        | из сетки<br>150/250/6АIII/4<br>2300 | 3580     | 1        | 3,6           | из сетки<br>150/250/6АIII/4<br>2300 | 3,6           | 14,4     |
|               | 1      | 6АIII                               | 2050     | 2        | 4,1           | 6АIII                               | 20,9          | 4,6      |
|               | 3      | 6АIII                               | 2100     | 8        | 16,8          |                                     | Итого         | 19,0     |

Примечание.  
При доработке сеток стержни поз. 2, 3 приварить контактной точечной сваркой не менее, чем в 4х-5ти точках.

|      |   |                                   |
|------|---|-----------------------------------|
| ТК   | Панели стеновые для цилиндрических сооружений | Серия<br>3.900-3                  |
| 1975 | Панель ПСЦЗ-36-1. Сетки С-19, С-20            | Выпуск 5<br>Часть 2<br>Лист<br>10 |

р. ия  
00-3  
пуск 5  
лист 2  
лист  
11

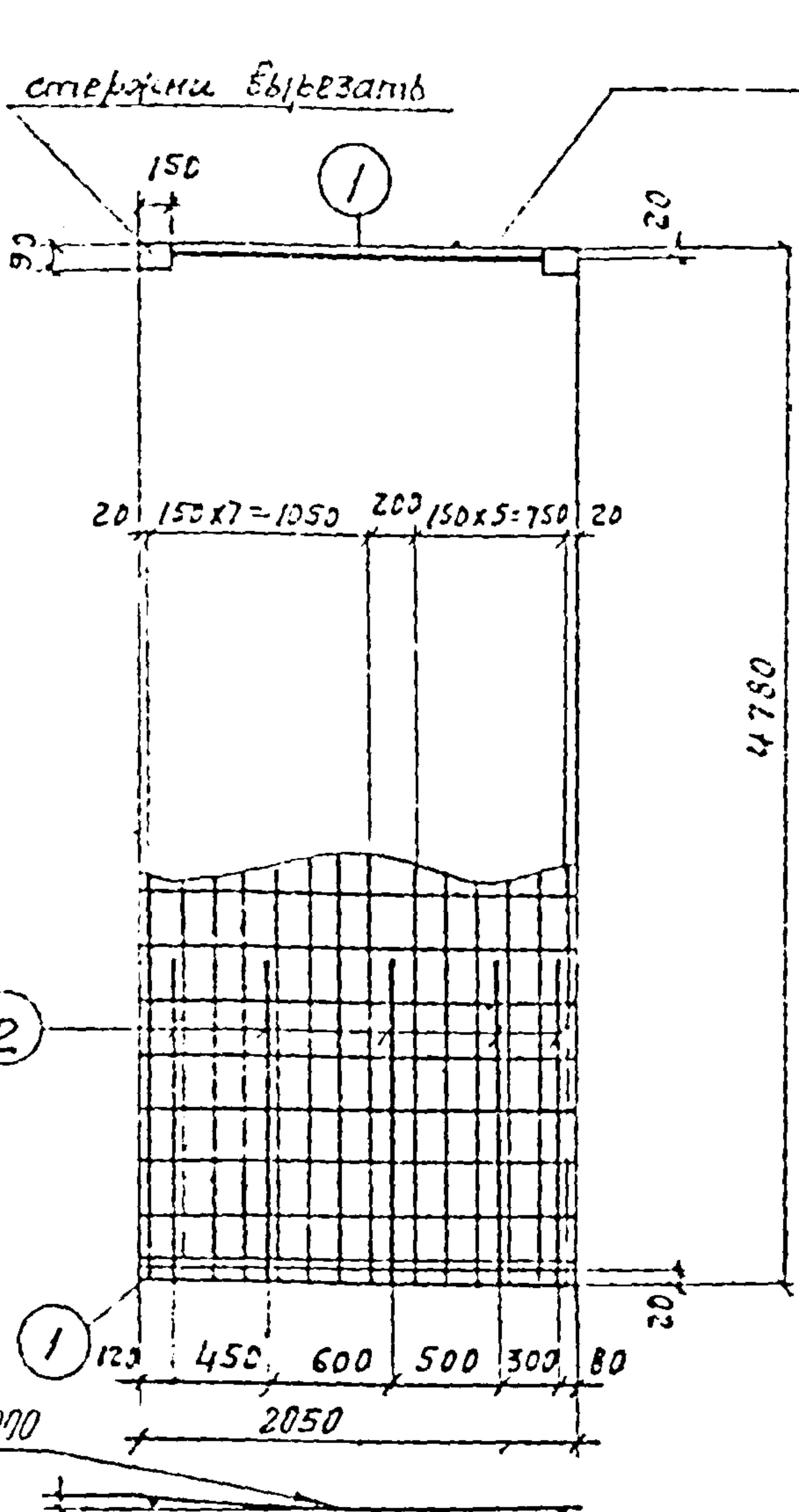


Спецификация и Выборка стали на одно изделие

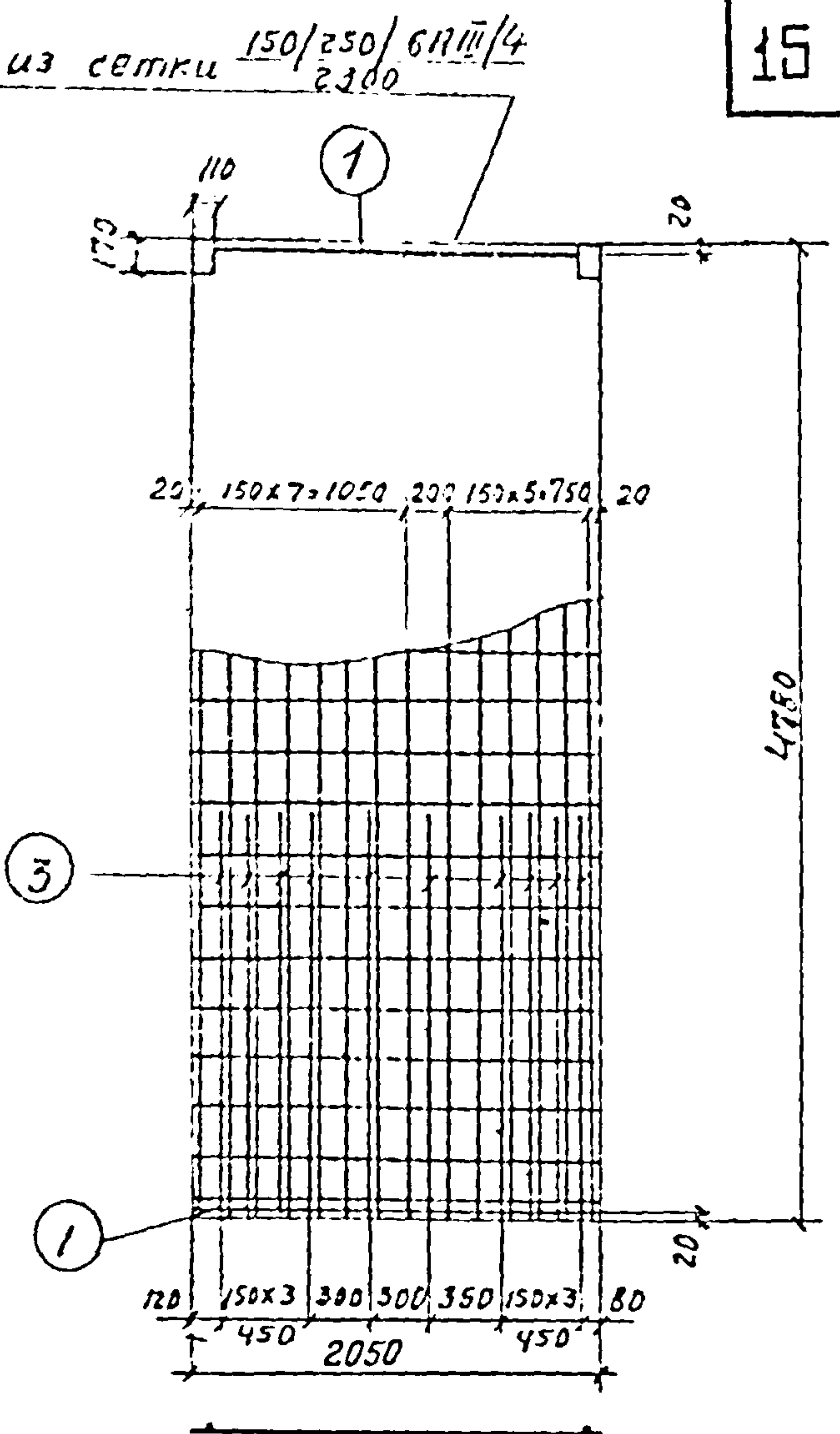
| Марка изделия | № поз. | Марка сетки или ф мм              | Длина мм | Кол. шт. | Общая длина м | Выборка стали                     |                |          |
|---------------|--------|-----------------------------------|----------|----------|---------------|-----------------------------------|----------------|----------|
|               |        |                                   |          |          |               | Марка сетки или ф мм              | Общая длина м. | Всего кг |
| С-21          | 1      | из сетки 150/250/6 А III / 4 2300 | 4180     | 1        | 4.2           | из сетки 150/250/6 А III / 4 2300 | 4.2            | 16.7     |
|               | 2      | 8 А III                           | 2050     | 2        | 4.1           | 8 А III                           | 17.1           | 6.8      |
|               |        |                                   |          |          |               |                                   | Итого          | 23.5     |
| С-22          | 1      | из сетки 150/250/6 А III / 4 2300 | 4180     | 1        | 4.2           | из сетки 150/250/6 А III / 4 2300 | 4.2            | 16.7     |
|               | 3      | 8 А III                           | 2050     | 2        | 4.1           | 8 А III                           | 25.1           | 13.9     |
|               |        |                                   |          |          |               |                                   | Итого          | 30.6     |

Примечание:  
При доработке сеток стержни поз. 2,3 приварить контактной точечной сваркой не менее, чем в 4х-5х точках.

|    |      |   |                 |
|----|------|---|-----------------|
| ТК | 1976 | Панели стеновые для цилиндрических сооружений | Серия 3.900-3   |
|    |      | Панель псз-42-1. Сетки С-21, С-22             | Впуск 5 лист 11 |



C-23



C-24

Спецификация и выборка стали на одно изделие.

| Марка изделия | НН | Марка сетки или $\phi$ мм     | Длина мм | Кол. шт. | Общая длина м | Выборка стали                 |               |          |
|---------------|----|-------------------------------|----------|----------|---------------|-------------------------------|---------------|----------|
|               |    |                               |          |          |               | Марка сетки или $\phi$ мм     | Общая длина м | Всего кг |
| C-23          |    | из сетки 150/250/6AIII/4 2300 | 4780     | 1        | 4.8           | из сетки 150/250/6AIII/4 2300 | 4.2           | 19.1     |
|               | 1  | 8 A III                       | 2050     | 2        | 4.1           | 8 A III                       | 15.6          | 6.2      |
|               | 2  | 8 A III                       | 2300     | 5        | 11.5          | Итого:                        | 25.3          |          |
| C-24          |    | из сетки 150/250/6AIII/4 2300 | 4780     | 1        | 4.8           | из сетки 150/250/6AIII/4 2300 | 4.8           | 19.1     |
|               | 1  | 8 A III                       | 2050     | 2        | 4.1           | 8 A III                       | 29.6          | 11.7     |
|               | 3  | 8 A III                       | 2550     | 10       | 25.5          | Итого:                        | 30.8          |          |

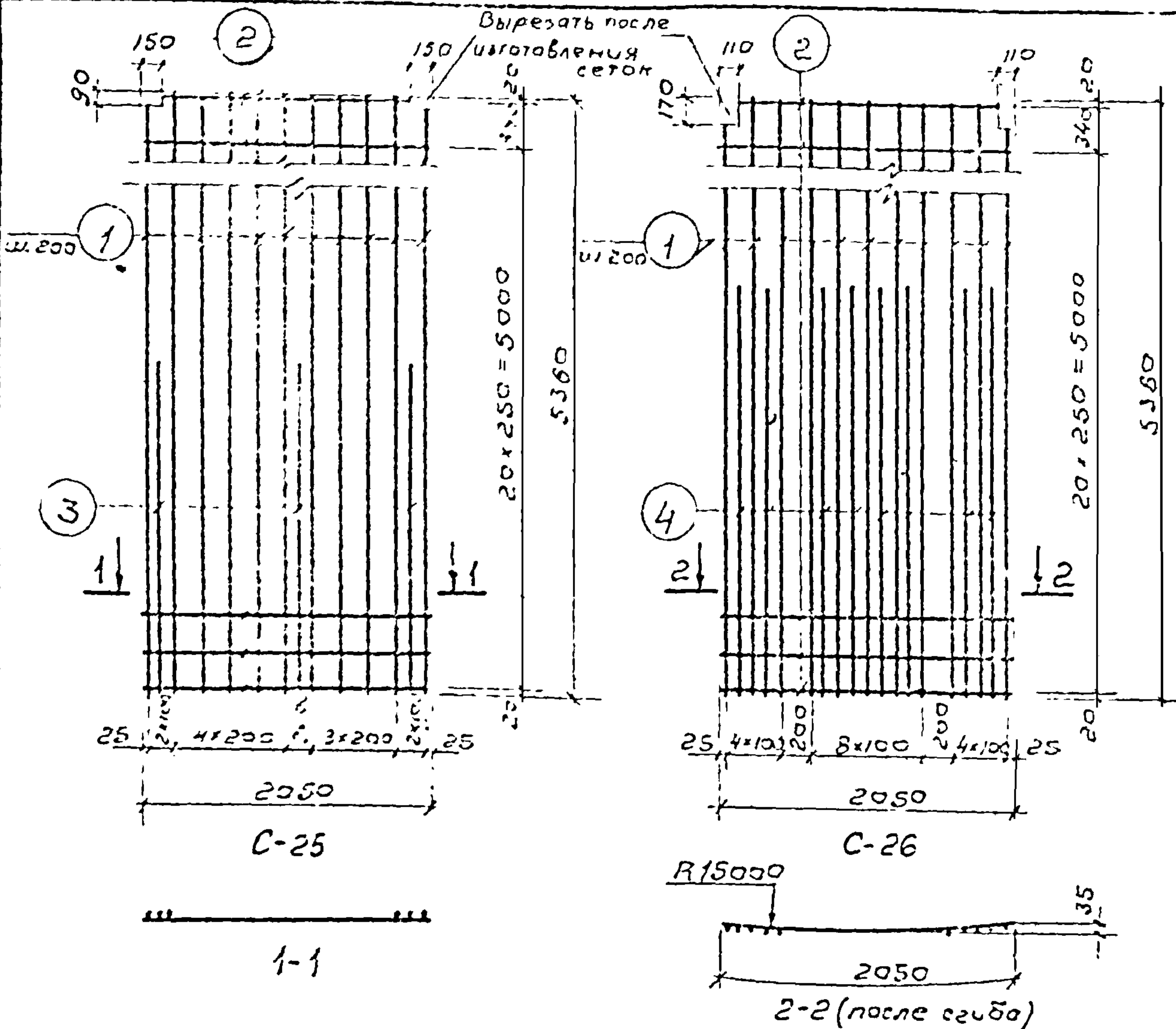
Примечание.

При разработке сеток стержни поз. 2.3 приварить контактной точечной сваркой не менее, чем 4х-5ти точках.

|      |   |                     |
|------|---|---------------------|
| ТК   | Панели стеновые для цилиндрических сооружений | Серия 3.900-3       |
| 1976 | Панель ПСУЗ-48-2. Сетки C-23, C-24.           | Выпуск 5<br>Часть 2 |

Проверил [подпись] - [подпись]  
 Цехосон  
 г. Москва





Спецификация и выборка стали на одно изделие

| Марка изделия | № поз | Эскиз | φ мм   | Длина мм | Кол. шт. | Общая длина м | Выборка стали        |               |          |
|---------------|-------|-------|--------|----------|----------|---------------|----------------------|---------------|----------|
|               |       |       |        |          |          |               | Марка сетки или φ мм | Общая длина м | Всего кг |
| C-25          | 1     | —     | 10AIII | 5380     | 11       | 59,2          | 5BII                 | 45,1          | 6,9      |
|               | 2     |       | 5BII   | 2050     | 22       | 45,1          | 10AIII               | 66,0          | 42,7     |
|               | 3     |       | 10AIII | 2250     | 3        | 6,8           | Итого:               | 47,6          |          |
| C-26          | 1     | —     | 10AIII | 5380     | 11       | 59,2          | 5BII                 | 45,1          | 6,9      |
|               | 2     |       | 5BII   | 2050     | 22       | 45,1          | 10AIII               | 81,6          | 52,3     |
|               | 4     |       | 10AIII | 2800     | 8        | 22,4          | Итого:               | 57,2          |          |

Примечание: при доработке сеток стержни поз. 3 и 4 приварить контактной точечной сваркой не менее, чем в 4-5 точек

ТК Панели стеновые для цилиндрических сооружений Серия 3.900-3

1976 Панель ПСЦЗ-54-1. Сетки С-25, С-26 Изготовитель ЛСС 13

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва

Науч. отдел  
Гл. инж. пр.  
Гл. спец. инж.

И. И. М.  
И. И. М.  
И. И. М.

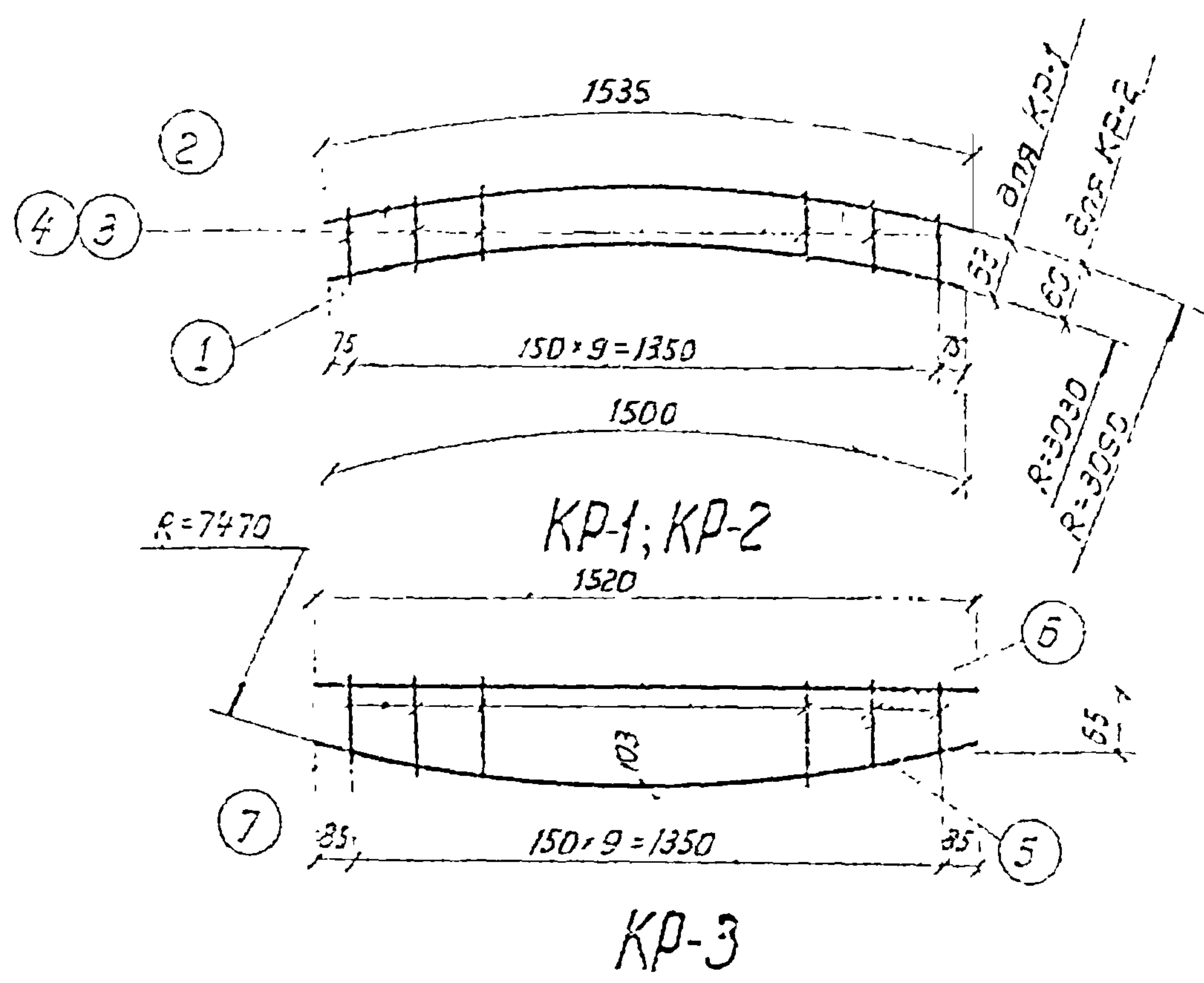
Копирован  
Бояров  
Узаксон

Ст. инж.  
Проверил

Инженер  
Выполнил

Инженер  
Проверил

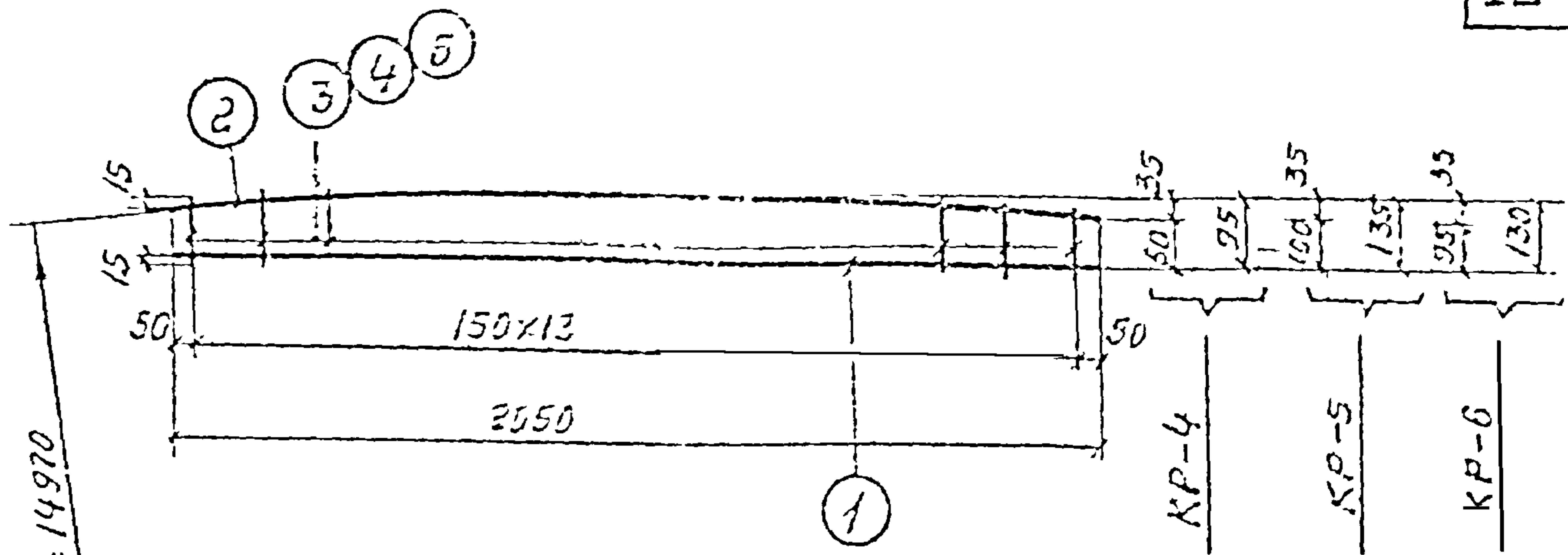
Инженер  
Выполнил



Спецификация и Выборка стали на одно изделие

| Марка изделия | ЛН поз. | Эскиз            | φ мм  | Длина мм | Кол. шт | Общая длина м | Выборка стали |               |          |
|---------------|---------|------------------|-------|----------|---------|---------------|---------------|---------------|----------|
|               |         |                  |       |          |         |               | φ мм          | Общая длина м | Всего кг |
| KR-1          | 1       | —                | 58I   | 1500     | 1       | 1.5           | 58I           | 2.5           | 0.4      |
|               | 2       |                  | 6AIII | 1530     | 1       | 1.5           | 6AIII         | 1.5           | 0.3      |
|               | 3       |                  | 58I   | 95       | 10      | 1.0           | Итого         | 0.7           |          |
| KR-2          | 1       |                  | 58I   | 1500     | 1       | 1.5           | 58I           | 2.4           | 0.4      |
|               | 2       |                  | 6AIII | 1530     | 1       | 1.5           | 6AIII         | 1.5           | 0.3      |
|               | 4       |                  | 58I   | 90       | 10      | 0.9           | Итого         | 0.7           |          |
| KR-3          | 5       |                  | 58I   | 1540     | 1       | 1.5           | 58I           | 4.2           | 0.6      |
|               | 6       | 58I              | 1520  | 1        | 1.5     |               |               |               |          |
|               | 7       | <u>105 ÷ 135</u> | 58I   | ср. 120  | 10      | 1.2           | Итого:        | 0.6           |          |

|      |   |                     |
|------|---|---------------------|
| ТК   | Панели стеновые для цилиндрических сооружений | Серия 3.500-3       |
| 1976 | Панели ПСЦ1 и ПСЦ2. Каркасы KR-1, KR-2, KR-3  | Выпуск 2<br>Лист 14 |



КР-4; КР-5; КР-6

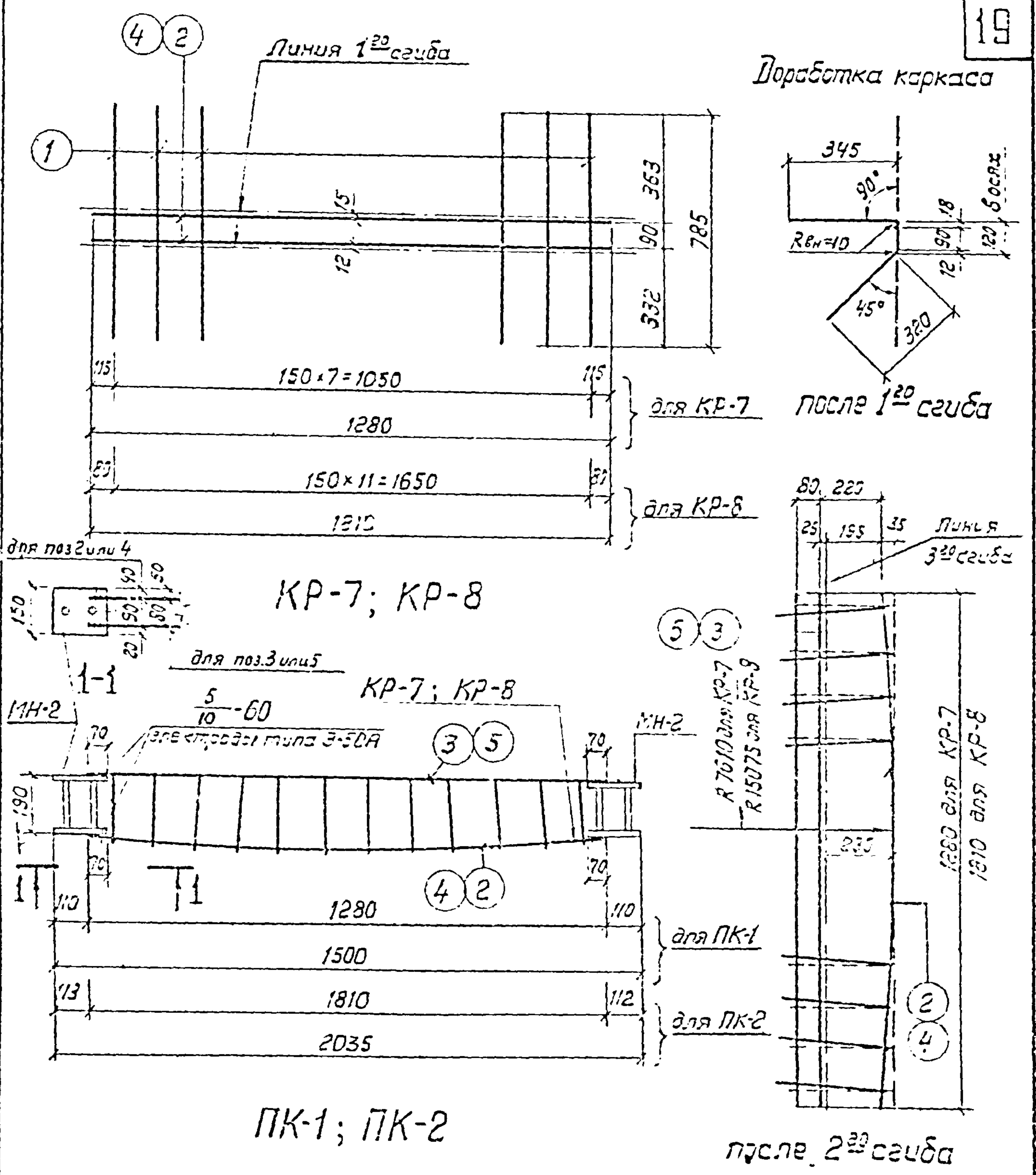
Спецификация и выборка стали на одно изделие

| Марка изделия | №№ поз. | Эскиз   | φ мм  | Длина мм. | Кол-во шт | Общая длина м | Выборка стали |               |          |
|---------------|---------|---------|-------|-----------|-----------|---------------|---------------|---------------|----------|
|               |         |         |       |           |           |               | φ мм          | Общая длина м | Всего кг |
| КР-4          | 1       | —       | 8АIII | 2050      | 1         | 2.1           | 5ВI           | 3.6           | 0.6      |
|               | 2       | —       | 5ВI   | 2050      | 1         | 2.1           | 8АIII         | 2.1           | 0.8      |
|               | 3       | 90÷125  | 5ВI   | ср. 110   | 14        | 1.5           | Итого         |               | 1.4      |
| КР-5          | 1       | —       | 8АIII | 2050      | 1         | 2.1           | 5ВI           | 4.2           | 0.6      |
|               | 2       | —       | 5ВI   | 2050      | 1         | 2.1           | 8АIII         | 2.1           | 0.8      |
|               | 4       | 130÷165 | 5ВI   | ср. 150   | 14        | 2.1           | Итого         |               | 1.4      |
| КР-6          | 1       | —       | 8АIII | 2050      | 1         | 2.1           | 5ВI           | 4.1           | 0.6      |
|               | 2       | —       | 5ВI   | 2050      | 1         | 2.1           | 8АIII         | 2.1           | 0.8      |
|               | 5       | 125÷160 | 5ВI   | ср. 145   | 14        | 2.0           | Итого         |               | 1.4      |

г Москва

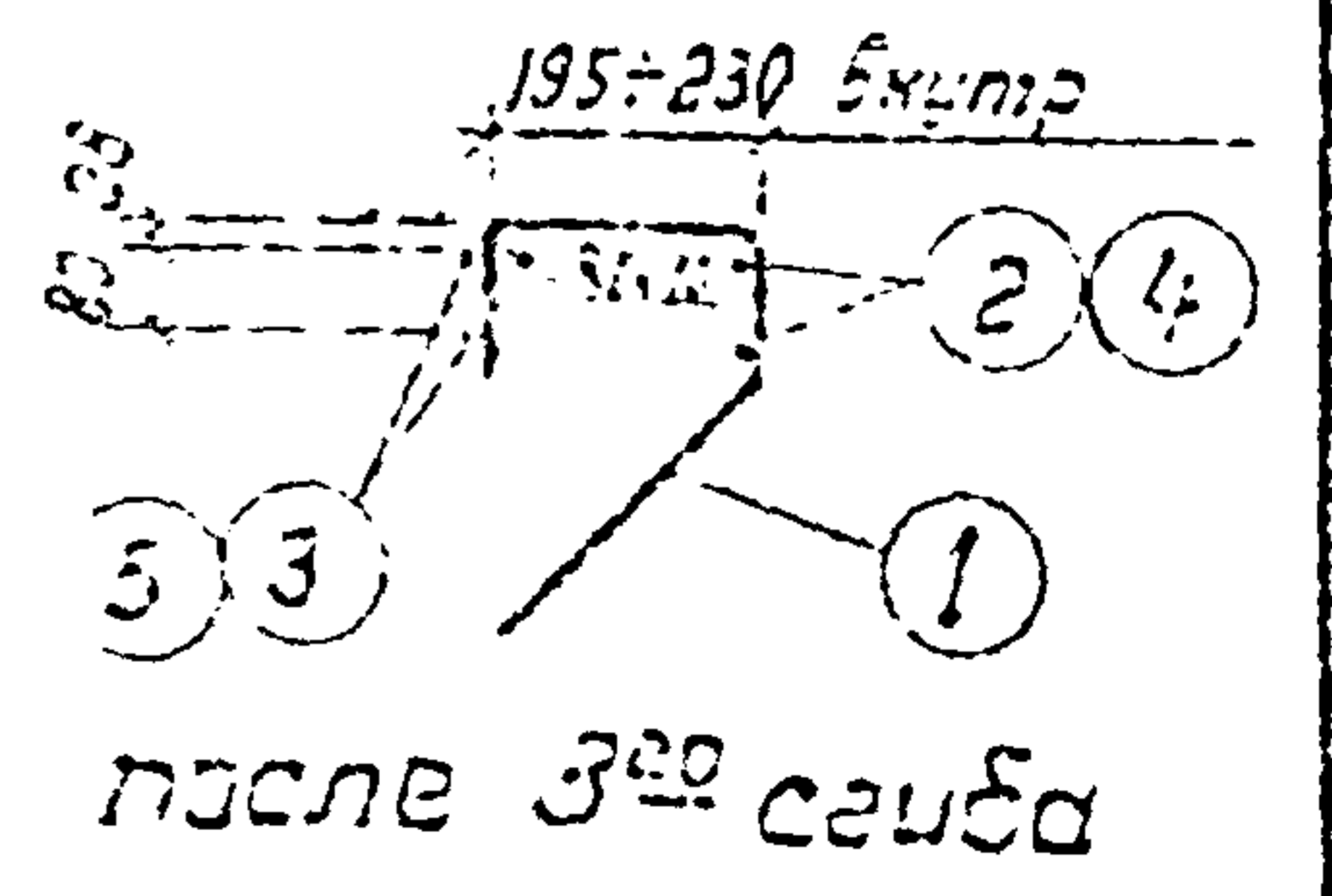
|      |  |                  |
|------|--|------------------|
| ТК   | Панели стеновые для цилиндрических сооружений. | серия 3.900-3    |
| 1976 | Панели ПСЦЗ. Каркасы КР-4; КР-5; КР-6          | Выпуск 5 Лист 15 |

Доработка каркаса



Примечания:

1. Арматурные стержни поз. 5 и поз. 3 приварить со всех пересечениях после 2<sup>го</sup> сгиба
- МН-2 приварить к ПК-... после 3<sup>го</sup> сгиба
2. Спецификацию см. лист 17, марку МН-2 см. лист 18



|      |   |                       |         |
|------|---|-----------------------|---------|
| ТК   | Панели стеновые для цилиндрических сооружений   | Серия                 | З.ВШП-3 |
| 1976 | Панели ПСЦ2-30-1а, ПСЦ3-30-1 ÷ ПСЦ3-54-1<br>Каркасы КР-7; КР-8, пространственные каркасы ПК-1, ПК-2 | Запуск в производство | Лист 18 |

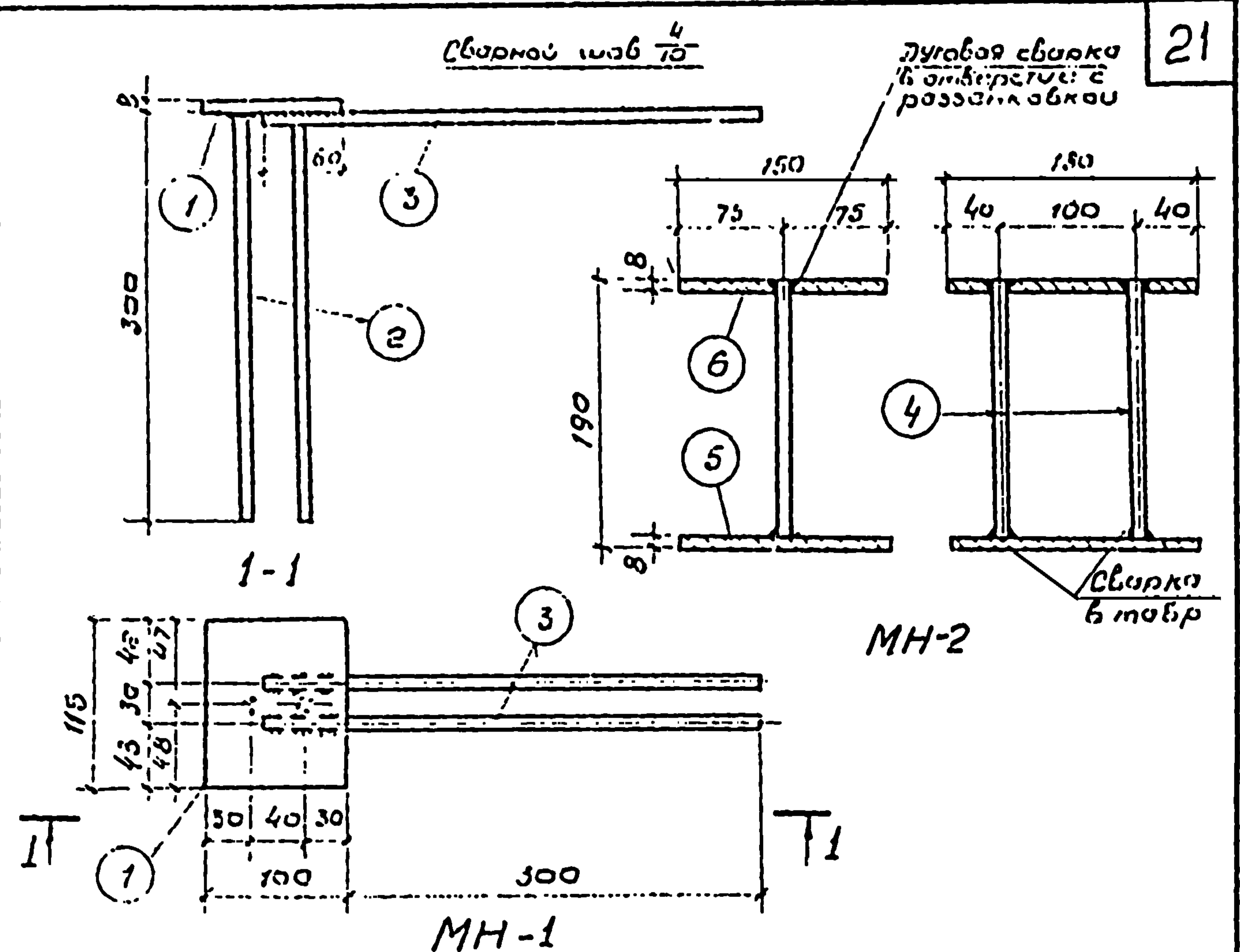
# Спецификация и выборка стали на одно изделие

| Марка изделия | МН поз.           | Эскиз                    | φ мм      | Длина мм | Кол. шт | Общая длина м | Выборка стали    |               |          |       |     |
|---------------|-------------------|--------------------------|-----------|----------|---------|---------------|------------------|---------------|----------|-------|-----|
|               |                   |                          |           |          |         |               | φ мм или сечение | Общая длина м | Всего кг |       |     |
| ПК-1          | Каркас КР-7 шт. 1 | 1                        | 58I       | 785      | 5       | 6.3           | 58I              | 5.3           | 1.0      |       |     |
|               |                   | 2                        | см. черт. | 10AII    | 1285    | 2             | 2.6              | 10AII         | 5.2      | 3.2   |     |
|               |                   | 3                        |           | 10AIII   | 1280    | 2             | 2.6              |               | Итого    | 4.2   |     |
|               | МН-2 шт. 2        | спецификацию см. лист 18 |           |          |         |               |                  |               | 10AIII   | 0.8   | 0.6 |
|               |                   |                          |           |          |         |               |                  |               | -150x8   | 0.72  | 6.8 |
|               |                   |                          |           |          |         |               |                  |               | Итого    |       | 7.4 |
|               |                   |                          |           |          |         |               |                  | Всего         |          | 11.6  |     |
|               | ПК-2              | Каркас КР-8 шт. 1        | 1         | 58I      | 785     | 12            | 9.4              | 58I           | 9.4      | 1.5   |     |
|               |                   |                          | 4         | см. черт | 10AII   | 1812          | 2                | 3.5           | 10AIII   | 7.2   | 4.4 |
|               |                   |                          | 5         |          | 10AIII  | 1810          | 2                | 3.6           |          | Итого | 5.9 |
| МН-2 шт. 2    |                   | спецификацию см. лист 18 |           |          |         |               |                  |               | 10AIII   | 0.8   | 0.6 |
|               |                   |                          |           |          |         |               |                  |               | -150x8   | 0.72  | 6.8 |
|               |                   |                          |           |          |         |               |                  |               | Итого    |       | 7.4 |
|               |                   |                          |           |          |         |               | Всего            |               | 13.3     |       |     |

|      |   |                            |
|------|---|----------------------------|
| ТК   | Панели стеновые для цилиндрических сооружений   | серия 3.900-3              |
| 1976 | Панели ПСЦ2-30-1а, ПСЦ3-30-1 ÷ ПСЦ3-54-1<br>Спецификация на пространственные каркасы ПК-1, ПК-2 | Экз № 5 Лист 17<br>Часть 2 |

УДР  
УОО-3  
18  
1974

Служба  
Техническое задание  
Исполнение  
Проверка  
Утверждение  
Выпуск  
Лист

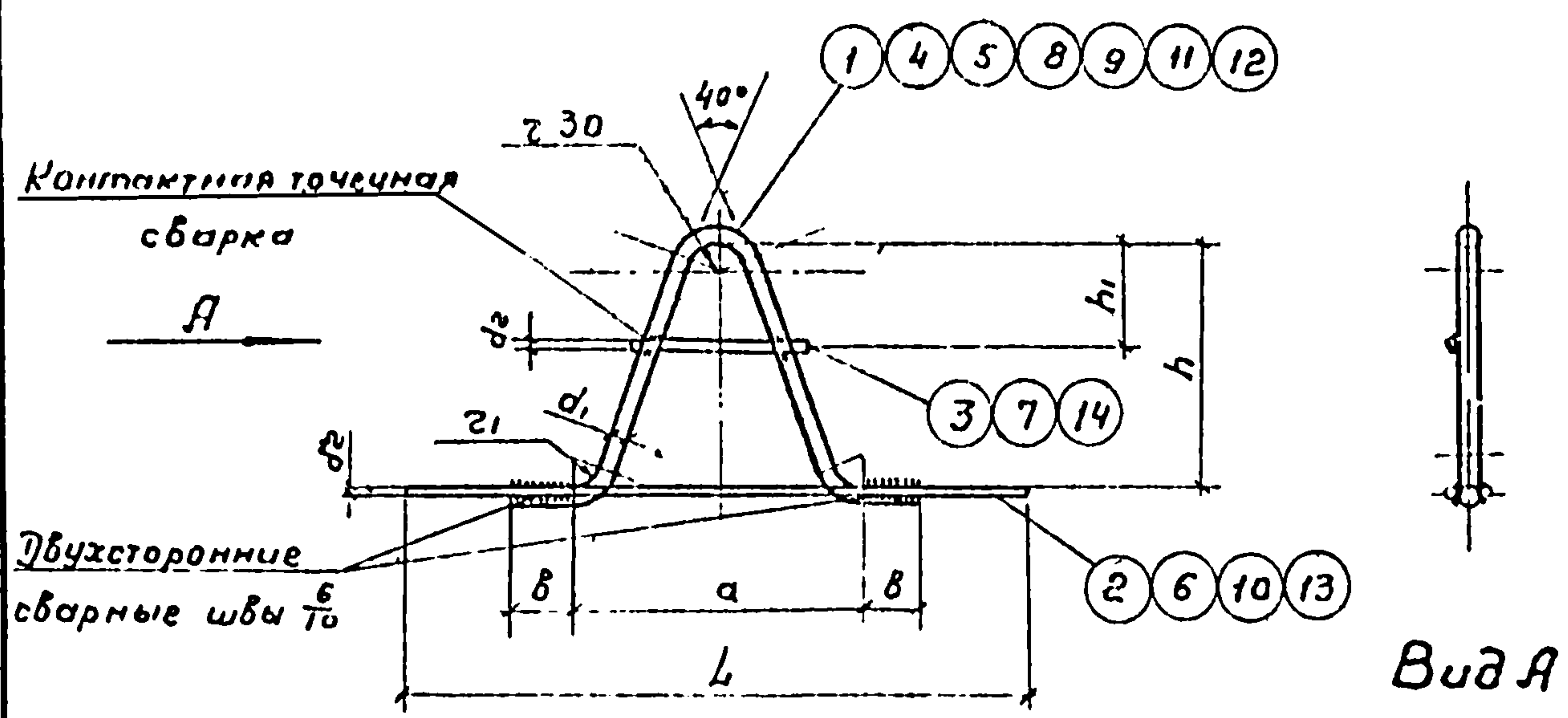


Спецификация и выборка стали на одно изделие

| Марка закладного изделия | N поз. | Экз.      | φ мм или сечение | Длина мм | кол. шт. | Общая длина м | Выборка стали    |               |          |
|--------------------------|--------|-----------|------------------|----------|----------|---------------|------------------|---------------|----------|
|                          |        |           |                  |          |          |               | φ мм или сечение | Общая длина м | Всего кг |
| МН-1                     | 1      |           | -100×8           | 115      | 1        | 0,1           | -100×8           | 0,1           | 0,6      |
|                          | 2      | см. черт. | 10AIII           | 300      | 2        | 0,6           | 10AIII           | 1,3           | 0,8      |
|                          | 3      |           | 10AIII           | 360      | 2        | 0,7           |                  | Итого:        | 1,4      |
| МН-2                     | 4      |           | 10AIII           | 182      | 2        | 0,4           | 10AIII           | 0,4           | 0,3      |
|                          | 5      | см. черт. | -150×8           | 180      | 1        | 0,18          | -150×8           | 0,36          | 3,4      |
|                          | 6      |           | -150×8           | 180      | 1        | 0,18          |                  | Итого:        | 3,7      |

Примечание: Сварку производить электродами типа Э-50А сварные швы  $\frac{4}{10}$

|      |  |                 |
|------|--|-----------------|
| ГК   | Заказ: стандартное для цилиндрических соединений | Серия 3.900-3   |
| 1974 | Закладные изделия                                | Выпуск Часть 18 |



МН-3 - МН-9

Таблица геометрических размеров строповочных петель (мм)

| №<br>п/п | Марка изделия | Диаметр стержня |                | h   | h <sub>1</sub> | a   | b  | L   | z <sub>1</sub> |
|----------|---------------|-----------------|----------------|-----|----------------|-----|----|-----|----------------|
|          |               | d <sub>1</sub>  | d <sub>2</sub> |     |                |     |    |     |                |
| 1        | МН-3          | 10АII           | 10АII          | 175 | 100            | 225 | 50 | 550 | 20             |
| 2        | МН-4          | 10АII           | 10АII          | 215 | 110            | 255 | 50 | 550 | 20             |
| 3        | МН-5          | 12АII           | 10АIII         | 175 | 95             | 225 | 50 | 550 | 20             |
| 4        | МН-6          | 12АII           | 10АIII         | 215 | 105            | 255 | 50 | 550 | 20             |
| 5        | МН-7          | 14АII           | 10АIII         | 215 | 105            | 275 | 50 | 600 | 30             |
| 6        | МН-8          | 16АII           | 10АIII         | 250 | 105            | 300 | 60 | 600 | 30             |
| 7        | МН-9          | 18АII           | 12АIII         | 250 | 105            | 300 | 60 | 650 | 30             |

Примечания:

1. Строповочные петли (d<sub>1</sub>) выполнять из стали горячекатаной периодического профиля класса Ас-II марки 10ГГ.
2. Приварку стержней выполнять дуговой сваркой двухсторонними швами b = 4d. Высота шва должна составлять 0,25d, но не менее 4мм, ширина шва - 0,5d, но не менее 10мм. электроды типа Э-50А.
3. Совместно с данным см. лист 20

2. Москва  
 Гл. инж. пр. Гл. специалист  
 Ц.З.А.И.У.  
 Бочуров  
 Ц.З.А.К.С.О.  
 Проверил  
 Голубицкий

Спецификация и выборка стали на соно изделие

| Лист | Марка изделия | №№ поз. | Эскиз   | φ мм  | Длина мм | Кол-во шт | Общая длина м | Выборка стали |               |          |
|------|---------------|---------|---------|-------|----------|-----------|---------------|---------------|---------------|----------|
|      |               |         |         |       |          |           |               | φ мм          | Общая длина м | Всего кг |
| 20   | МН-3          | 1       | см черт | 10AII | 560      | 1         | 0,6           | 10AII         | 1,4           | 0,9      |
|      |               | 2       | _____   | 10AII | 550      | 1         | 0,5           |               |               |          |
|      |               | 3       | _____   | 10AII | 180      | 1         | 0,2           |               |               |          |
| 20   | МН-4          | 4       | см черт | 12AII | 650      | 1         | 0,7           | 10AII         | 1,5           | 0,9      |
|      |               | 2       | _____   | 10AII | 550      | 1         | 0,6           |               |               |          |
|      |               | 3       | _____   | 10AII | 180      | 1         | 0,2           |               |               |          |
| 20   | МН-5          | 5       | см черт | 12AII | 560      | 1         | 0,6           | 12AII         | 0,6           | 0,6      |
|      |               | 6       | _____   | 10AII | 550      | 2         | 1,1           | 10AII         | 1,3           | 0,8      |
|      |               | 7       | _____   | 10AII | 180      | 1         | 0,2           |               | Итого:        | 1,3      |
| 20   | МН-6          | 8       | см черт | 12AII | 650      | 1         | 0,7           | 12AII         | 0,7           | 0,6      |
|      |               | 6       | _____   | 10AII | 550      | 2         | 1,1           | 10AII         | 1,3           | 0,8      |
|      |               | 7       | _____   | 10AII | 180      | 1         | 0,2           |               | Итого:        | 1,4      |
| 20   | МН-7          | 9       | см черт | 14AII | 660      | 1         | 0,7           | 14AII         | 0,7           | 0,8      |
|      |               | 10      | _____   | 10AII | 600      | 2         | 1,2           | 10AII         | 1,4           | 0,9      |
|      |               | 7       | _____   | 10AII | 180      | 1         | 0,2           |               | Итого:        | 1,7      |
| 20   | МН-8          | 11      | см черт | 16AII | 750      | 1         | 0,8           | 16AII         | 0,8           | 1,3      |
|      |               | 10      | _____   | 10AII | 600      | 2         | 1,2           | 10AII         | 1,4           | 0,9      |
|      |               | 7       | _____   | 10AII | 180      | 1         | 0,2           |               | Итого:        | 2,2      |
| 20   | МН-9          | 12      | см черт | 18AII | 770      | 1         | 0,8           | 18AII         | 0,8           | 1,6      |
|      |               | 13      | _____   | 12AII | 650      | 2         | 1,3           | 12AII         | 1,5           | 1,3      |
|      |               | 14      | _____   | 12AII | 180      | 1         | 0,2           |               | Итого:        | 2,9      |

Примечание: Совместно с данным см. лист 19.

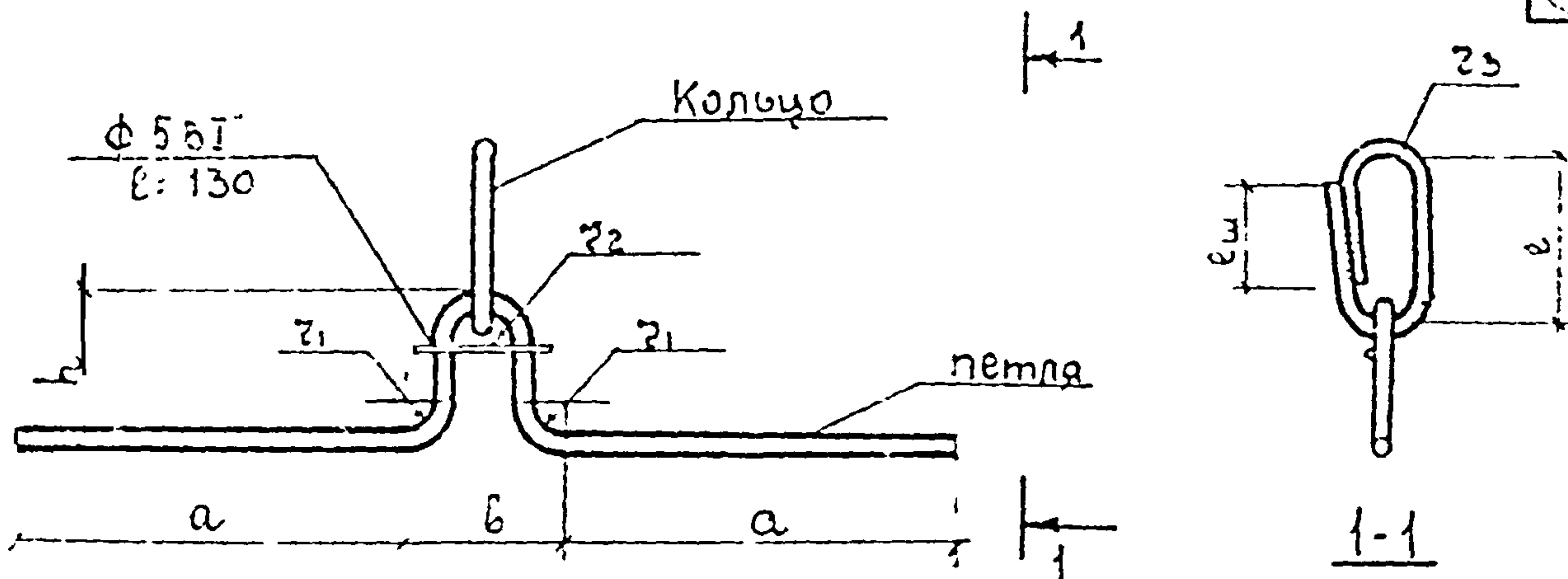
ТК Панели стеновые для цилиндрических сооружений

Серия  
3.500-3

1975 Строительные плиты. Спецификация

пуск 5  
лист 2  
23





МН-3а ÷ МН-9б

Таблица геометрических размеров строповых петель

| Применение    | Марка изделия | Диаметр φ, мм |        | h   | a   | б   | ε   | εш | r1 | r2 | r3 | Длина заготовки мм |        |
|---------------|---------------|---------------|--------|-----|-----|-----|-----|----|----|----|----|--------------------|--------|
|               |               | петля         | кольцо |     |     |     |     |    |    |    |    | петля              | кольцо |
| псц1-30; 3б   | МН-3а         | 10АП          | 10АП   | 100 | 230 | 120 | 110 | 55 | 20 | 30 | 30 | 710                | 375    |
| псц2-30-1; 1а | МН-4а         | "             | "      | 130 | 200 | 120 | 110 | 55 | "  | "  | "  | 710                | 375    |
|               | МН-4б         | "             | "      | 140 | 190 | 120 | 110 | 55 | "  | "  | "  | 710                | 375    |
| псц1-42; 4в   | МН-5а         | 12АП          | 12АП   | 101 | 230 | 124 | 120 | 60 | "  | "  | "  | 830                | 405    |
| псц2-36-1; 1а | МН-6а         | "             | "      | 131 | 260 | 124 | 120 | 60 | "  | "  | "  | 830                | 405    |
|               | псц2-48-2     | МН-6с         | "      | 141 | 250 | 124 | 120 | 60 | "  | "  | "  | 830                | 405    |
| псц3-30-1     | МН-6б         | "             | "      | 126 | 270 | 124 | 120 | 60 | "  | "  | "  | 840                | 405    |
|               | МН-6г         | "             | "      | 136 | 260 | 124 | 120 | 60 | "  | "  | "  | 840                | 405    |
| псц2-60-1     | МН-7а         | 14АП          | 14АП   | 133 | 320 | 148 | 130 | 70 | 30 | "  | "  | 960                | 440    |
|               | МН-7б         | "             | "      | 143 | 310 | 148 | 130 | 70 | "  | "  | "  | 960                | 440    |
| псц3-36-1     | МН-7в         | "             | "      | 128 | 320 | 148 | 130 | 70 | "  | "  | "  | 950                | 440    |
|               | МН-7г         | "             | "      | 138 | 310 | 148 | 130 | 70 | "  | "  | "  | 950                | 440    |
| псц3-42-1     | МН-8а         | 16АП          | 16АП   | 163 | 345 | 152 | 140 | 80 | "  | "  | "  | 1080               | 480    |
|               | псц3-48-2     | МН-8б         | "      | 178 | 335 | 152 | 140 | 80 | "  | "  | "  | 1080               | 480    |
| псц3-54-1     | МН-9а         | 18АП          | 18АП   | 179 | 405 | 156 | 150 | 90 | "  | "  | "  | 1200               | 515    |
|               | МН-9б         | "             | "      | 179 | 395 | 156 | 150 | 90 | "  | "  | "  | 1200               | 515    |

Примечание: Цифровая маркировка варианта петли соответствует основной с дополнением индексов - а, б, в, г.  
Сварку и марку стали см. лист 19 пп. 1 и 2 примечания

|      |   |                     |
|------|---|---------------------|
| ТК   | Панели стеновые для цилиндрических соединений | Серия 3.900-3       |
| 1976 | вариант строповых петель надющим кольцом      | Выпуск 5 Лист 20/21 |