

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

РАВНОЕ 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  
СДЮЗВОДОКНАЛПРОЕКТ 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

2

	Ил. рис.	НАИМЕНОВАНИЕ	Лист	Стр.
	1	СОДЕРЖАНИЕ		
	2	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	С-1	2
ПАНЕЛИ ПАНЕЛИ ПАНЕЛИ	3	ПАНЕЛЬ ПСЦ1-30-1. БЕТКИ С-1; С-2	ПЗ-1	3
	4	ПАНЕЛЬ ПСЦ1-36-2. БЕТКИ С-3, С-4	1	4
	5	ПАНЕЛЬ ПСЦ1-42-1. БЕТКИ С-5, С-6	2	5
	6	ПАНЕЛЬ ПСЦ1-48-1. БЕТКИ С-7, С-8	3	6
	7	ПАНЕЛЬ ПСЦ2-30-1; ПСЦ2-30-1а. БЕТКИ С-9, С-10	4	7
	8	ПАНЕЛЬ ПСЦ2-36-1; ПСЦ2-36-1а. С-11, С-12	5	8
	9	ПАНЕЛЬ ПСЦ2-48-2. БЕТКИ С-13, С-14	6	9
ПАНЕЛИ ПАНЕЛИ ПАНЕЛИ	10	ПАНЕЛЬ ПСЦ2-60-1. БЕТКИ С-15, С-16	7	10
	11	ПАНЕЛЬ ПСЦ3-30-1. БЕТКИ С-17, С-18	8	11
	12	ПАНЕЛЬ ПСЦ3-36-1. БЕТКИ С-19, С-20	9	12
	13	ПАНЕЛЬ ПСЦ3-42-1. БЕТКИ С-21, С-22	10	13
	14	ПАНЕЛЬ ПСЦ3-48-2. БЕТКИ С-23, С-24	11	14
ПАНЕЛИ ПАНЕЛИ ПАНЕЛИ	15	ПАНЕЛЬ ПСЦ3-54-1. БЕТКИ С-25, С-26	12	15
	16	ПАНЕЛИ ПСЦ1 И ПСЦ2 КАРКАСЫ КР-1; КР-2; КР-3	13	16
	17	ПАНЕЛИ ПСЦ3 КАРКАСЫ КР-4; КР-5; КР-6	14	17
ПАНЕЛИ ПАНЕЛИ ПАНЕЛИ ПАНЕЛИ	18	ПАНЕЛИ ПСЦ2-30-1а; ПСЦ3-30-1; ПСЦ3-54-1 КАРКАСЫ КР-7; КР-8. ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК-1; ПК-2	15	18
	19	ПАНЕЛИ ПСЦ2-30-1а; ПСЦ3-30-1 + ПСЦ3-54-1 СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК-1; ПК-2	16	19
	20	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	17	20
	21	СТРОПОВОЧНЫЕ ПЕТЛИ	18	21
СТРОПОВОЧНЫЕ СТРОПОВОЧНЫЕ СТРОПОВОЧНЫЕ	22	————— " ————— СПЕЦИФИКАЦИЯ.	19	22
	23	ВАРИАНТ СТРОПОВОЧНЫХ ПЕТЕЛЬ С НАБИВНЫМ КОЛЬЦОМ	20	23
	23	ВАРИАНТ СТРОПОВОЧНЫХ ПЕТЕЛЬ С НАБИВНЫМ КОЛЬЦОМ	21	24
С. МОСКВА	ТК	ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СБОРУЖЕНИЙ	Серия 3.300-3	
	1976	СОДЕРЖАНИЕ	Лист из 22	С-1

Пояснительная записка

Настоящая часть выпуска 5 содержит рабочие чертежи арматурных и закладных изделий. Эти монтажные петли стеновых панелей для цилиндрических емкостных сооружений

Арматурные сетки всех панелей, кроме ПСЦЗ-54, изготавлиются из товарных сеток по ГОСТ 2472-66, 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 заармированы по всей высоте панели из стержней диаметром 10мм класса А III и могут изготавливаться на многоэлектродных сварочных машинах. Дополнительные стержни в нижней зоне панели привариваются к сетке контактной точечной сваркой.

Плоские каркасы устанавливаются на одноточечных электросварочных машинах.

Сварку арматуры и закладных деталей выполнять в соответствии с "Указаниями по сборке 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\*, пластины должны быть защищены от коррозии металлизацией их в заводских условиях

Для стропавочных петель применять сталь класса АС II.

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

г. Москва  
Гос. спец.  
Ивану

ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Серия 3.900-3
:976	Пояснительная записка	Выпуск 5 лист 4 от 25 1971

1.32-3  
Р. инж. СК 5  
арт 6 2  
лист

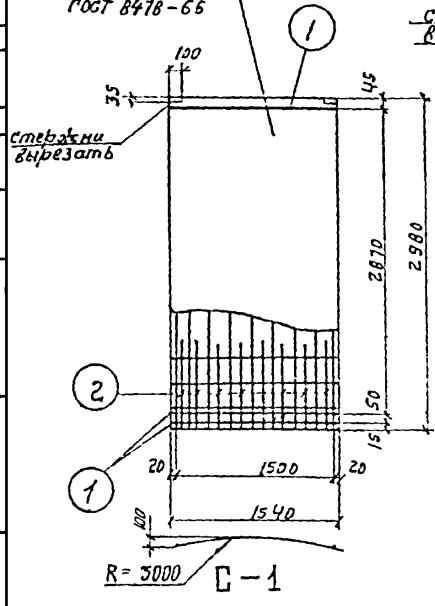
1

заглавие  
Длина  
Платформа  
материал  
Ст. инж.  
Проектир.  
Масштаб

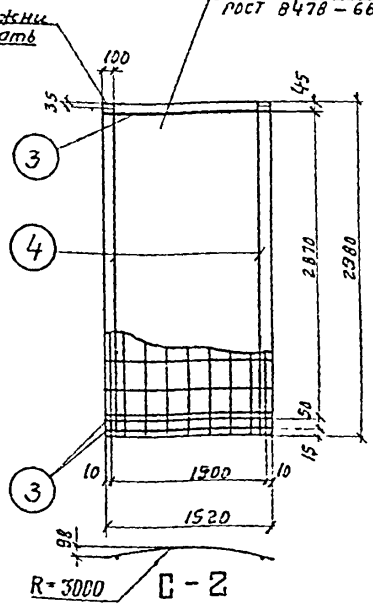
Картонный  
боковой  
эскиз  
Масштаб  
Лист  
№

СОВЕТСКОЕ КОСМОС  
г. Москва

сетка 200/250/5/4  
1500  
ГОСТ 8478-66



200/250/5/4  
из сетки 1500  
ГОСТ 8478-66



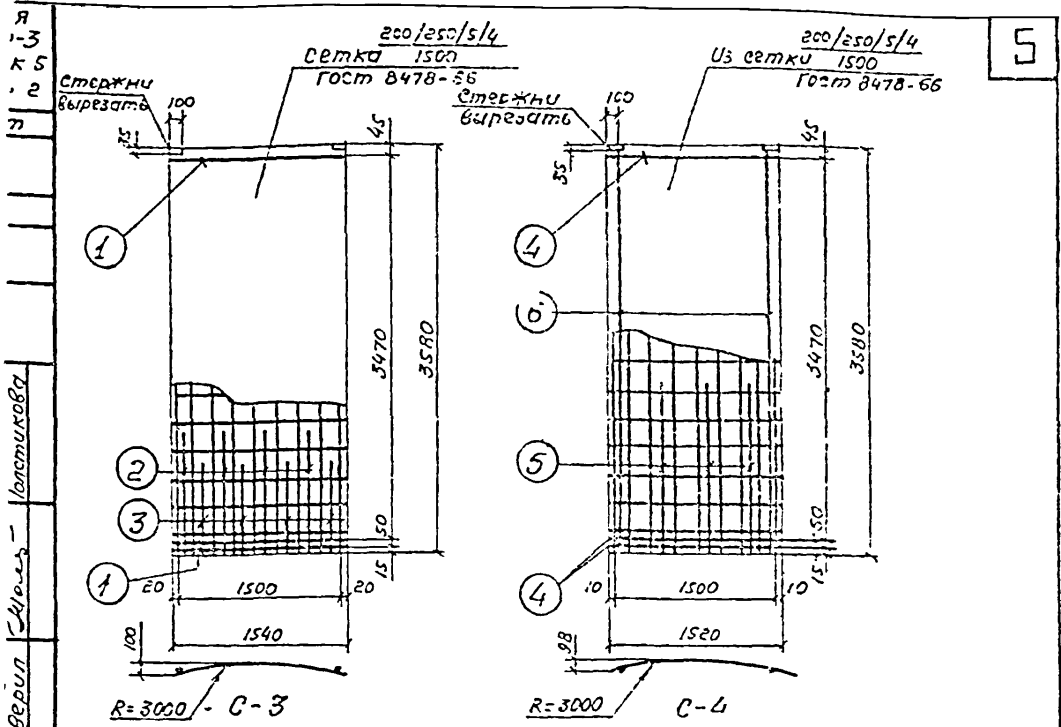
Спецификация и выборка стали на одно изделие.

Марка изделия	МН 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 1500	2980	1	3,0	200/250/5/4 1500	3,0	6,6
	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 1500	2980	1	3,0	200/250/5/4 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 разработке 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.

ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Сетка 3.900-3
1976	Панель ПСУ 1-30-1. Сетки С-1, С-2.	Витрук 5 Часть 2
		Лист 1



Спецификация и выборка стали на одно изделие.

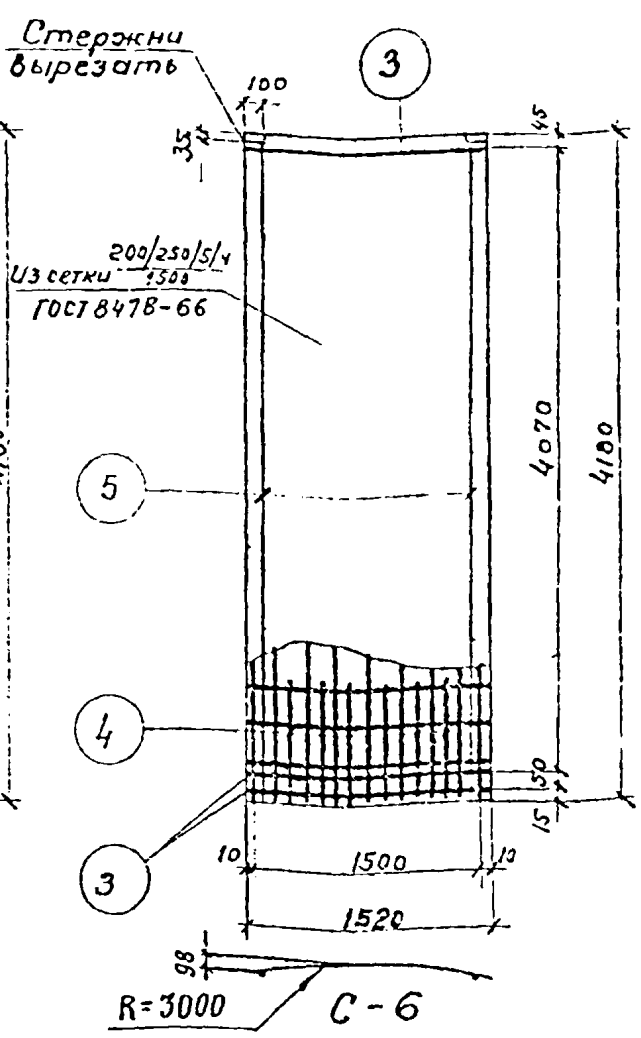
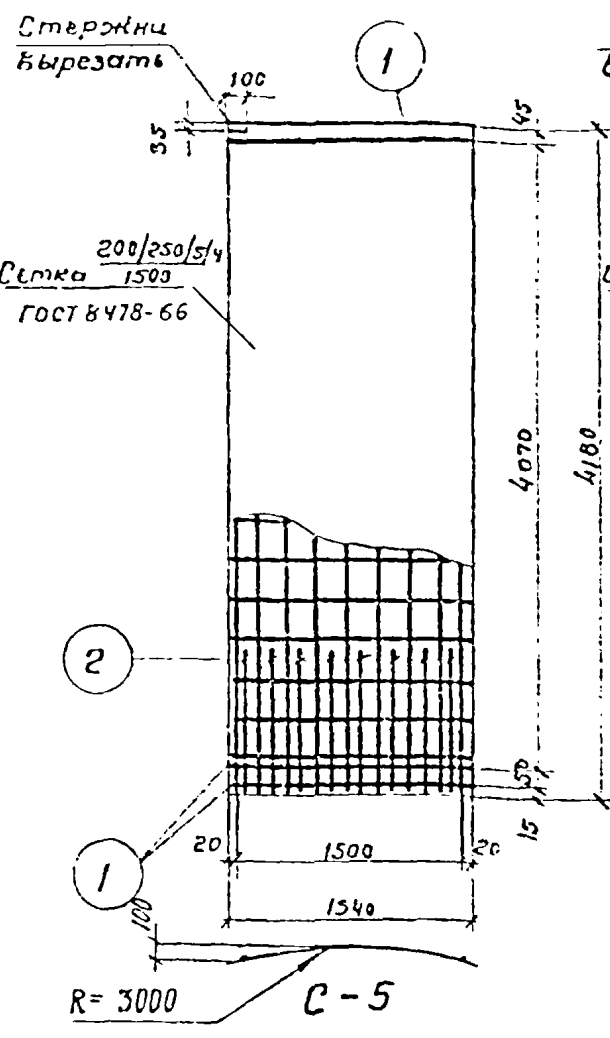
Марка изделия	мм поз.	Марка сетки или $\phi$ мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или $\phi$ мм	Общая длина м	Всего кг
С-3		200 / 250 / 5 / 4 / 1500	3580	1	3,6	200 / 250 / 5 / 4 / 1500	3,6	7,2
	1	6А III	1540	3	4,6	6А III	4,6	1,0
	2	10А III	1100	4	2,8	10А III	8,8	5,4
	3	12А III	780	4	3,0	12А III	3,0	2,7
						Итого:	16,5	
С-4		200 / 250 / 5 / 4 / 1500	3580	1	3,5	200 / 250 / 5 / 4 / 1500	3,5	7,2
	4	6А III	1520	3	4,6	6А III	15,5	5,7
	5	6А III	1500	3	4,8			
	6	6А III	3550	2	7,1			
						Итого:	10,9	

Примечание.

При доработке сеток приварить контактной точечной сваркой: стержни поз. 1,4 - во всех пересечениях, стержни поз. 2,3,5,6 - через одно пересечение, при этом сварка со стержнями поз. 1,4 - обязательна.

ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений.	Серия 3.900-3
1976	Панель псцт-36-2. Сетки С-3, С-4.	Лист 2

в. 1  
3.0 3  
т. цук 5  
л. ст. 2  
7.10.10



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		200/250/5/4 1500	4180	1	4.2	200/250/5/4 1500	4.2	8.4
	1	6A III	1540	3	4.6	6A III	4.6	1.0
	2	10A III	1200	8	9.6	10A III	9.6	5.9
						Итого		15.3
С-6		200/250/5/4 1500	4180	1	4.2	200/250/5/4 1500	4.2	8.4
	3	6A III	1520	3	4.6	6A III	9.1	2.0
	4	6A III	750	6	4.5	8A III	8.3	3.3
	5	8A 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.

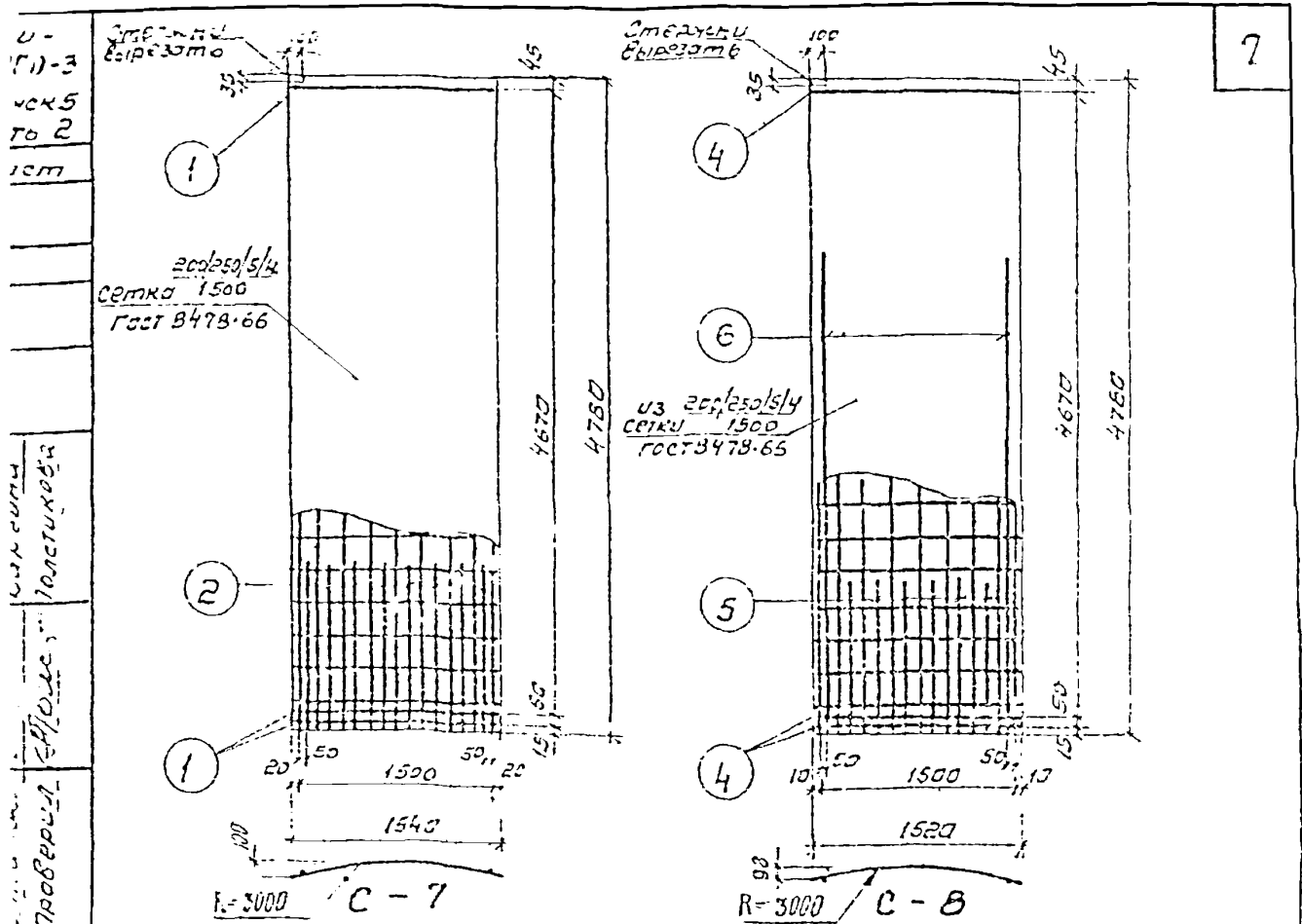
ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Серия 3.900-3
1978	Панель ПСЦ1 - 42-1. Сетки С-5, С-6,	Выпуск 5 Часть 2 Лист 3

К.И. Шин  
Б.И. Бурное  
И.А. Удальцов  
Нач. отд.  
Инж. пр.  
Ин. специал  
г. Москва

М.И. Мосолов  
В.И. Воронин  
Т.И. Толотиков

Инж. пр.  
Проверил  
Инж. пр.

СОВЕТСКОЕ ДОКЛАДНОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ



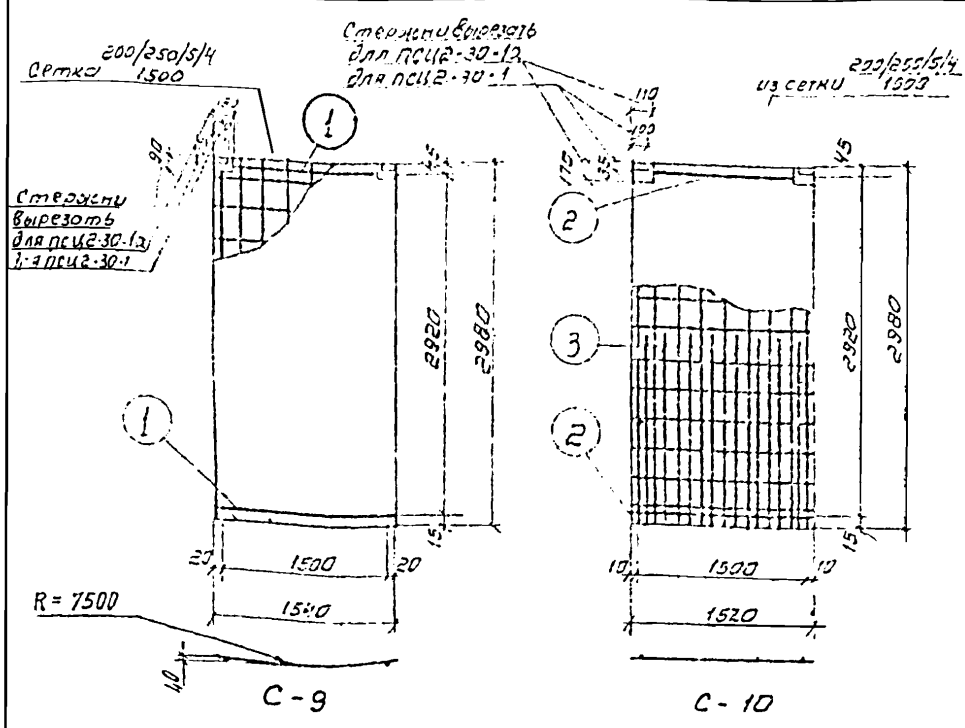
Спецификация и выборка стали на одно изделие.

Марка изделия	Ин 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 1500	4780	1	4.8	200/250/5/4 1500	4.8	9.6
	2	6A II	1540	3	4.6	6A II	4.6	1.0
	2	10A III	1200	3	9.6	10A III	9.6	5.9
							Итого	16.5
C-8		200/250/5/4 1500	4780	1	4.8	200/250/5/4 1500	4.8	9.6
	4	6A II	1520	3	4.6	6A II	10.6	2.4
	5	6A II	1000	6	6.0	10A III	7.0	4.3
	6	10A III	3500	2	7.0		Итого	16.3

**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	Полное наименование для ценообразовательных сведений	Дата	4.8.70-8
1976	Вид и наименование изделия	Сетки С-7, С-8	Итого





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 м	Всего кг
C - 9	1	200/250/5/4 1500	2980	1	3.0	200/250/5/4 1500	3.0	6.0
		SBI	1540	2	3.1	SBI	3.1	0.5
							Итого	6.5
C - 10	2	200/250/5/4 1500	2980	1	3.0	200/250/5/4 1500	3.0	6.0
		SBI	1520	2	3.0	SBI	19.0	2.9
		SBI	2000	8	16.0		Итого	8.9

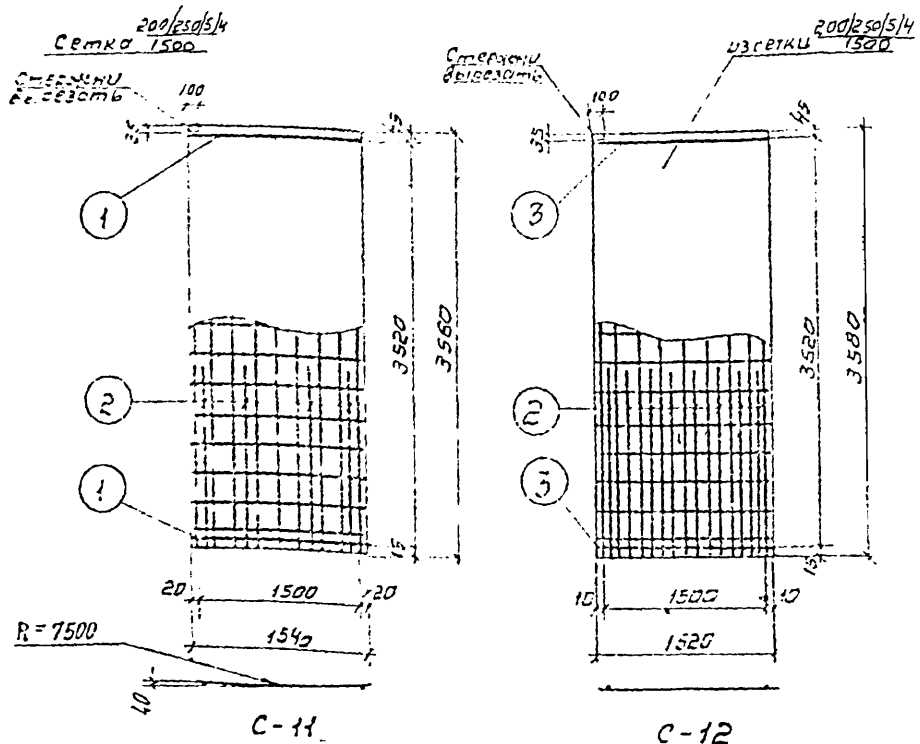
Примечание.

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

ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	серия 3.900-3
1976	панели псц-30-1, псц-30-1а. Сетки С-9, С-10	Структур лист №2 5

100-3  
50x5  
2062  
1277

6



**Спецификация и выборка стали на одно изделие**

Марка изделия	№№ поз.	Маска 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		$\frac{200 \times 250 / 5 / 4}{1500}$	3580	1	3.6	$\frac{200 \times 250 / 5 / 4}{1500}$	3.6	7.2
	1	5Б I	1540	2	3.1	5Б I	3.1	6.5
	2	6 А III	2200	4	8.8	6 А III	8.8	2.0
						Итого		9.7
С-12		$\frac{200 \times 250 / 5 / 4}{1500}$	3580	1	3.6	$\frac{200 \times 250 / 5 / 4}{1500}$	3.6	7.2
	3	5Б I	1520	2	3.0	5Б I	3.0	6.5
	2	6 А III	2200	8	17.6	6 А III	17.6	3.9
						Итого		11.6

**Примечание.**

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

Боркина  
Телегина

Молова

Ст. зам.  
Проворов

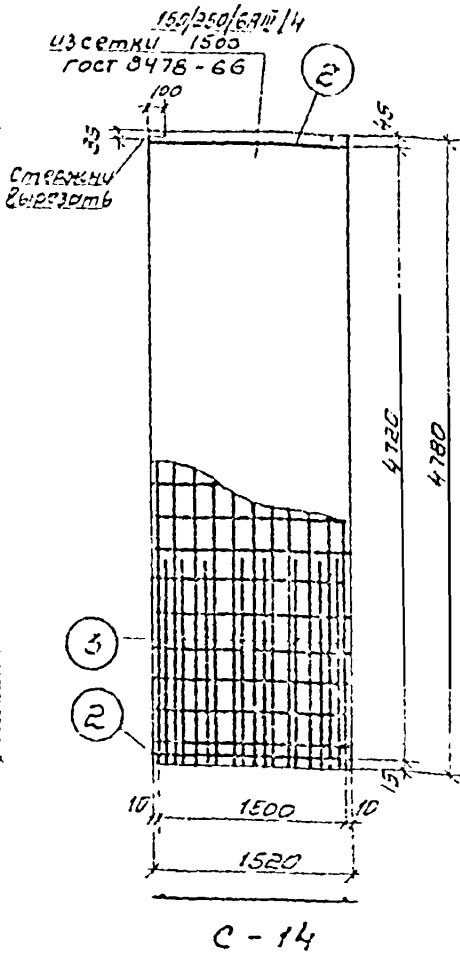
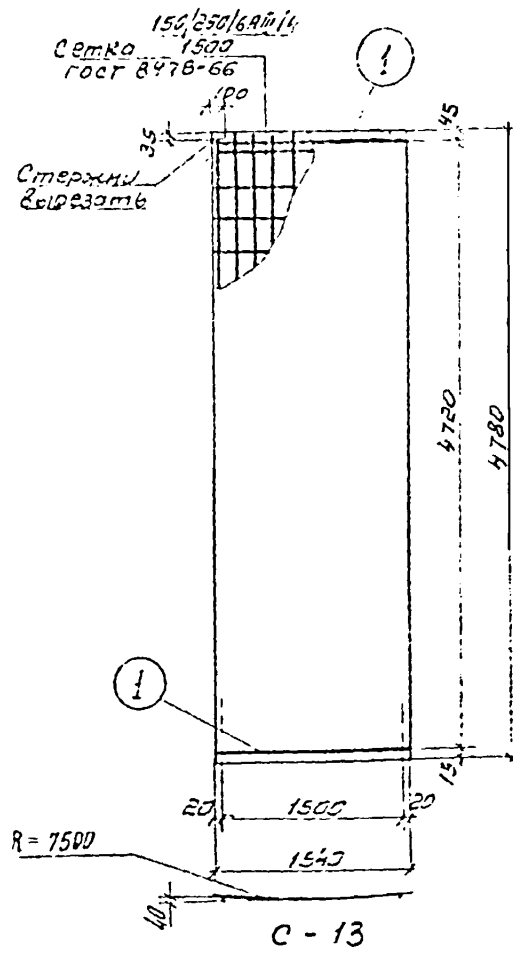
Котельни-  
Бачаров  
Узакоев

И. И. И. И. И.  
И. И. И. И. И.

Нач. отд.  
С. И. И. И. И.  
И. И. И. И. И.

г. Москва

TK	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Серия	3.800-3
1976	Панели ПСЦ2-36-1, ПСЦ2-36-1а Сетки С-11, С-12	Витязь	Лист 40626 6

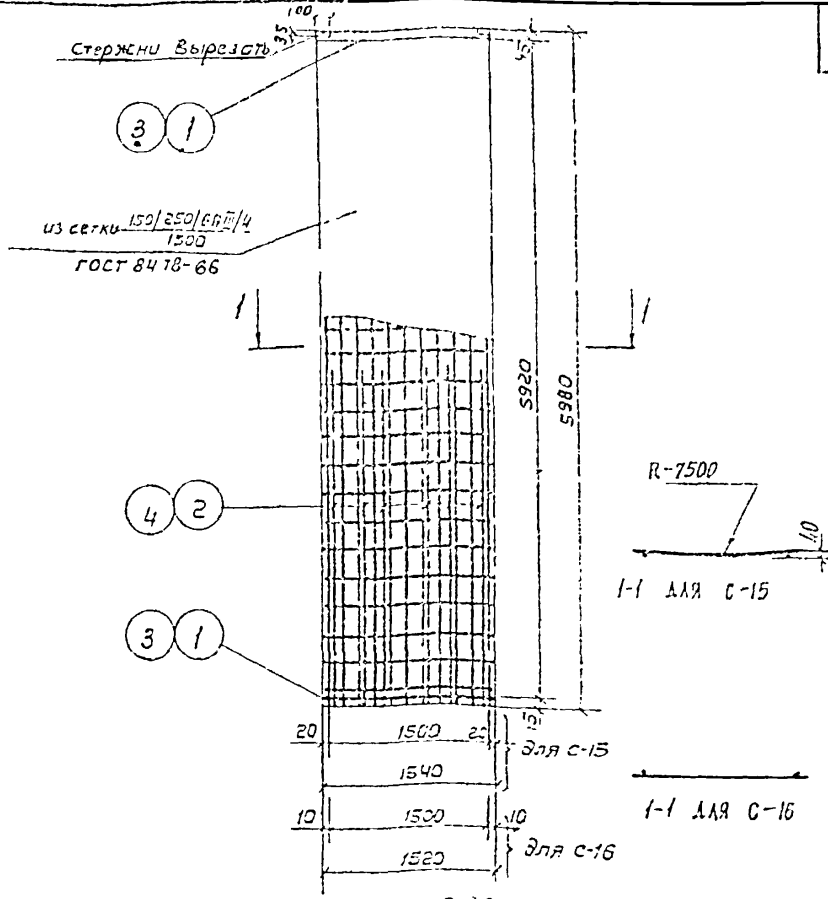


Спецификация и выборка стали на одно изделие

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	150/250/6A III / 1500	4780	1	4.8	150/250/6A III / 1500	4.8	14.6
		6A III	1540	2	3.1	6A III	3.1	0.7
		Итого		15.3				
С-14	2	150/250/6A III / 1500	4780	1	4.8	150/250/6A III / 1500	4.8	14.6
		6A III	1520	2	3.0	6A III	16.6	3.7
		3	6A III	1700	6	13.6	Итого	

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

ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	серия 3.900-3
1976	Панель поц-кв-2. сетки С-13 ; С-14	Зытас 408762 лист 7



C-15; C-16

Спецификация и выборка стали на одно изделие

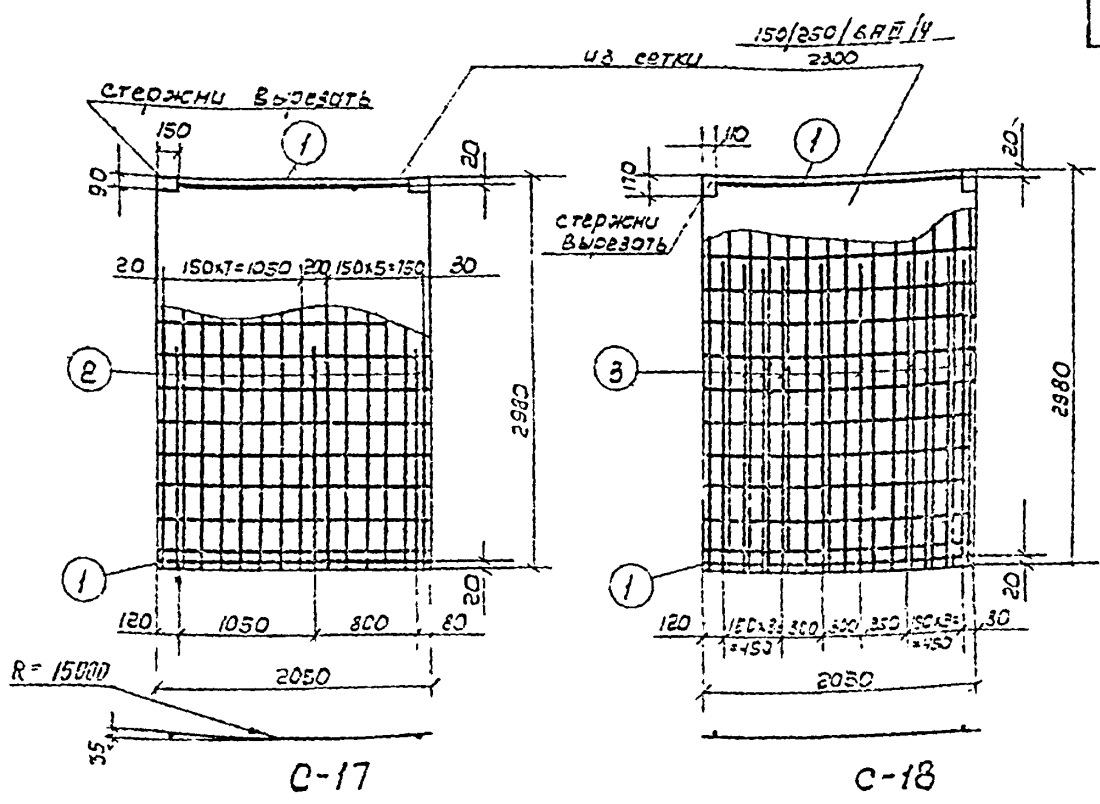
Марка изделия	МН паз.	Марка сетки или ф.м.ч.	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или ф.м.ч.	Общая длина м	Всего кг
C-15		150/250/6.8 мм/4 1500	5920	1	6.0	150/250/6.8 мм/4 1500	6.0	18.3
	1	6 мм	1540	2	3.1	6 мм	21.1	4.7
	2	6 мм	3020	6	18.0		Итого	23.0
C-16		150/250/6.8 мм/4 1500	5920	1	6.0	150/250/6.8 мм/4 1500	6.0	18.3
	3	6 мм	1520	2	3.0	6 мм	13.8	3.7
	4	6 мм	1300	6	10.8		Итого	22.0

Примечание.

При обработке сеток стержни поз. 2,4 приварить контактной точечной сваркой не менее, чем в 4<sup>х</sup>-5<sup>х</sup> точках

ТК	панели стеновые для цилиндрических сооружений	Сборка 3.900-3
1976	Панель ПСЦ-60-1. Сетка C-15, C-16	Всего 8 Лист 6

75157-02



Спецификация и выборка стали на одно изделие

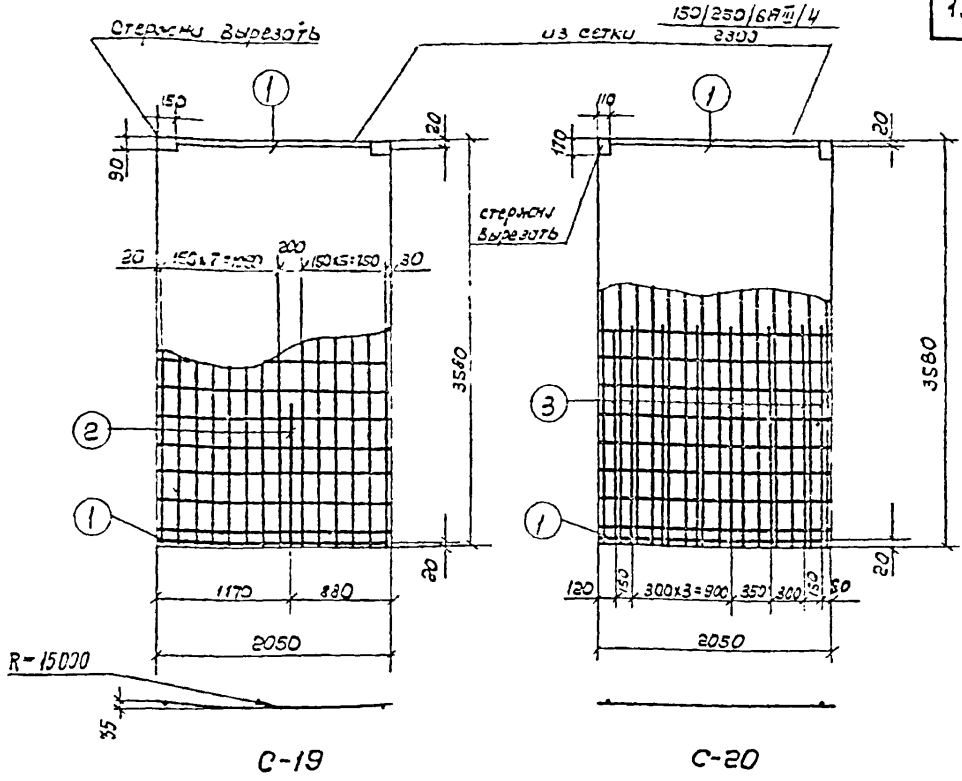
Марка изделия	№ поз.	Марка сетки или ф.н.н	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или ф.н.н	Общая длина	Всего кг
С-17		из сетки 150/250/6.7.11/4 2300	2980	1	3.0	из сетки 150/250/6.7.11/4 2300	3.0	11.2
	1	6.7.11	2050	2	4.1	6.7.11	10.4	2.3
	2	6.7.11	2100	3	6.3	Итого		14.1
С-18		из сетки 150/250/6.7.11/4 2300	2980	1	3.0	из сетки 150/250/6.7.11/4 2300	3.0	11.7
	1	6.7.11	2050	2	4.1	6.7.11	27.6	6.1
	3	6.7.11	2350	10	23.5	Итого		17.8

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

ТК Панели стеновые для цилиндрических сооружений

1976 Панель поз. 30-1. Сетки С-17, С-18

Стр. 9  
3 300-3  
Запуск 5  
Часть 2  
Лист  
10



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	Всего кг
C-19		УЗ сетки 150/250/6АII/4 2300	3580	1	3,6	УЗ сетки 150/250/6АII/4 2300	3,6	14,4
	1	6АII	2050	2	4,1	6АII	4,4	1,0
	2	6АIII	1300	1	1,3	Итого		15,4
C-20		УЗ сетки 150/250/6АII/4 2300	3580	1	3,6	УЗ сетки 150/250/6АII/4 2300	3,6	14,4
	1	6АII	2050	2	4,1	6АII	20,9	4,6
	3	6АII	2100	8	16,8	Итого		19,0

Примечание.

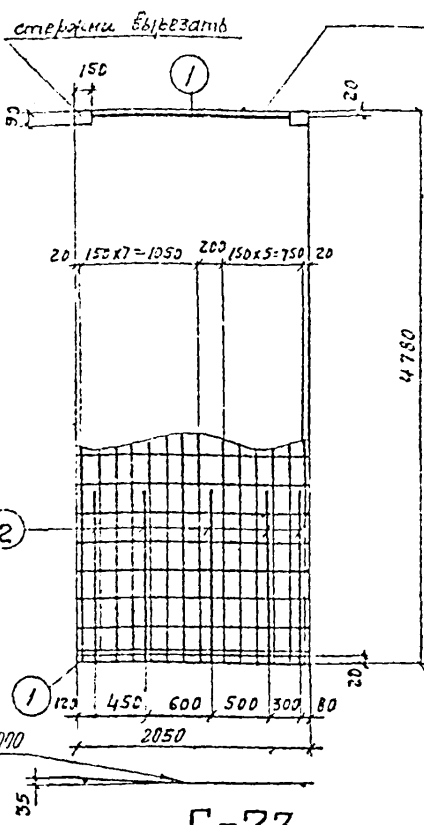
При доработке сеток стержни поз. 2,3 приварить контактной точечной сваркой не менее, чем в 4х-5ти точках.

ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Стр. 9 3.900-3
1976	Панель ПСЦЗ-36-1. Сетки С-19, С-20	Запуск 5 Часть 2 Лист 10

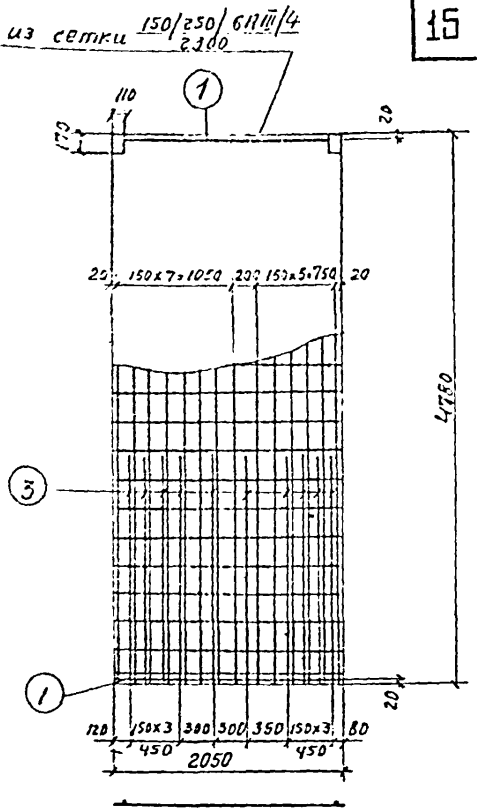
ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРОЕКТА  
Г. Москва

Исполнитель: П. Чумаков, В. Соловьев, В. Суворов, Т. Петрикова  
Проверил: П. Чумаков  
Нач. цеха: В. Соловьев  
Инженер: В. Суворов  
Копетелин: В. Соловьев  
Ст. инженер: В. Суворов  
Инженер: В. Суворов  
Проверил: П. Чумаков





C-23



C-24

Спецификация и выборка стали на одно изделие.

Марка изделия	НН	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-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

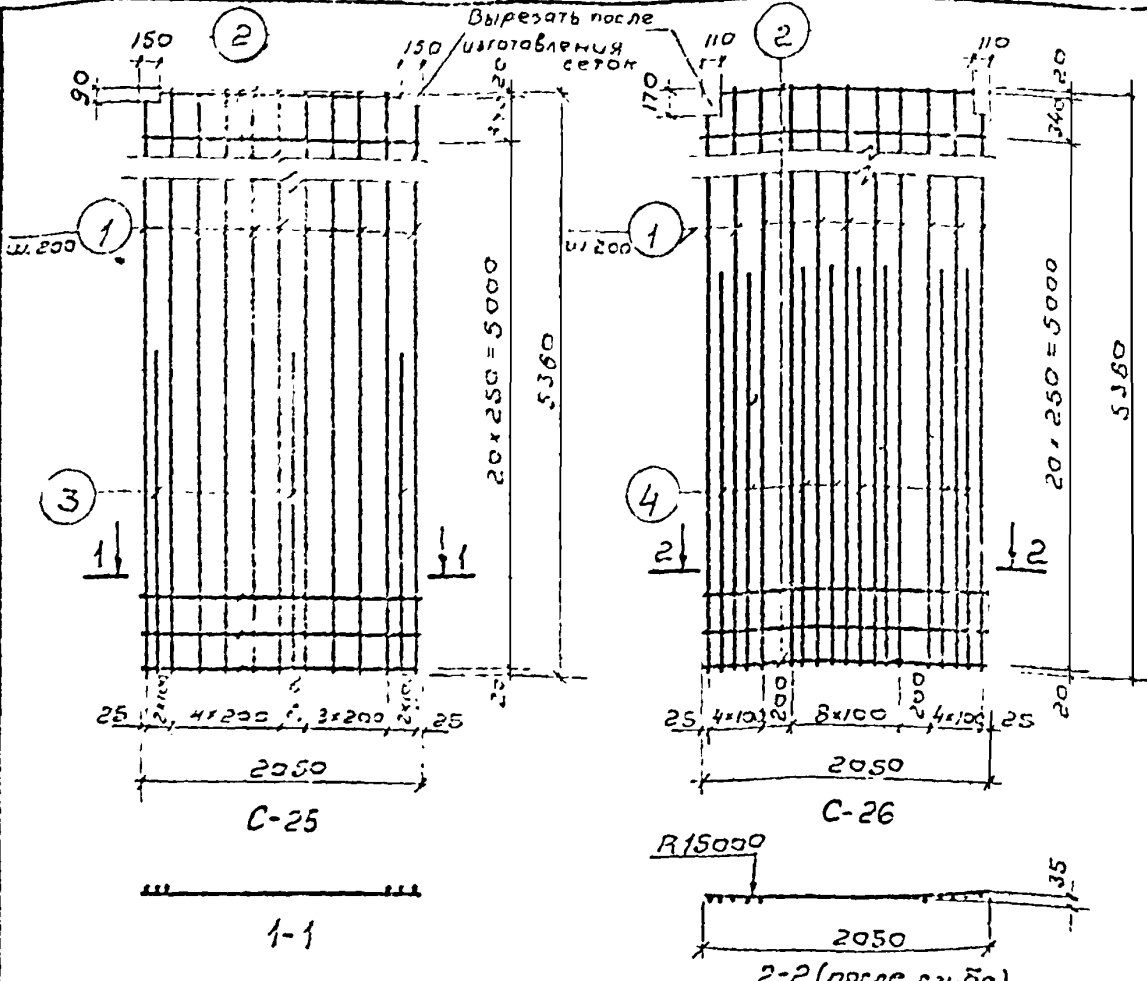
Примечание.

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

TK	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Серия 3.900-3
1976	Панель ПСЦЗ-48-2. Сетки C-23, C-24.	Выпуск 5 Часть 2 Лист 12

Проверил Мосгорпроект  
 Утвердил Мосгорпроект  
 в печать  
 с. Москва





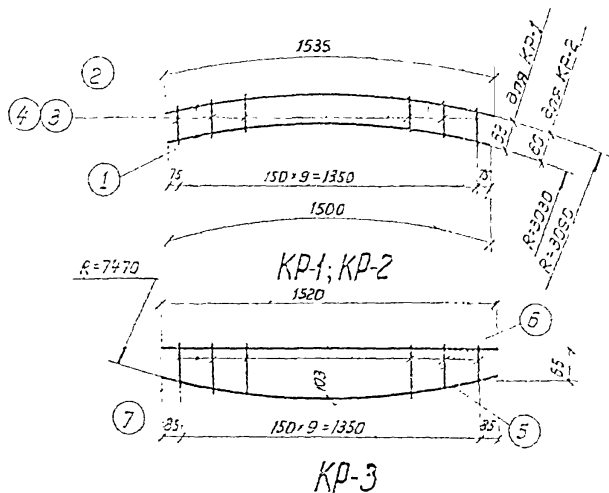
Спецификация и выборка стали на одно изделие

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
С-25	1	—	10AII	5380	11	59,2	5BII	45,1	6,9
	2		8BII	2050	22	45,1	10AII	66,0	42,7
	3		10AII	2250	3	6,8	Итого:		47,6
С-26	1	—	10AII	5380	11	59,2	5BII	45,1	6,9
	2		8BII	2050	22	45,1	10AII	81,6	50,3
	4		10AII	2800	8	22,4	Итого:		57,2

Примечание: при разработке сеток стержни поз. 3 и 4 приварить контактной точечной сваркой не менее, чем в 4<sup>х</sup>-5<sup>х</sup> точек

Проект  
 13  
 Система  
 Выпуск  
 Ст. инж.  
 Проверил  
 Коллеги  
 Бояров  
 Уткин  
 Науч. отдел  
 Ст. инж. пр.  
 Спец. инж.  
 г. Москва

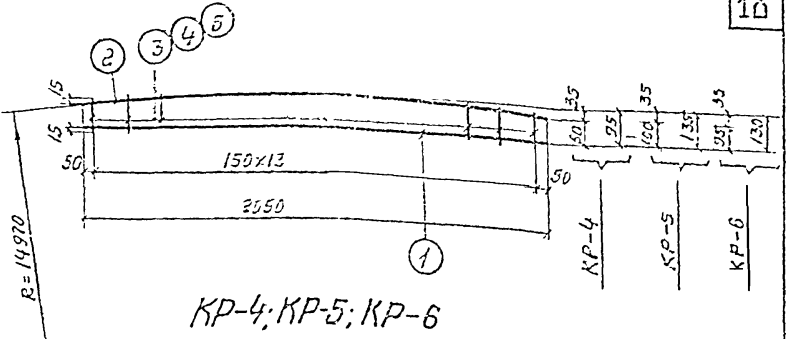
Т К	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Серия 3.900-3
1976	Панель ПСЦЗ-54-1. Сетки С-25, С-26	Зыгуевский завод Лис 13



### 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	Вес кг
КР-1	1	—	5ВІ	1500	1	1.5	5ВІ	2.5	0.4
	2		6АІІ	1530	1	1.5	6АІІ	1.5	0.3
	3		5ВІ	95	10	1.0	Итого		0.7
КР-2	1		5ВІ	1500	1	1.5	5ВІ	2.4	0.4
	2		6АІІ	1530	1	1.5	6АІІ	1.5	0.3
	4		5ВІ	90	10	0.9	Итого		0.7
КР-3	5		5ВІ	1540	1	1.5	5ВІ	4.2	0.6
	6	5ВІ	1520	1	1.5				
	7	<u>105 ÷ 135</u>	5ВІ	ср. 120	10	1.2	Итого:		0.6

ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Серия	З.500-3
1976	Панели ПСЦ1 и ПСЦ2. Каркасы КР-1, КР-2, КР-3	Внутренний лист	14



КР-4; КР-5; КР-6

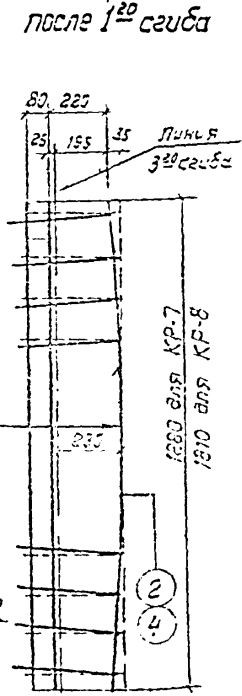
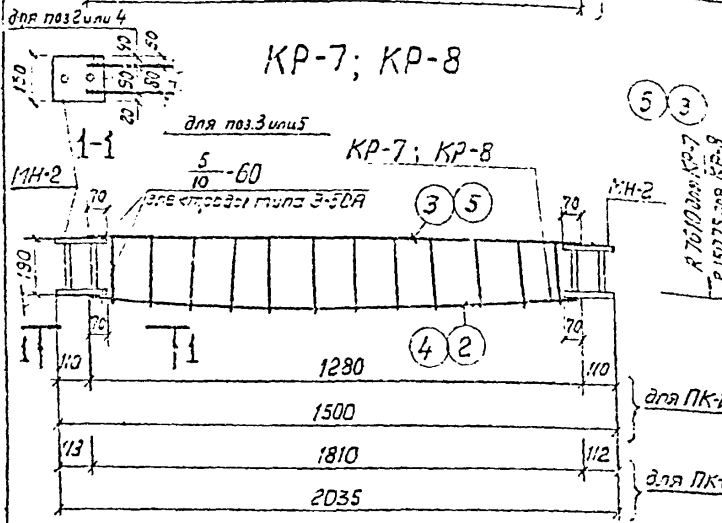
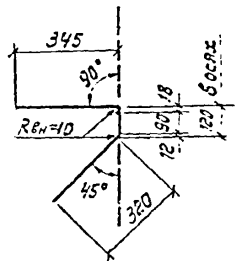
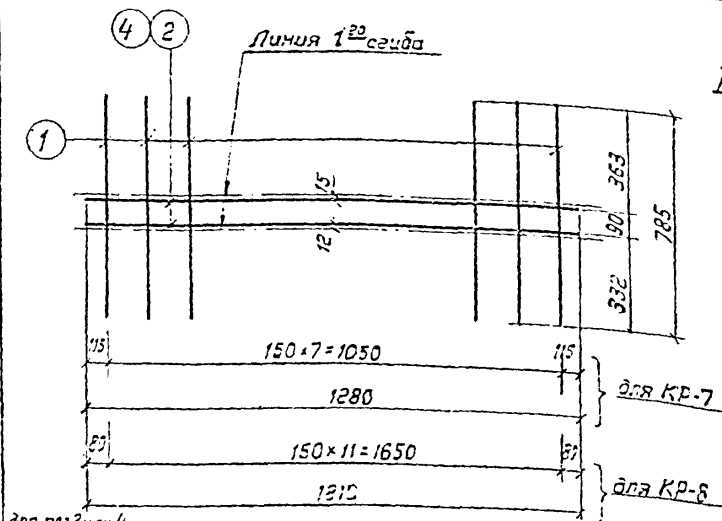
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм.	Кор-ва шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Ø 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	120÷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 45

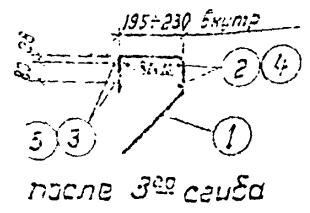
Доработка каркаса



KR-7; KR-8

ПК-1; ПК-2

после 2-го сгиба



Примечания:

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

ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Серия	3.9110-3
1976	Панели ПСЦЗ-30-1а, ПСЦЗ-30-1 + ПСЦЗ-54-1 Каркасы КР-7, КР-8, пространственные каркасы ПК-1, ПК-2	Состав	Лист
		лист 2	18

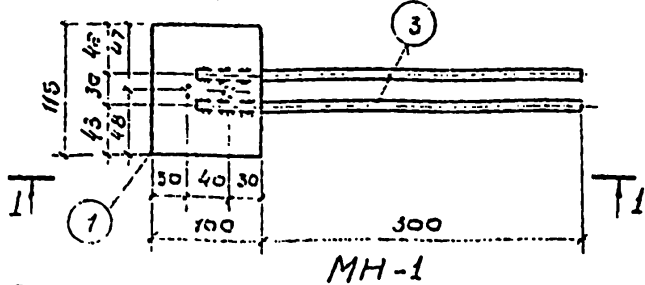
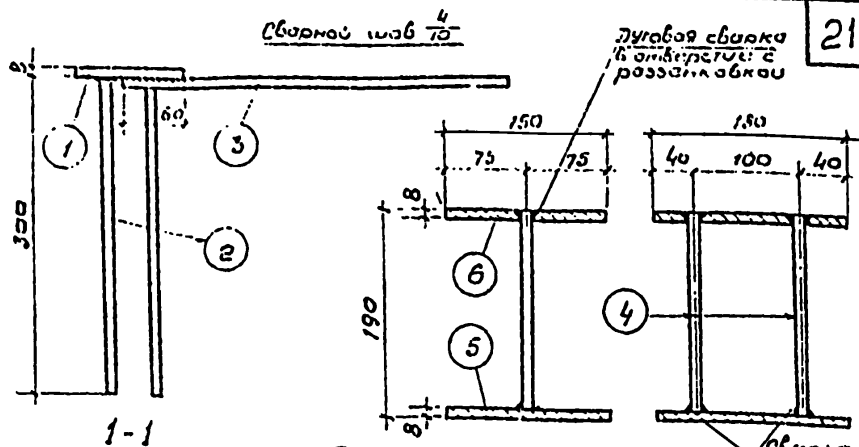
# Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№№ поз.	Эскиз	Ф	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали			
							Ф мм или сечение	Общая длина м	Всего кг	
ПК-1	Каркас КР-7 шт.1	1	5ВІ	785	5	6.3	5 ВІ	6.3	1.0	
		2	см. черт.	10АІІ	1295	2	2.6	10 АІІ	5.2	3.2
		3		10АІІІ	1280	2	2.6		Итого	4.2
	МН-2 шт.2	спецификацию см. лист 18						10АІІІ	0.8	0.6
								-150x8	0.72	6.8
							Итого		7.4	
							Всего		11.6	
ПК-2	Каркас КР-8 шт.1	1	5ВІ	785	12	9.4	5 ВІ	9.4	1.5	
		4	см. черт	10АІІ	1812	2	3.5	10 АІІ	7.2	4.4
		5		10АІІ	1510	2	3.6		Итого	5.9
	МН-2 шт.2	спецификацию см. лист 18						10АІІ	0.8	0.6
								-150x8	0.72	6.8
							Итого		7.4	
							Всего		13.3	

ГК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	сери 3.900-3
1976	Панели ПСЦ2-30-1а, ПСЦ3-30-1 = ПСЦ3-54-1 Спецификация на пространственные каркасы ПК-1, ПК-2	длина 17

УДР  
900-3  
Лист 5  
Лист  
18

21

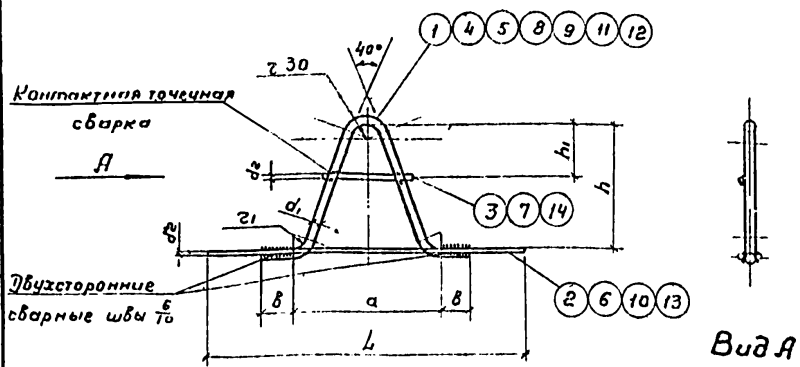


Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка закладного изделия	N поз	Экзус	φ мм или сечение	Длина мм	кол шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм или сечение	Объем длина м	Всего кг
MH-1	1		-100×8	115	1	0,1	-100×8	0,1	0,6
	2	см. черт.	10A II	300	2	0,6	10A II	1,3	0,8
	3		10A II	360	2	0,7		Итого:	1,4
MH-2	4		10A II	182	2	0,4	10A II	0,4	0,3
	5	см. черт.	-150×8	160	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	Листы стальные для цилиндрических сооружений	серия	3.900-3
		Волукса	лист
1974	Закладные изделия.	Часть	18



МН-3 ÷ МН-9

Таблица геометрических размеров строповочных петель (мм)

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

Спецификация и выборка стали на одно изделие

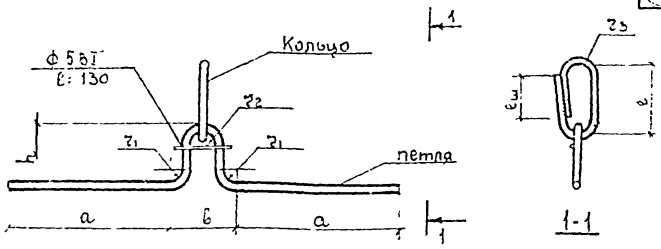
Лист	Марка изделия	№№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
								φ мм	Общая длина м	Всего кг
20	МН-3	1	См черт	10АII	560	1	0,6	10АII	1,4	0,9
		2	_____	10АII	550	1	0,5			
		3	_____	10АII	180	1	0,2			
Ваши Толк	МН-4	4	См черт	12АII	650	1	0,7	10АII	1,5	0,9
		2	_____	10АII	550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

Примечание: Совместно с данным см. лист 19.

ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Серия	3.500-3
1976	Строительные чертежи. Спецификация	Выпуск	Лист
		№ 2	20

СОЮЗБУДМАТЕРИАЛПРОЕКТ  
г. Москва





МН-3а ÷ МН-9б

Таблица геометрических размеров строповозных петель

Применение	Марка изделия	Диаметр φ, мм		h	a	b	ε	вш	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	r <sub>3</sub>	Длина заготовок, 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	"	"	"	740	375
псц1-42; 4б	МН-5а	12АП	12АП	101	230	124	120	60	"	"	"	830	405
псц2-36-1; 1а	МН-6а	"	"	131	250	124	120	60	"	"	"	830	405
	псц2-48-2	МН-65	"	141	250	124	120	60	"	"	"	830	405
псц3-30-1	МН-6б	"	"	126	270	124	120	60	"	"	"	840	405
	МН-62	"	"	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-72	"	"	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	"	"	"	1020	480
псц3-54-1	МН-9а	18АП	18АП	169	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 сооружений	Серия 3.900-3
1976	вариант строповозных петель навесным кольцом	лист 21