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

gost.e-ecolog.ru

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
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ 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

№ 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 Каркасы КР-7; КР-8. Пространственные каркасы ПК-1; ПК-2	16	19
19	Панели ПСЦ2-30-1а, ПСЦ3-30-1 ÷ ПСЦ3-54-1 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 падающим кольцом	21	24

ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Серия 3.900-3	
1976	Содержание	Выпуск 5 Часть 2	Лист С-1

Гипроспецсантехпроект г. Москва

Пояснительная записка

Настоящая часть выпуска 5 содержит рабочие чертежи арматурных и закладных изделий. [illegible] монтажных петель стеновых панелей для цилиндрических емкостных сооружений

Арматурные сетки всех панелей, кроме ПСЦ3-54, изготовляются из товарных сеток по ГОСТ 8478-66, устанавливаемых на всю высоту панели с приваренными дополнительными стержнями классов A III и В1. Дополнительные стержни привариваются контактной точечной сваркой

Сетки для панелей ПСЦ3-54 запроектированы на всю высоту панели из стержней диаметром 10мм класса A III и могут изготавливаться на многоэлектродных сварочных 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" (СН393-69).

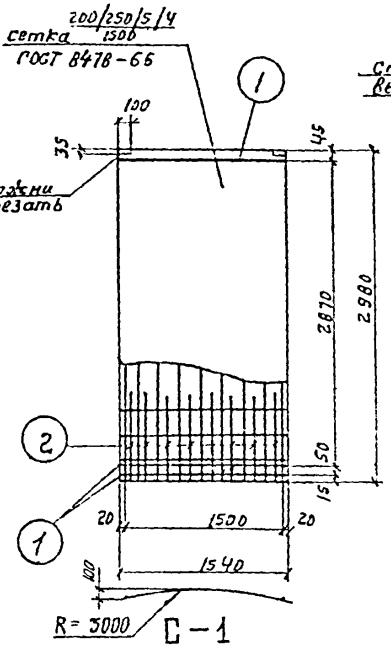
Закладные детали следует изготавлять в соответствии с „Инструкцией по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН313-65*).

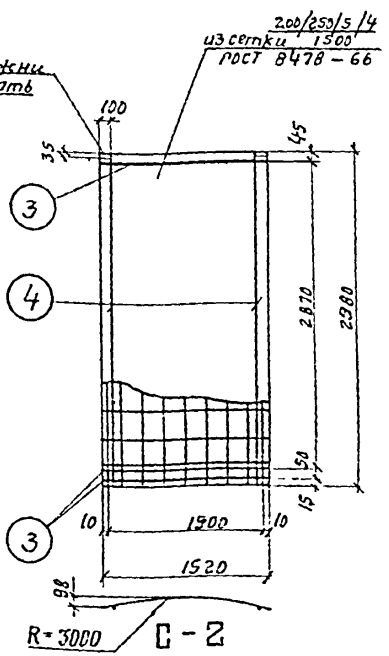
Для пластин закладных деталей применять прокатную углеродистую сталь обыкновенного качества группы марок „Сталь 3" по ГОСТ 380-71*, пластины должны быть защищены от коррозии металлизацией их в заводских условиях

Для строповочных петель применять сталь класса Ас II.

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

г. Москва





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	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Всего кг
С-1		200/250/5/4 1500	2980	1	3,0	200/250/5/4 1500	3,0	6,6
	1	6 А III	1540	3	4,6	6 А III	11,0	2,4
	2	6 А 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	6 А III	1520	3	4,6	6 А III	10,5	2,3
	4	6 А 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.

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

Союзгазпроект г. Москва

Гл. спец. Кашапов

Гл. инж. пр. Мурашов

Рук. отд. Кантелин

Нач. сект. Бочаров

Ст. инж. Хлопонин

Инж. Мурашов

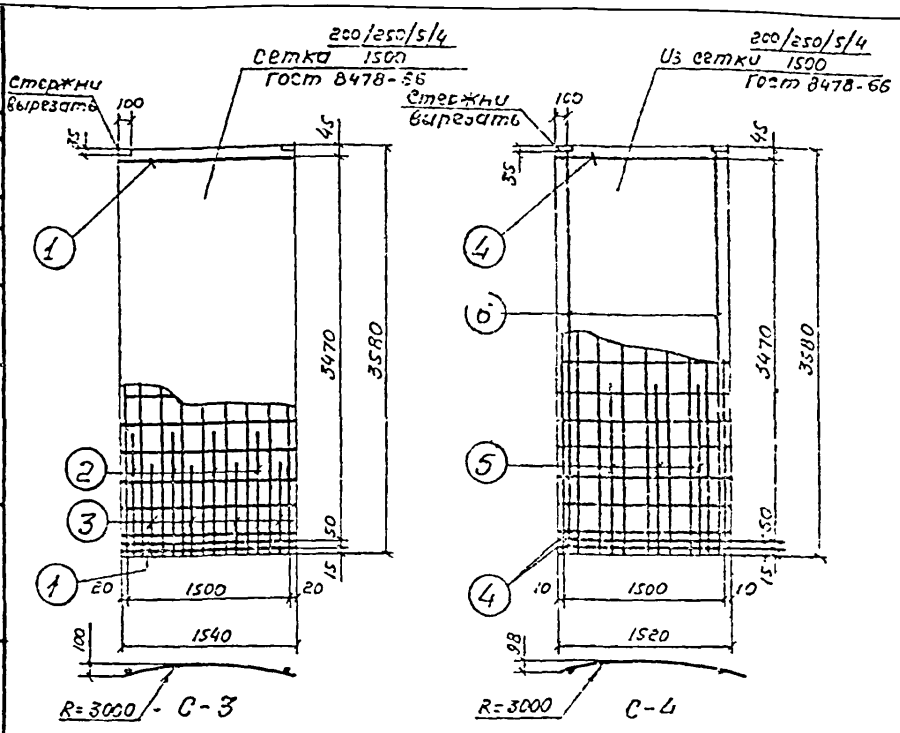
Инж. Мосеев

Инж. Толстикова

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

Альбом 2 лист 1

Для 1.900-3 Выпуск 5

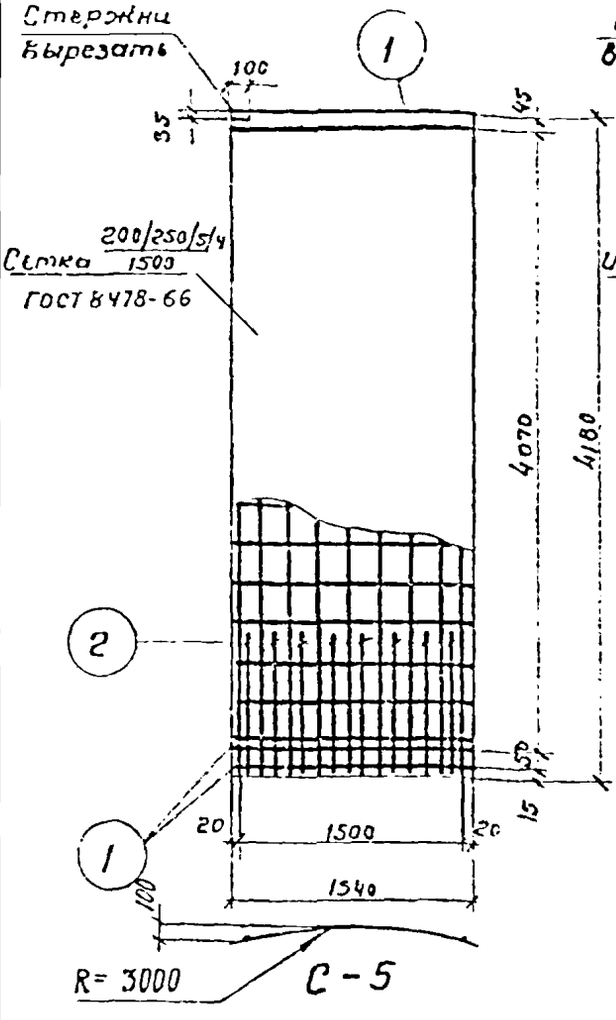


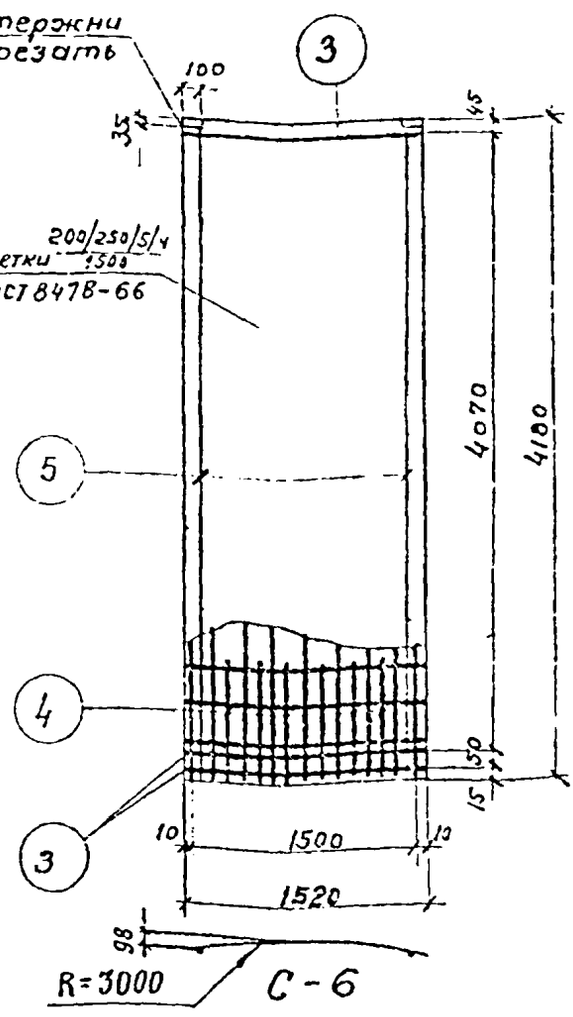
Спецификация и выборка стали на одно изделие.

Марка изделия	№№ поз.	Марка сетки или ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали: Марка сетки или ф мм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: 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	8,8	10А III	8,8	5,4
	3	12А III	750	4	3,0	12А III	3,0	2,7
							Итого	16,3
С-4		200/250/5/4 / 1500	3580	1	3,5	200/250/5/4 / 1550	3,6	7,2
	4	6А III	1520	3	4,6	6А III	15,5	3,7
	5	6А III	1600	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. 2,3, 5,6 – через одно пересечение, при этом сварка со стержнями поз. 1,4 – обязательна.





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	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Всего кг
С-5		200/250/5/4 1500	4180	1	4.2	200/250/5/4 1500	4.2	8,4
	1	6 А III	1540	3	4.6	6 А III	4.6	1.0
	2	10 А III	1200	8	9.6	10 А 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	6 А III	1520	3	4.6	6 А III	9.1	2.0
	4	6 А III	750	6	4.5	8 А III	8.3	3.3
	5	8 А 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 3.900-5	
1978	Панель ПСЦ1 – 42-1. Сетки С-5, С-6.	Выпуск 5 Часть 2	Лист 3

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

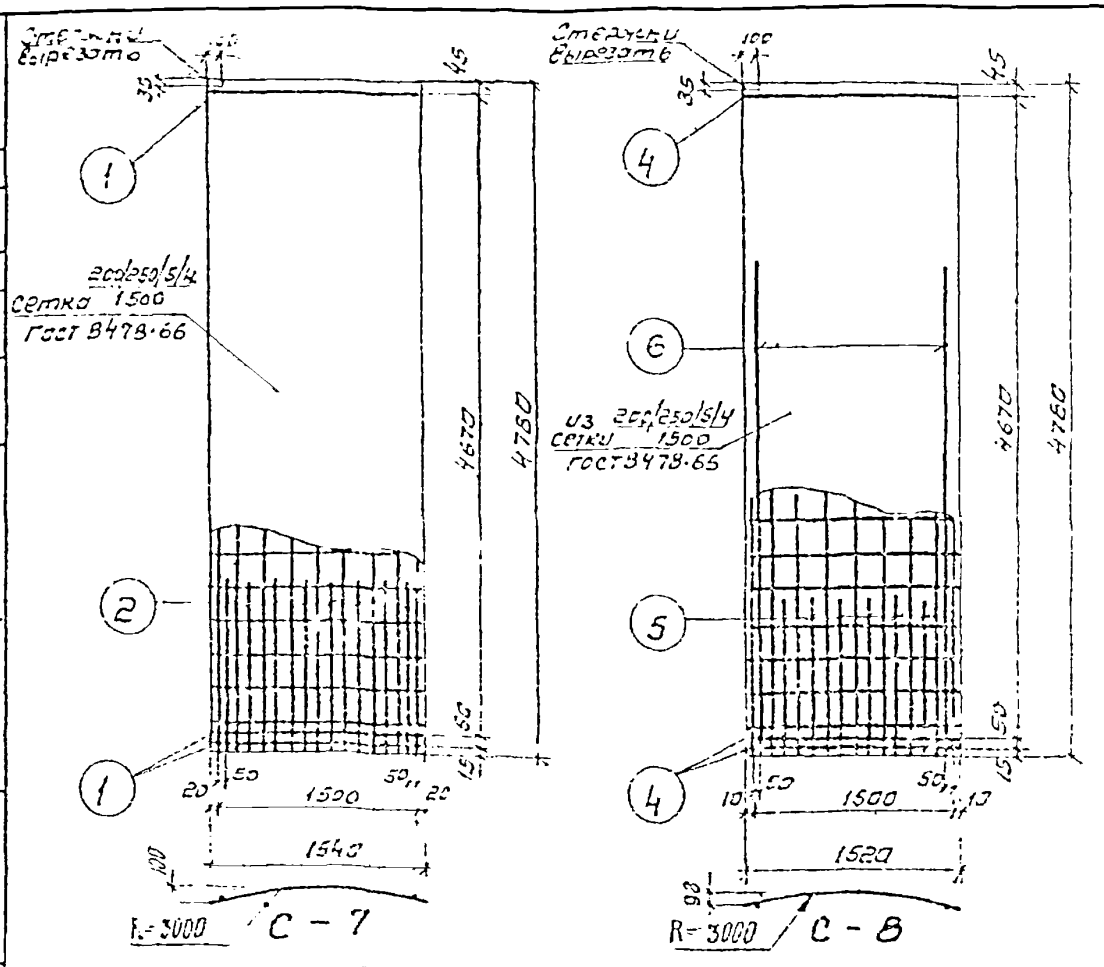
Нач. отд. Гл. инж. пр. Гл. специал. Ки. Бочуров Изаксон

Пласкин Сидоров

Ст. инж. Проверил Долгинина Толотникова

3.900-5 Выпуск 5 Лист 2 Лист 3

15157-02 9



Спецификация и выборка стали на одно изделие.

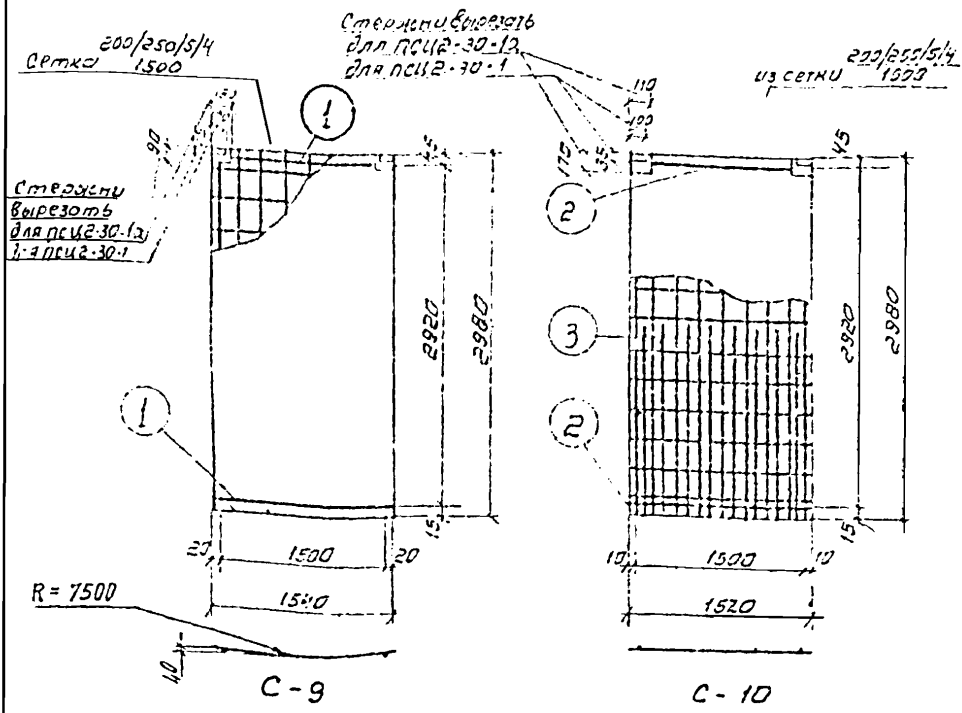
Марка изделия	Нн поз.	Марка сетки или ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали: Марка сетки или ф мм	Общая длина м	Всего кг
С - 7		500/250/5/4 / 1500	4780	1	4.8	200/250/5/4 / 1500	4.8	9.6
	1	6А III	1540	3	4.6	6А III	4.6	1.0
	2	10А III	1200	8	9.6	10А III	9.6	5.9
							Итого	16.5
С - 8		200/250/5/4 / 1500	4780	1	4.8	200/250/5/4 / 1500	4.8	9.6
	4	6А III	1520	3	4.6	6А III	10,6	2,4
	5	6А III	1000	6	6.0	10А III	7.0	4.3
	6	10А 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	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Серия 4.900-3
1976	Панель ПЦ1-48-1 Сетки С-7, С-8	Лист 4

Гл. инж. пр. Гл. специал. Бочаров Изаксон Проверил Полстикова



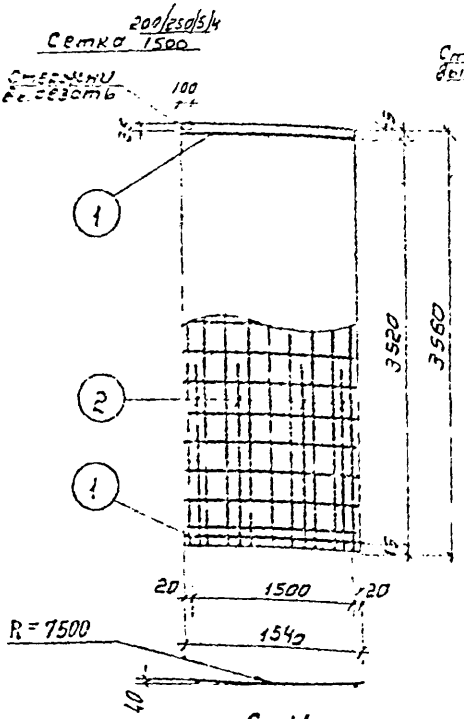
Спецификация и выборка стали на одно изделие

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
С-9		200/250/5/4 1500	2980	1	3.0	200/250/5/4 1500	3.0	6.0
	1	5ВI	1540	2	3.1	5ВI	3.1	0.5
							Итого	6.5
С-10		200/250/5/4 1500	2980	1	3.0	200/250/5/4 1500	3.0	6.0
	2	5ВI	1520	2	3.0	5ВI	19.0	2.9
	3	5ВI	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 3.900-3	
1976	Панели ПСЦ2-30-1, ПСЦ2-30-1а. Сетки С-9, С-10	Выпуск 5 Часть 2	Лист 5



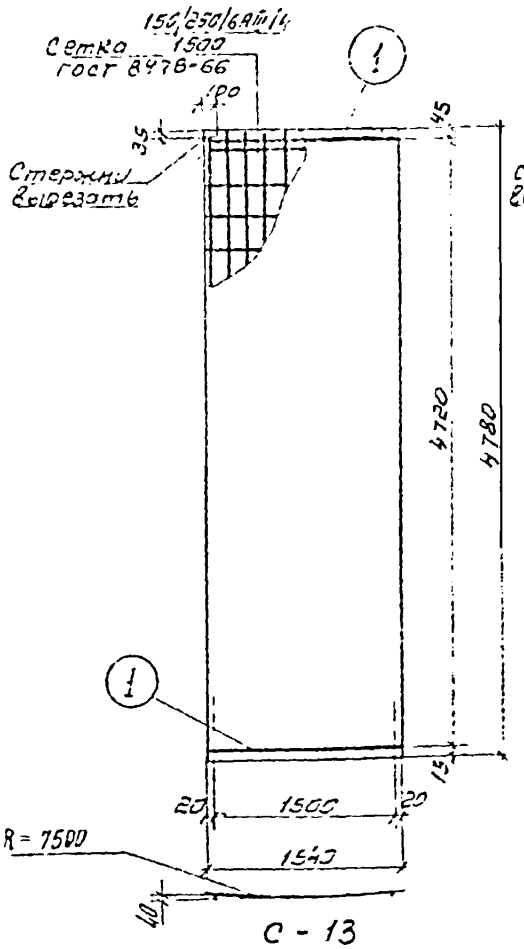
Спецификация и выборка стали на одно изделие

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-11		200/250/5/4 1500	3580	1	3.6	200/250/5/4 1500	3.6	7.2
	1	5 В I	1540	2	3.1	5 В I	3.1	0.5
	2	6 А III	2200	4	6.8	6 А III	6.8	2.0
						Итого		9.7
С-12		200/250/5/4 1500	3580	1	3.6	200/250/5/4 1500	3.6	7.2
	3	5 В I	1520	2	3.0	5 В I	3.0	0.5
	2	6 А III	2200	8	17.6	6 А III	17.6	3.9
						Итого		11.6

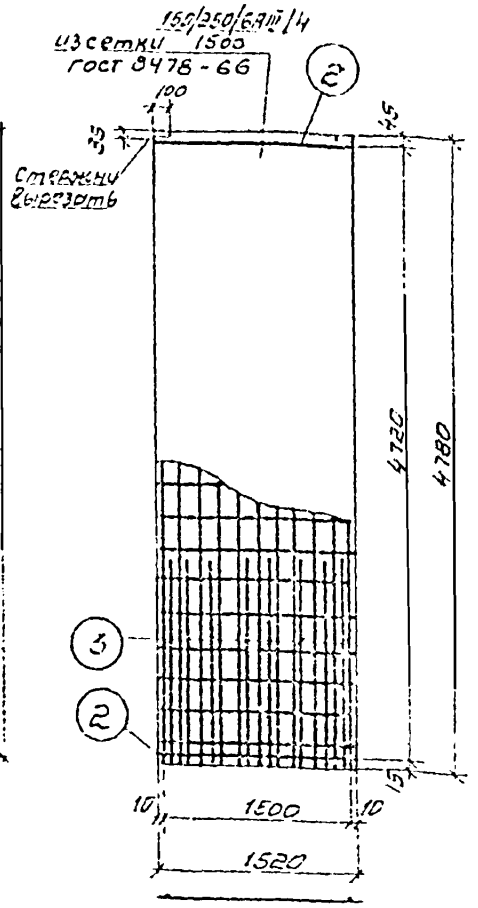
Примечание.

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

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



С - 13



С - 14

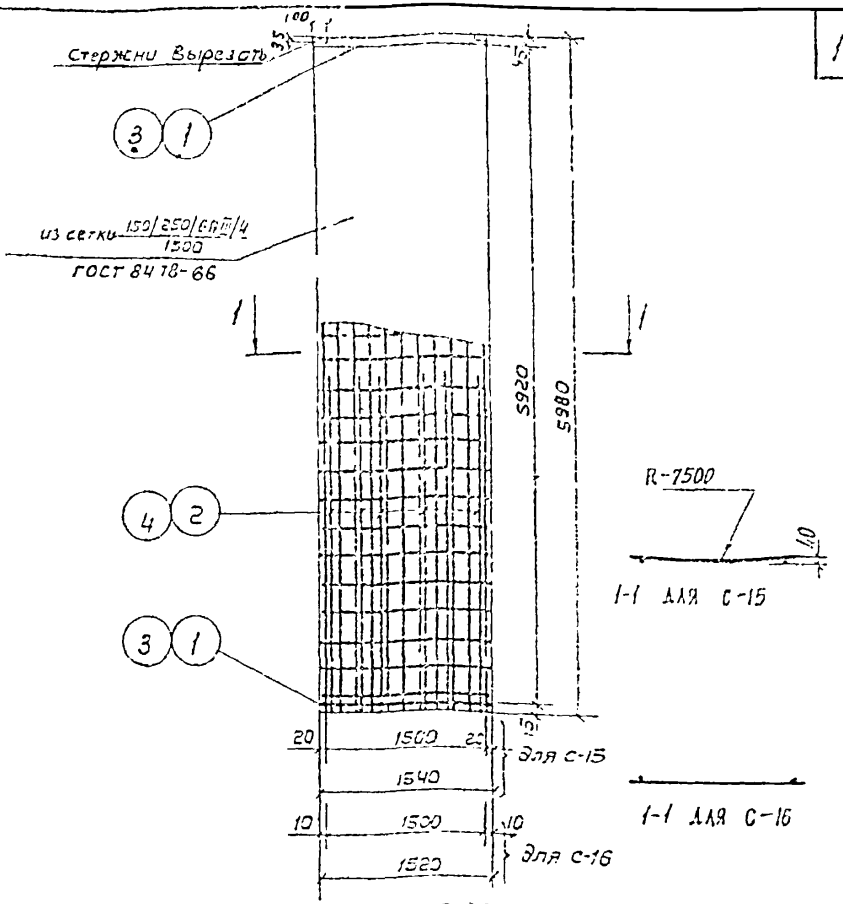
Спецификация и выборка стали на одно изделие

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
С-13		150/250/6АIII/4 / 1500	4780	1	4.8	150/250/6АIII/4 / 1500	4.8	14.6
	1	6АIII	1540	2	3.1	6АIII	3.1	0.7
							Итого	15,3
С-14		150/250/6АIII/4 / 1500	4780	1	4.8	150/250/6АIII/4 / 1500	4.8	14.6
	2	6АIII	1520	2	3.0	6АIII	16.6	3.7
	3	6АIII	1700	8	13.6		Итого	18,3

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 3.900-3	
1976	Панель ПСЦ2-48-2. Сетки С-13 ; С-14	Выпуск 3 Часть 2	Лист 7



С-15; С-16

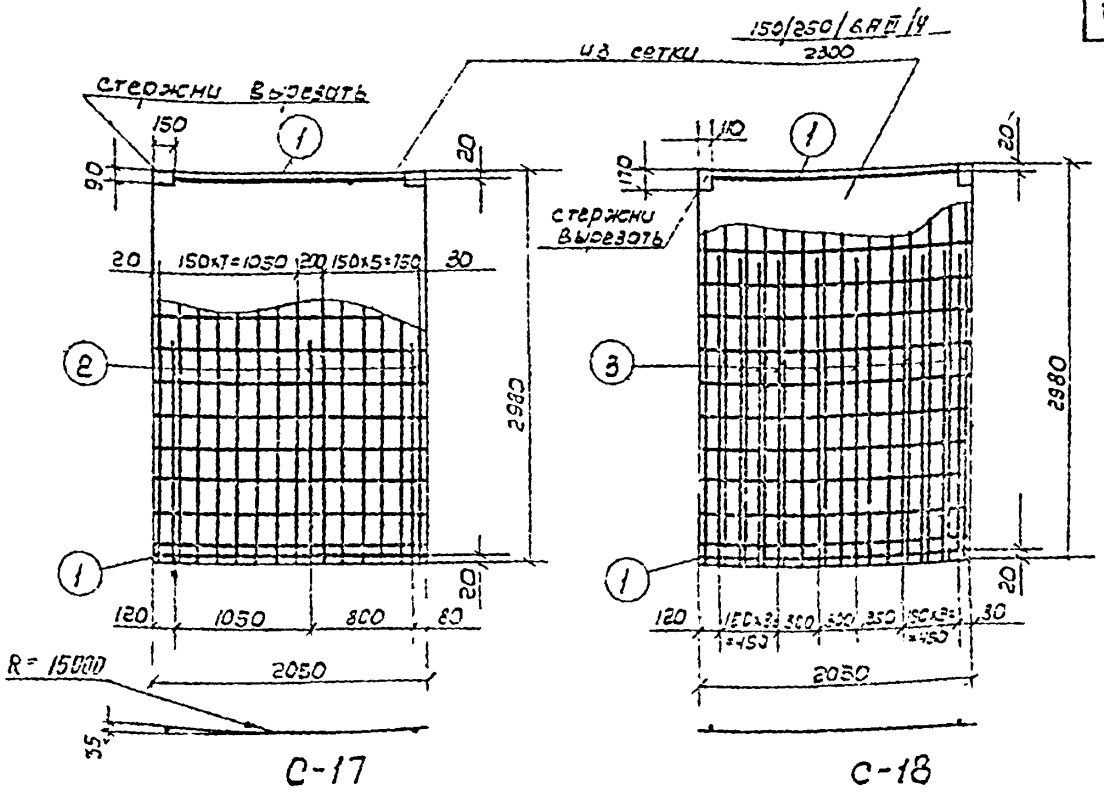
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	NN поз.	Марка сетки или ф мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали: Марка сетки или ф мм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Всего кг
С-15		150/250/6ВрI/4 1500	5980	1	6.0	150/250/6ВрI/4 1500	6.0	18,3
	1	6ВрI	1540	2	3.1	6ВрI	21.1	4,7
	2	6АIII	3000	6	18,0	Итого		23.0
С 16		150/250/6ВрI/4 1500	5980	1	6.0	150/250/6ВрI/4 1500	6.0	18,3
	3	6ВрI	1520	2	3.0	6ВрI	13.8	3,7
	4	6АIII	1300	6	10.8	Итого		22.0

Примечание.

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

ТК 1976	Панели стеновые для цилиндрических сооружений. Панель ПСЦ2-60-1. Сетка С-15, С-16	Серия 3.900-3	Выпуск 5 Часть 2 Лист 6



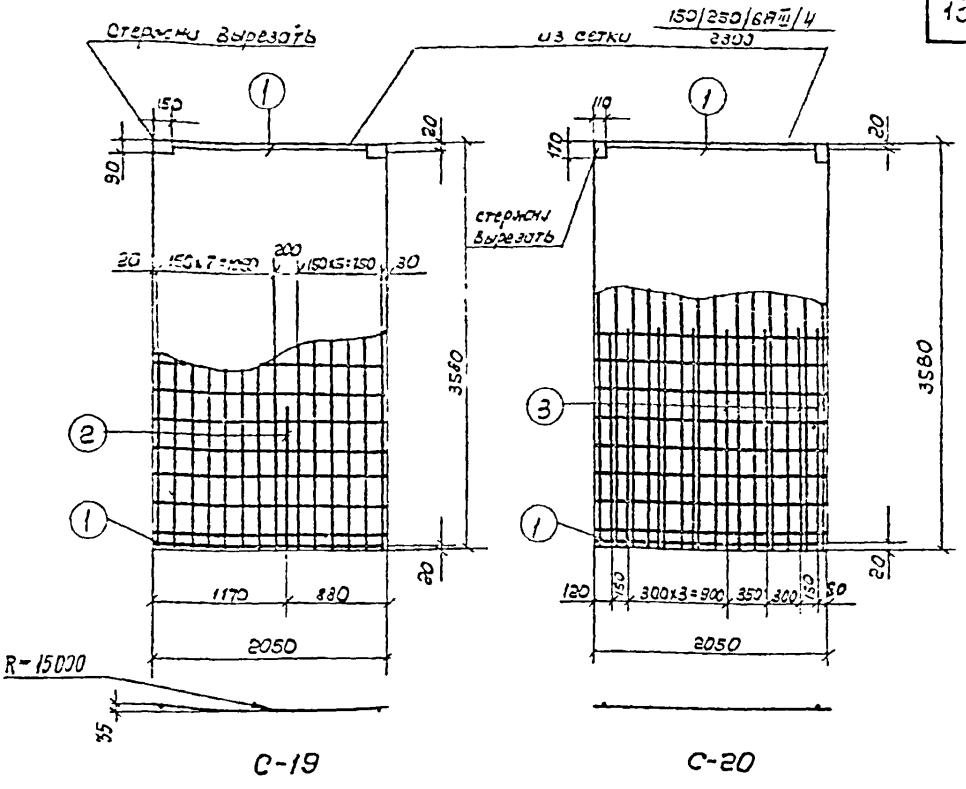
С-17 С-18

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
С-17		из сетки 150/250/6АIII/4 / 2300	2980	1	3,0	из сетки 150/250/6АIII/4 / 2300	3,0	11,8
	1	6АIII	2050	2	4,1	6АIII	10,4	2,3
	2	6АIII	2100	3	6,3		Итого	14,1
С-18		из сетки 150/250/6АIII/4 / 2300	2980	1	3,0	из сетки 150/250/6АIII/4 / 2300	3,0	11,7
	1	6АIII	2050	2	4,1	6АIII	27,6	6,1
	3	6АIII	2350	10	23,5		Итого	17,8

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

ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Серия 3.9[illegible]
1976	Панель ПСЦ-30-1. Сетки С-17, С-18	Выпуск 5 лист 2



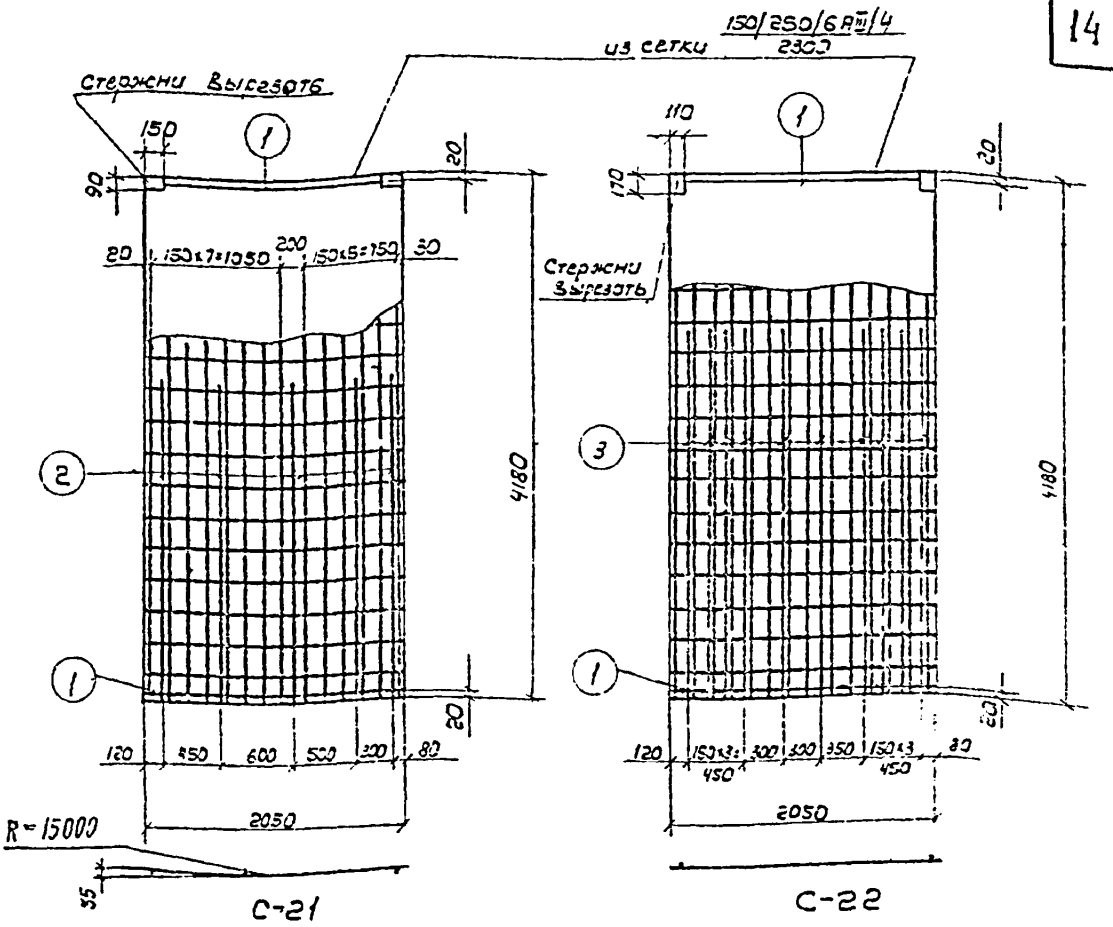
С-19 С-20

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№№ поз.	Марка сетки или фнм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали: Марка сетки или фнм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Всего кг
С-19		из сетки 150/250/6Вр-III/4 2300	3580	1	3.6	из сетки 150/250/6Вр-III/4 2300	3,6	14.4
	1	6Вр-III	2050	2	4.1	6Вр-III	4.4	1.0
	2	6Вр-III	1300	1	1.3		Итого	15.4
С-20		из сетки 150/250/6Вр-III/4 2300	3580	1	3.6	из сетки 150/250/6Вр-III/4 2300	3.6	14.4
	1	6Вр-III	2050	2	4.1	6Вр-III	20.9	4.6
	3	6Вр-III	2100	8	16.8		Итого	19.0

Примечание.

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



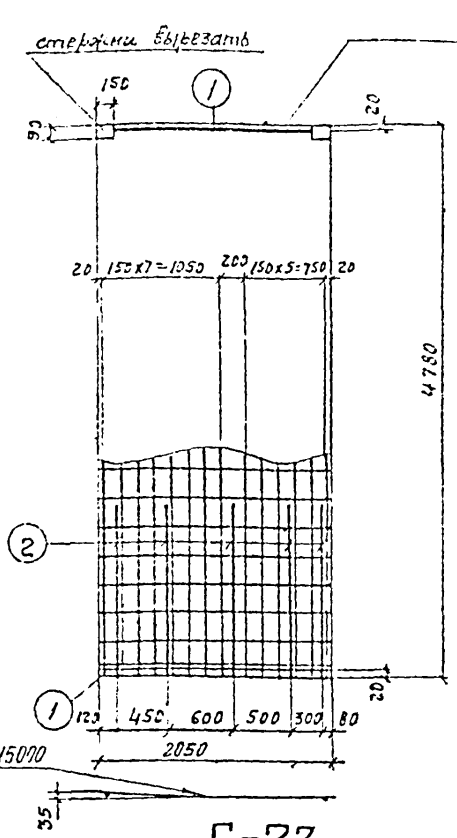
Спецификация и Выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Марка сетки или ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали: Марка сетки или ф мм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Всего кг
С-21		из сетки 150/250/6АIII/4 2300	4180	1	4,2	из сетки 150/250/6АIII/4 2300	4,2	16,7
	1	8АIII	2050	2	4,1	8АIII	17,1	6,8
	2	3АIII	2600	5	13,0	Итого		23,5
С-22		из сетки 150/250/6АIII/4 2300	4180	1	4,2	из сетки 150/250/6АIII/4 2300	4,2	16,7
	1	3АIII	2050	2	4,1	8АIII	25,1	13,9
	3	8АIII	3100	10	31,0	Итого		30,6

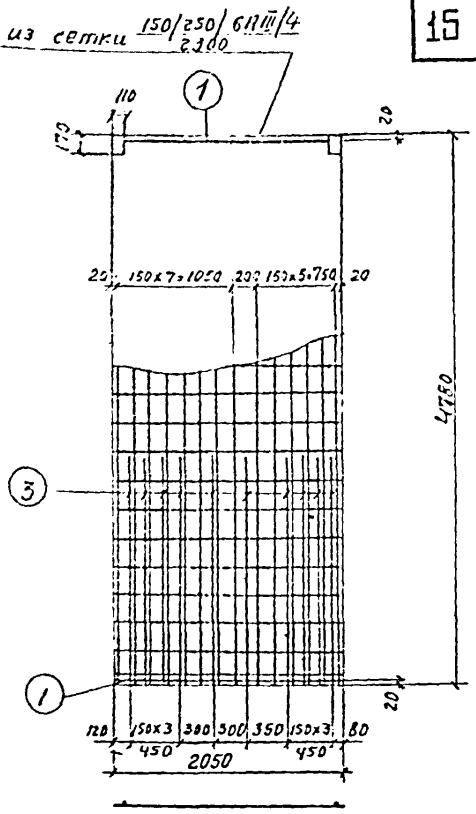
Примечание:
При доработке сеток стержни поз. 2,3 приварить контактной точечной сваркой не менее, чем в 4-5 точках.

ТК.	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Серия 3.900-3	
1976	Панель ПЦ 5-42-1. Сетки С-21, С-22	Выпуск 5	Лист 11

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №
Нач. отдела Конюхова
Гл. инж. пр. Суворов
Гл. специал. Талтикова
Утвер. Госстрой СССР ГПИ-3
Ст. инж. Чертежник Проверил
Контелин Бочаров Изаксон
г. Москва



С-23



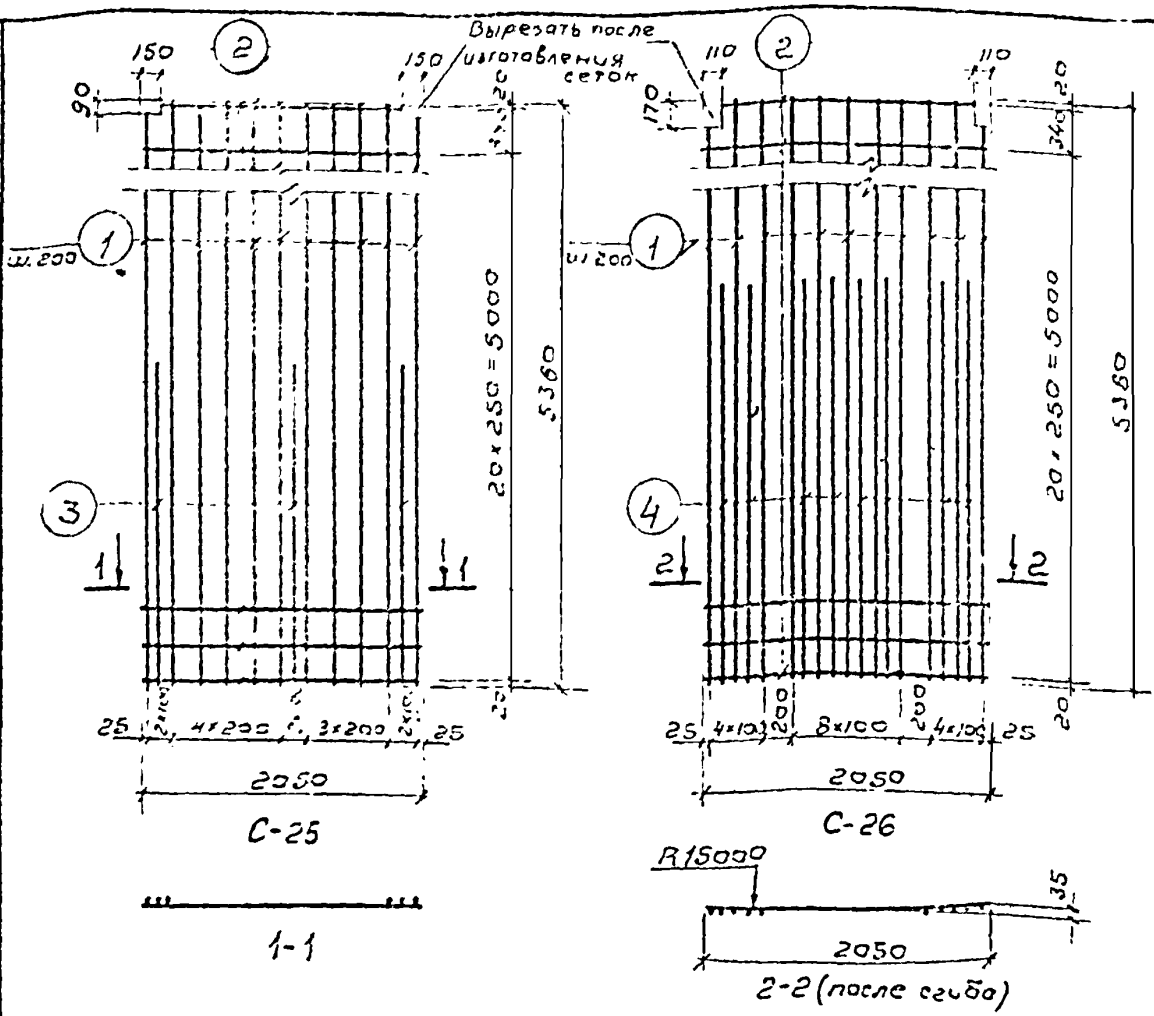
С-24

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
С-23		из сетки 150/250/6АIII/4 2300	4780	1	4,8	из сетки 150/250/6АIII/4 2300	4,2	19,1
	1	8 А III	2050	2	4,1	8 А III	15,6	6,2
	2	8 А III	2300	5	11,5	Итого:		25,3
С-24		из сетки 150/250/6АIII/4 2300	4780	1	4,8	из сетки 150/250/6АIII/4 2300	4,8	19,1
	1	8 А III	2050	2	4,1	8 А III	29,6	11,7
	3	8 А III	2550	10	25,5	Итого:		30,8

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

ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Серия 3.900-3	
1976	Панель ПСУЗ-48-2. Сетки С-23, С-24.	Выпуск 5 Часть 2	Лист 12



С-25

С-26

1-1

2-2 (после сгиба)

Спецификация и выборка стали на одно изделие

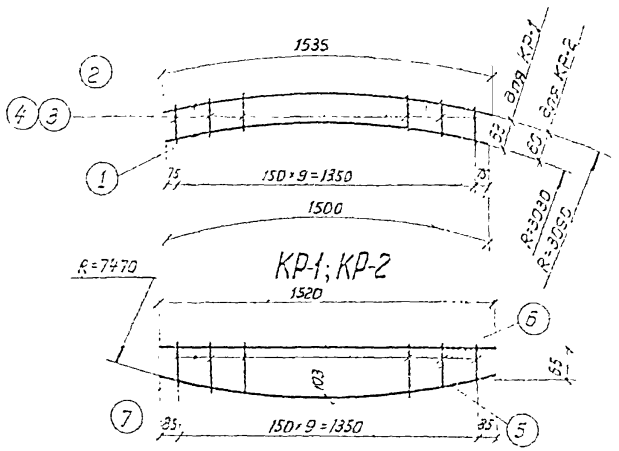
Марка изделия	№№ поз	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали: Марка, сетки или ф мм	Общая длина м	Всего кг
С-25	1	—	10АIII	5380	11	59,2	5ВI	45.1	6.9
	2		5ВI	2050	22	45.1	10АIII	66.0	40.7
	3		10АIII	2250	3	6,8		Итого:	47.6
С-26	1	—	10АIII	5380	11	59,2	5ВI	45.1	6.9
	2		5ВI	2050	22	45.1	10АII	81.6	50.3
	4		10АII	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-х-5-ти точках

ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Серия 3.900-3
1976	Панель ПСЦ3-54-1. Сетки С-25, С-26	Выпуск 5 часть 2 / Лист 13

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

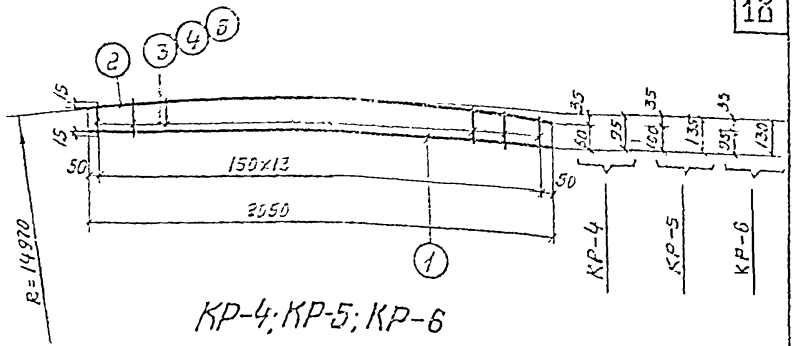
Нач. отдела / Гл. инж. пр. / Гл. специал. / Капителин / Бочаров / Изаксон / Ст. инж. / Проверил / Романова / Варшава



КР-3

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали ф мм	Выборка стали общая длина м	Выборка стали всего кг
КР-1	1		5ВI	1500	1	1.5	5ВI	2.5	0.4
	2		6АIII	1530	1	1.5	6АIII	1.5	0.3
	3		5ВI	95	10	1.0	Итого		0.7
КР-2	1		5ВI	1500	1	1.5	5ВI	2.4	0.4
	2		6АIII	1530	1	1.5	6АIII	1.5	0.3
	4		5ВI	90	10	0.9	Итого		0.7
КР-3	5		5ВI	1540	1	1.5	5ВI	4.2	0.6
	6		5ВI	1520	1	1.5			
	7	105÷135	5ВI	ср. 120	10	1.2	Итого:		0.6

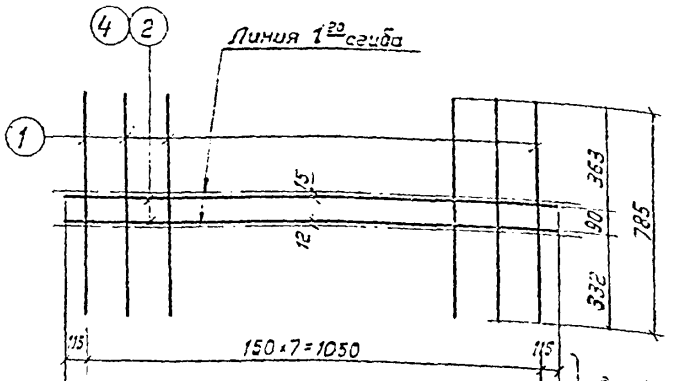


КР-4; КР-5; КР-6

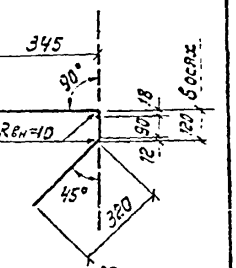
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	NN поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм.	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали ф 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

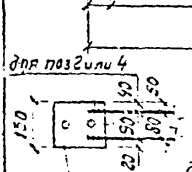
ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений.	Серия 3.900-3	
1976	Панели ПСЦ3. Каркасы КР-4; КР-5; КР-6	Выпуск 5 Часть 2	Лист 15



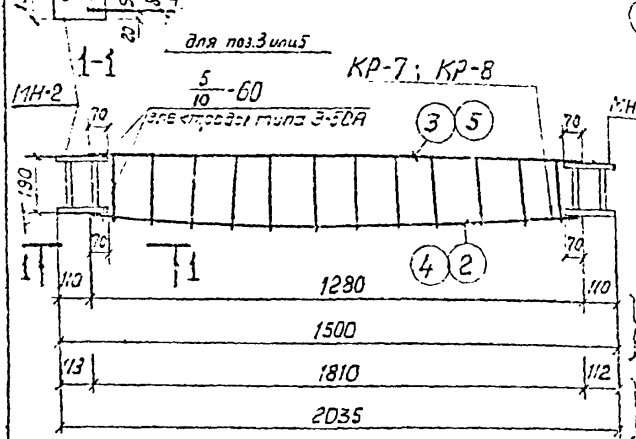
Доработка каркаса



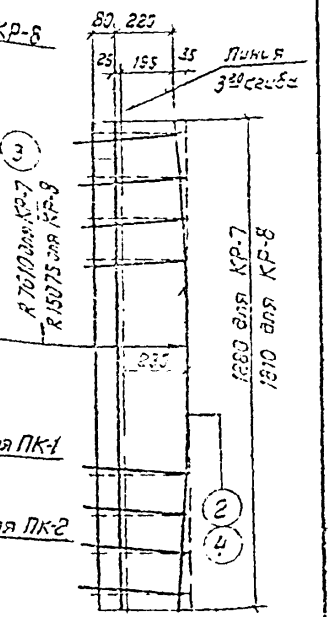
после 1 гиба



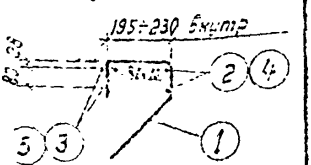
КР-7; КР-8



ПК-1; ПК-2



после 2 гиба



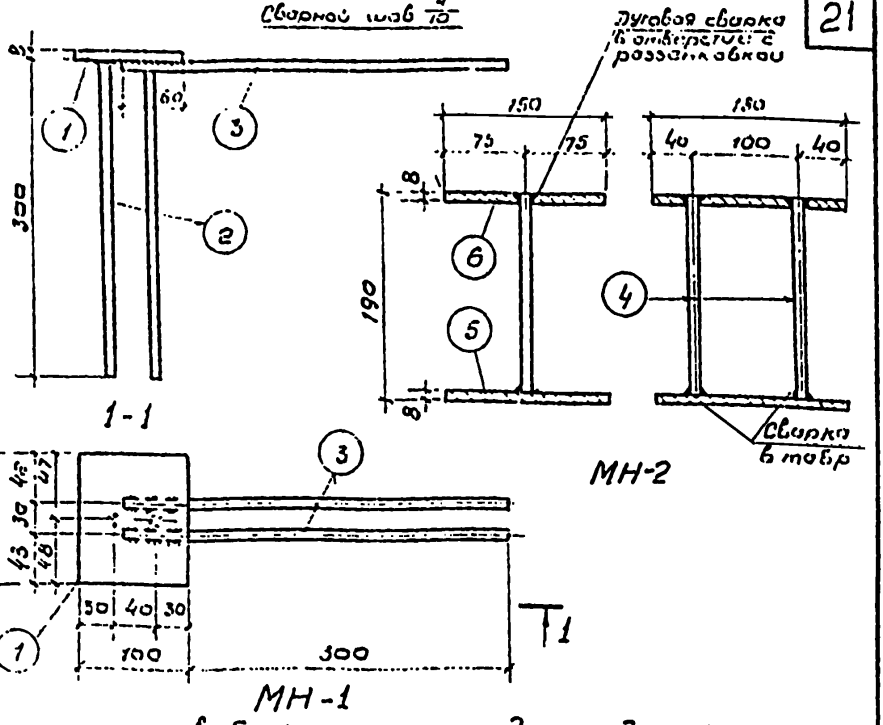
после 3 гиба

Примечания:

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

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия		NN поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали: ф мм или сечение	Выборка стали: общая длина м	Выборка стали: всего кг
ПК-1	Каркас КР-7 шт.1	1	см. черт.	5ВI	785	5	6,3	5ВI	5.3	1.0
		2		10АIII	1295	2	2,6	10АIII	5.2	3.2
		3		10АIII	1280	2	2,6		Итого	4.2
	МН-2 шт.2	Спецификацию см. лист 18						10АIII	0.8	0.6
								−150×8	0.72	6.8
									Итого	7.4
								Всего		11.6
ПК-2	Каркас КР-8 шт.1	1	см.черт	5ВI	785	12	9.4	5ВI	9.4	1.5
		4		10АIII	1812	2	3.6	10АIII	7.2	4.4
		5		10АIII	1510	2	3.6		Итого	5.9
	МН-2 шт.2	Спецификацию см. лист 18						10АIII	0.8	0.6
								−150×8	0.72	6.8
									Итого	7.4
								Всего		13.3

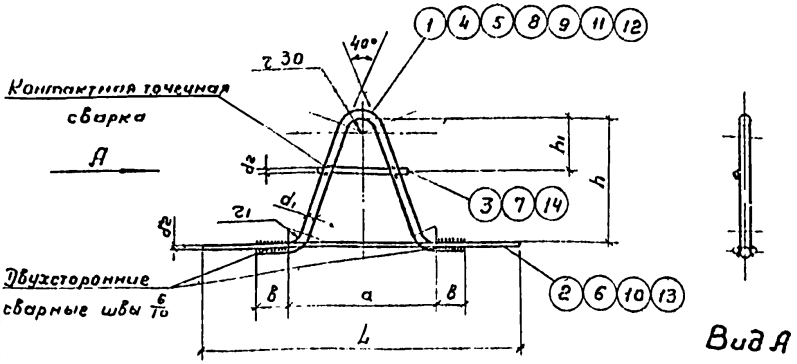


Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка закладного изделия	№ поз.	Эскиз	Профиль или сечение	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали: Профиль или сечение	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Всего кг
МН-1	1	см. черт.	-100×8	115	1	0,1	-100×8	0,1	0,6
	2		10А III	300	2	0,6	10А III	1,3	0,8
	3		10А III	360	2	0,7		Итого:	1,4
МН-2	4	см. черт.	10А III	182	2	0,4	10А III	0,4	0,3
	5		-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 4/10

ГК 1976	Детали стыковые для цилиндрических сооружений. Закладные изделия.	Серия 3.900-3	
		Выпуск	Лист 18



МН-3 ÷ МН-9

Таблица геометрических размеров строповочных петель (мм)

№№ п/п	Марка изделия	Диаметр стержня d_1	Диаметр стержня d_2	h	h_1	a	в	L	r_1
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_1) выполнять из стали горячекатаной периодического профиля класса A_c-II марки 10 ГТ.
2. Приварку стержней выполнять дуговой сваркой двухсторонними швами $e = 4d$ Высота шва должна составлять 0,25d, но не менее 4 мм, ширина шва - 0,5d, но не менее 10 мм. Электроды типа Э-50А.
3. Совместно с данным см. лист 20

ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Серия 3.900-3

Гл инж пр | Гл специал | Бочуров | Изаксон | Проверил | Толстикова | г. Москва

рия
300-3
пуск 5
сть 2

Лист
20

Спецификация и выборка стали на одно изделие

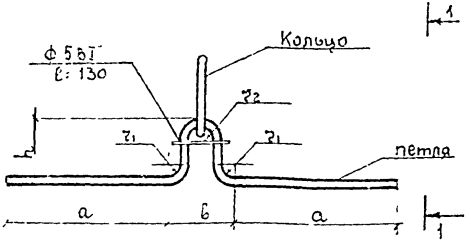
Марка изделия	№№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали ф мм	Общая длина м	Всего кг
МН-3	1	См черт	10АII	560	1	0,6	10АII	1,4	0,9
	2	—	10АII	550	1	0,6			
	3		10АII	180	1	0,2			
МН-4	4	См. черт	10АII	650	1	0,7	10АII	1,5	0,9
	2	—	10АII	550	1	0,6			
	3		10АII	180	1	0,2			
МН-5	5	См. черт	12АII	560	1	0,6	12АII	0,6	0,6
	6	—	10АIII	550	2	1,1	10АIII	1,3	0,8
	7		10АIII	180	1	0,2		Итого:	1,3
МН-6	8	См. черт	12АII	650	1	0,7	12АII	0,7	0,6
	6	—	10АIII	550	2	1,1	10АIII	1,3	0,8
	7		10АIII	180	1	0,2		Итого:	1,4
МН-7	9	См. черт	14АII	660	1	0,7	14АII	0,7	0,8
	10	—	10АII	600	2	1,2	10АIII	1,4	0,9
	7		10АIII	180	1	0,2		Итого:	1,7
МН-8	11	См. черт	16АII	760	1	0,8	16АII	0,8	1,3
	10	—	10АIII	600	2	1,2	10АIII	1,4	0,9
	7		10АIII	180	1	0,2		Итого:	2,2
МН-9	12	См. черт	18АII	770	1	0,8	18АII	0,8	1,6
	13	—	12АIII	650	2	1,3	12АIII	1,5	1,3
	14		12АIII	180	1	0,2		Итого:	2,9

Примечание: Совместно с данным см. лист 19.

Вагина | Толстикова
Ст инж | Проверил
Ст инж | Изаксон
Нач отд | Гл инж пр | Гл специал

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Серия 3.900-3	
1976	Строповочные петли. Спецификация	Выпуск 5 Часть 2	Лист 20



МН-3а ÷ МН-9б

Таблица геометрических размеров строповочных петель

Применение		Марка изделия	Диаметр ф. мм петли	Диаметр ф. мм кольца	h	a	б	ℓ	ℓш	r1	r2	r3	Длина заготовки мм: петли	Длина заготовки мм: кольца
ПСУ1-30; 36		МН-3а	10АII	10АII	100	230	120	110	55	20	30	30	710	375
ПСУ2-30-1; 1а	верх	МН-4а	"	"	150	200	120	110	55	"	"	"	710	375
	низ	МН-4б	"	"	140	190	120	110	55	"	"	"	740	375
ПСУ1-42; 48		МН-5а	12АII	12АII	101	290	124	120	60	"	"	"	830	405
ПСУ2-36-1; 1а ПСУ2-48-2	верх	МН-6а	"	"	131	260	124	120	60	"	"	"	830	405
	низ	МН-6б	"	"	141	250	124	120	60	"	"	"	830	405
ПСУ3-30-1	верх	МН-6в	"	"	126	270	124	120	60	"	"	"	840	405
	низ	МН-6г	"	"	136	260	124	120	60	"	"	"	840	405
ПСУ2-60-1	верх	МН-7а	14АII	14АII	133	320	148	130	70	30	"	"	960	440
	низ	МН-7б	"	"	143	310	148	130	70	"	"	"	960	440
ПСУ3-36-1	верх	МН-7в	"	"	128	320	148	130	70	"	"	"	950	440
	низ	МН-7г	"	"	138	310	148	130	70	"	"	"	950	440
ПСУ3-42-1 ПСУ3-48-2	верх	МН-8а	16АII	16АII	163	345	152	140	80	"	"	"	1080	480
	низ	МН-8б	"	"	178	335	152	140	80	"	"	"	1080	480
ПСУ3-54-1	верх	МН-9а	18АII	18АII	169	405	156	150	90	"	"	"	1200	515
	низ	МН-9б	"	"	179	395	156	150	90	"	"	"	1200	515

Примечание: Цифровая маркировка вариантов петель соответствует 1 с дополнением индексов - а, б, в, г.

Сварку и марку стали см. лист 19 пп. 1 и 2 примечания

gost.e-ecolog.ru