

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
	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
	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
	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
	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
	22	————— " ————— СПЕЦИФИКАЦИЯ.	19	22
	23	ВАРИАНТ СТРОПОВОЧНЫХ ПЕТЕЛЬ С НАБИВНЫМ КОЛЬЦОМ	20	23
			21	24
	ТК	ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СБОРУЖЕНИЙ	Серия 3.300-3	
	1976	СОДЕРЖАНИЕ	Лист из 22 С-1	

ПАНЕЛИ ПСЦ1-30-1

ПАНЕЛИ ПСЦ2-30-1

ПАНЕЛИ ПСЦ3-30-1

ПАНЕЛИ ПСЦ1 И ПСЦ2

ПАНЕЛИ ПСЦ3

ПАНЕЛИ ПСЦ2-30-1а

ПАНЕЛИ ПСЦ3-30-1

ПАНЕЛИ ПСЦ3-54-1

2000
3 300-3
2 300-3
2 300-3

С. МОСКВА

СОВЕТСКОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ

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").

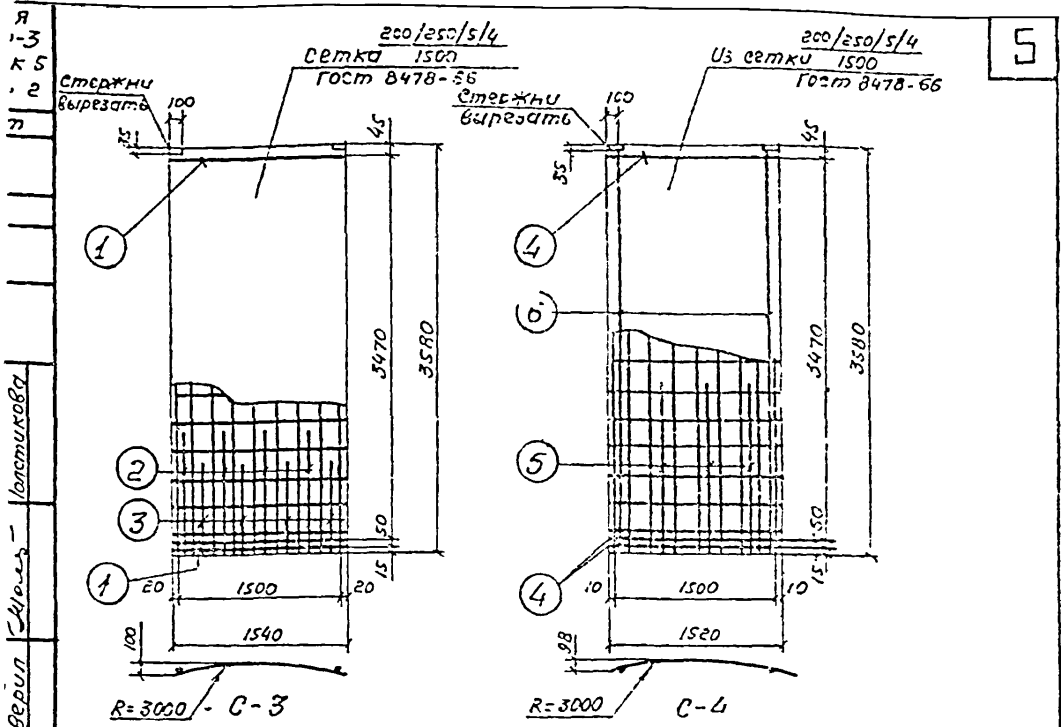
Для пластин закладных деталей применять прокатную углеродистую сталь обыкновенного качества группы марок "Сталь 3" по ГОСТ 380-71", пластины должны быть защищены от коррозии металлизацией их в заводских условиях

Для стропавочных петель применять сталь класса АС II.

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

г. Москва

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



Спецификация и выборка стали на одно изделие.

Марка изделия	мм 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-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	750	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	

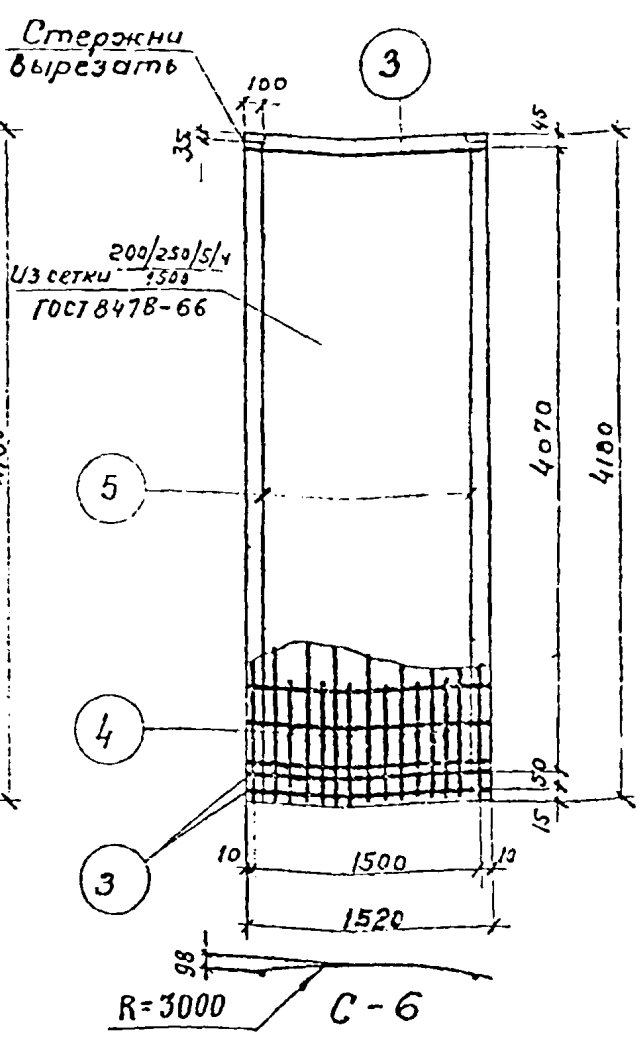
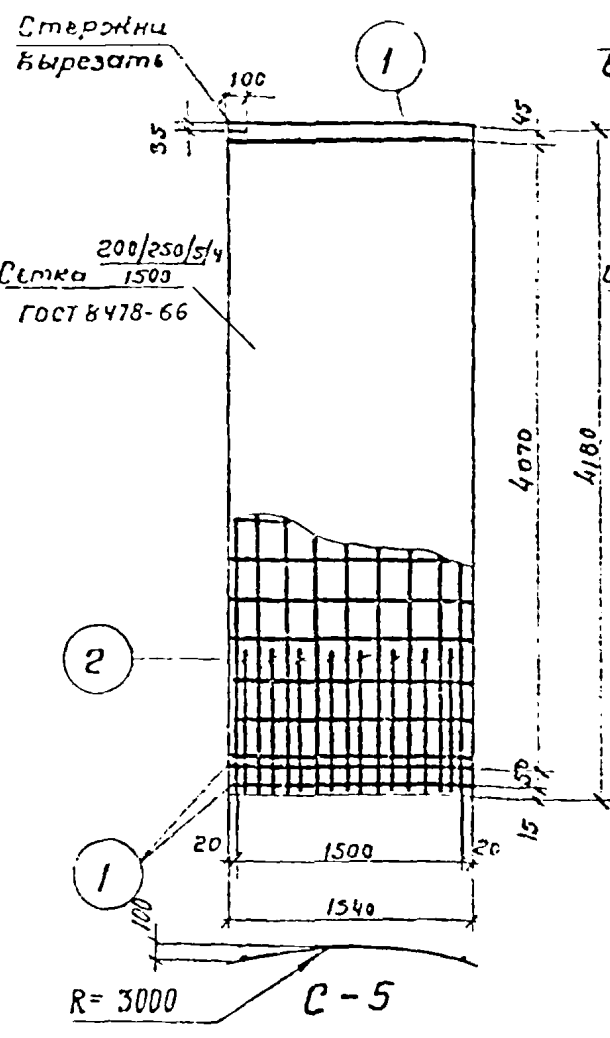
Примечание.

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
1 цук 5
1 часть 2
1 см

0



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.

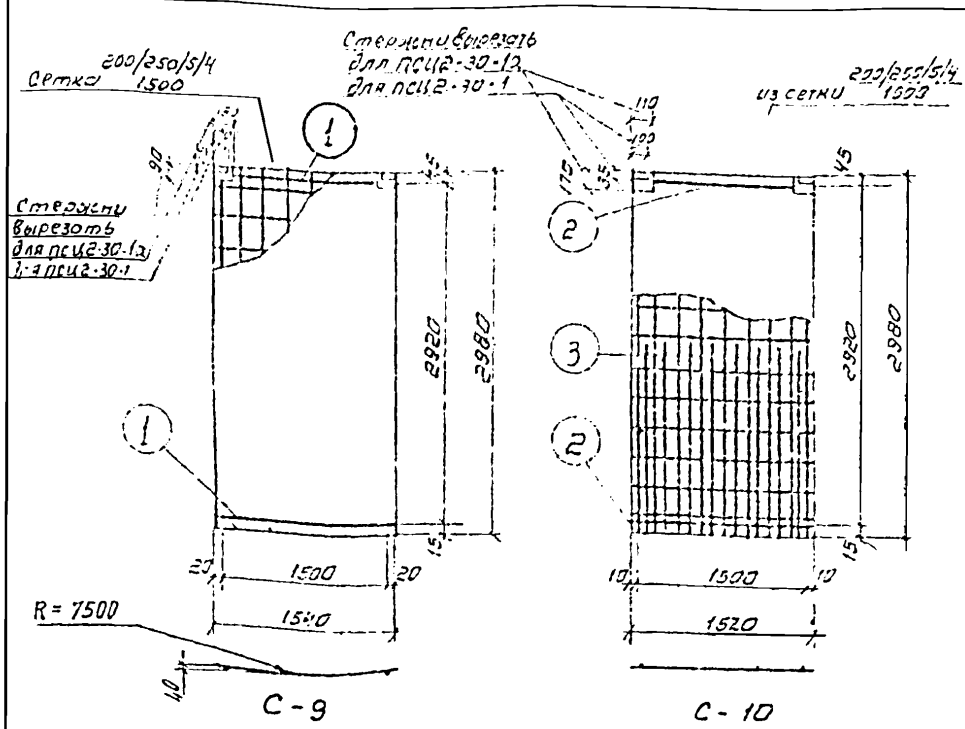
ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	Серия 3.900-3
1978	Панель ПСЦ1 - 42-1. Сетки С-5, С-6,	Выпуск 5 Часть 2 Лист 3

К.И. Шин
Б.И. Шин
Проверил
И.С. Шин

К.И. Шин
Б.И. Шин
И.С. Шин

Нач. отд.
Л.И. Шин пр.
Л.И. Шин

СОВЕТСКОЕ ОБЩЕСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
2. Москва



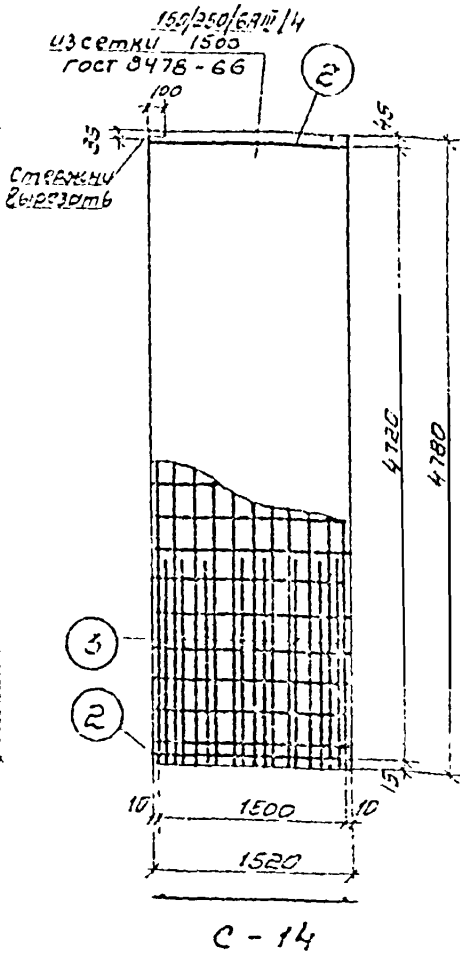
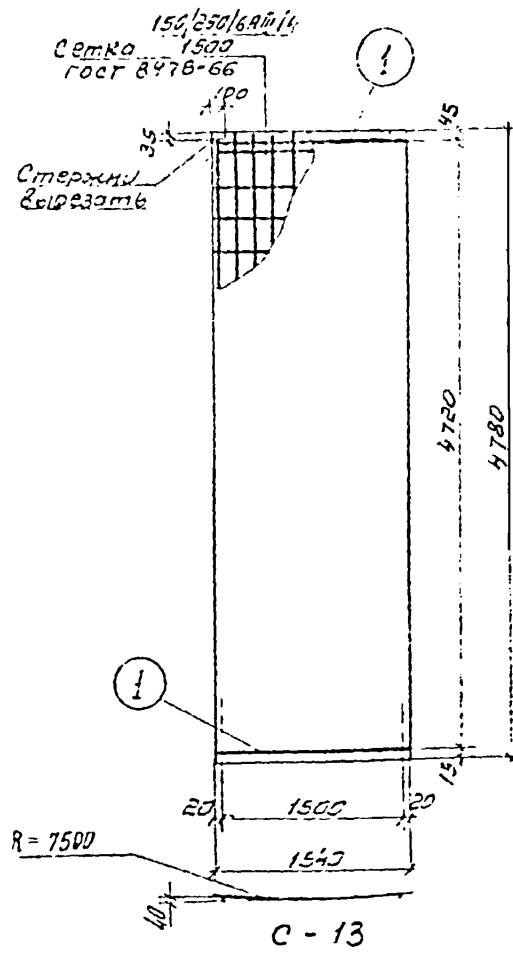
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	NN поз.	Марка сетки или ф. мм	Длина мм	Кол. шт.	общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или ф. мм	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^х-4^х точках.

ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	серия 3.900-3
1976	панели псц-30-1, псц-30-1а. Сетки С-9, С-10	Сетка лист 5

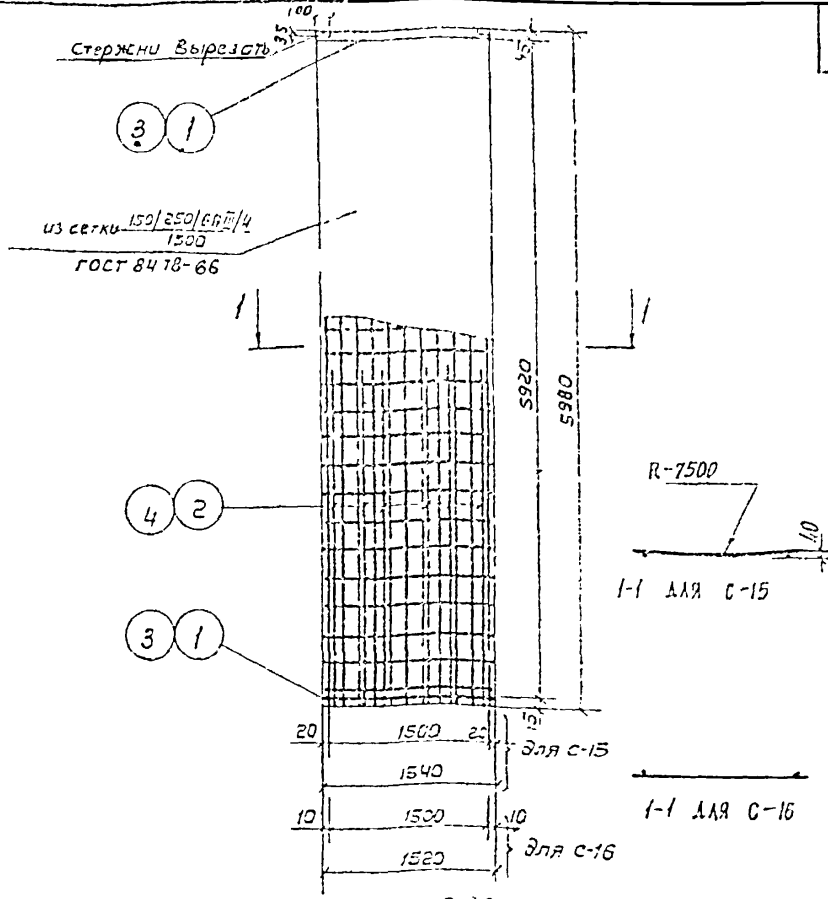


Спецификация и выборка стали на одно изделие

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	$150/250/6A III/4$ 1500	4780	1	4.8	$150/250/6A III/4$ 1500	4.8	14.6
		6A III	1540	2	3.1	6A III	3.1	0.7
		Итого		15.3				
С-14	2	$150/250/6A III/4$ 1500	4780	1	4.8	$150/250/6A III/4$ 1500	4.8	14.6
		6A III	1520	2	3.0	6A III	16.6	3.9
		3	1700	6	13.6	Итого		18.3

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

ТК	Панели стеновые для цилиндрических сооружений	серия 3.900-3
1976	Панель поц2-кз-2. сетки С-13 ; С-14	Зытский лист 7



С-15; С-16

Спецификация и выборка стали на одно изделие

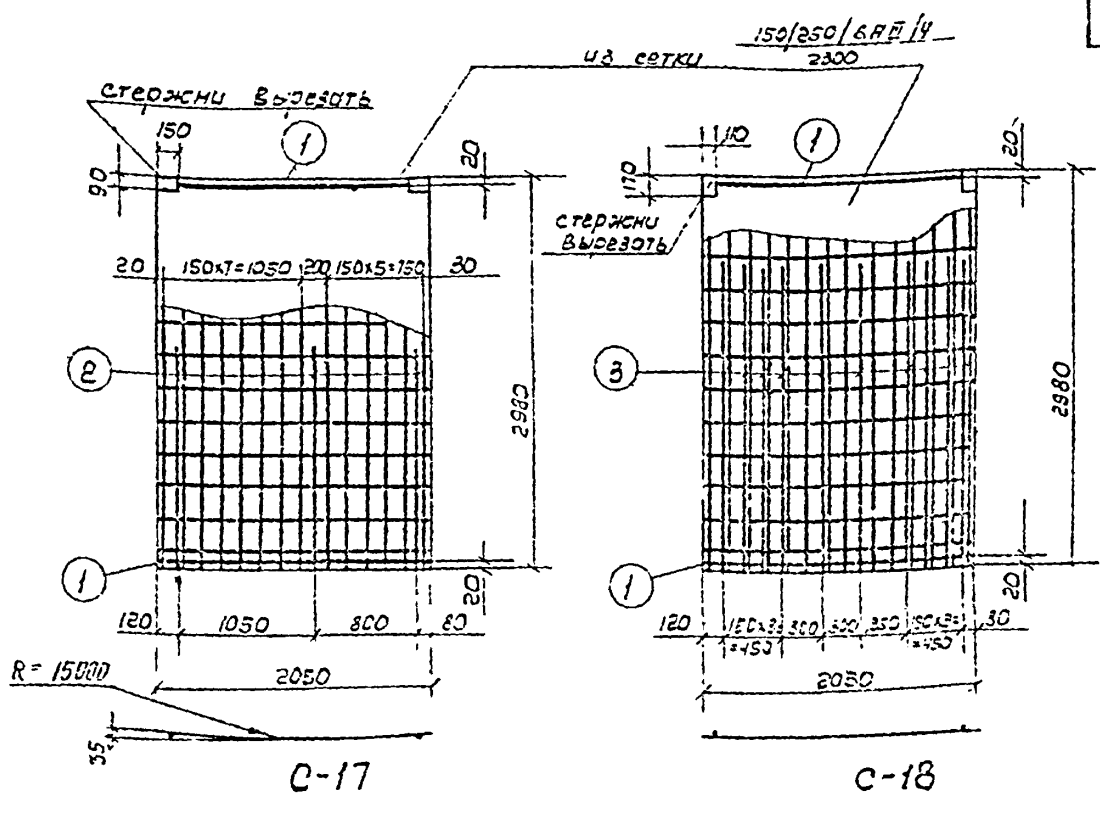
Марка изделия	МН паз.	Марка сетки или ф.м.ч.	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или ф.м.ч.	Общая длина м	Всего кг
С-15		150/250/6.8 мм/4 1500	5920	1	6.0	150/250/6.8 мм/4 1500	6.0	18.3
	1	6 мм	1540	2	3.1	6 мм	21.1	4.7
	2	6 мм	3000	6	18.0		Итого	23.0
С-16		150/250/6.8 мм/4 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^х-5^х точках

ТК	панели стеновые для цилиндрических сооружений	Сборка 3.900-3
1976	Панель ПСЦ-60-1. Сетка С-15, С-16	Взамен 4 часть 2 Лист 6

75157-02



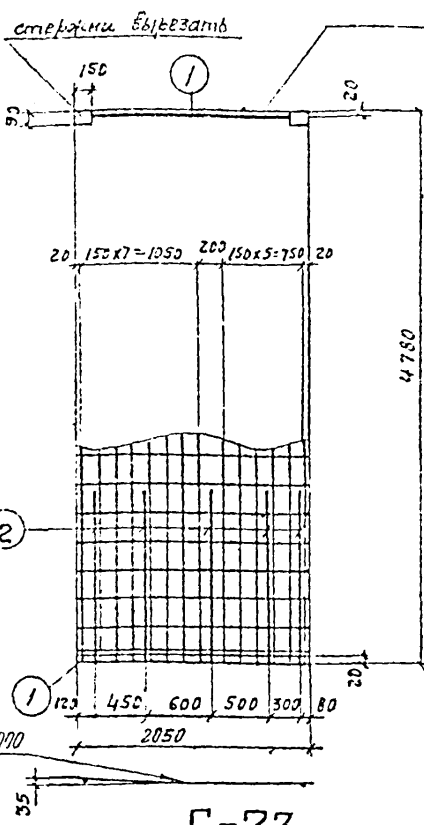
Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

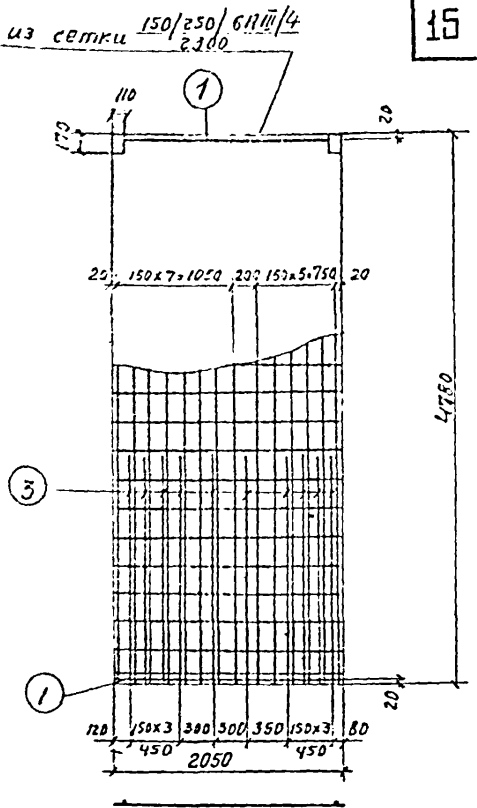
Примечание. При доработке сетки стержни поз. 2, 3 приварить контактной точечной сваркой не менее чем в 3-5-ти точках.

ТК Панели стеновые для цилиндрических сооружений

1976 Панель по 130-1. Сетки С-17, С-18



C-23



C-24

Спецификация и выборка стали на одно изделие.

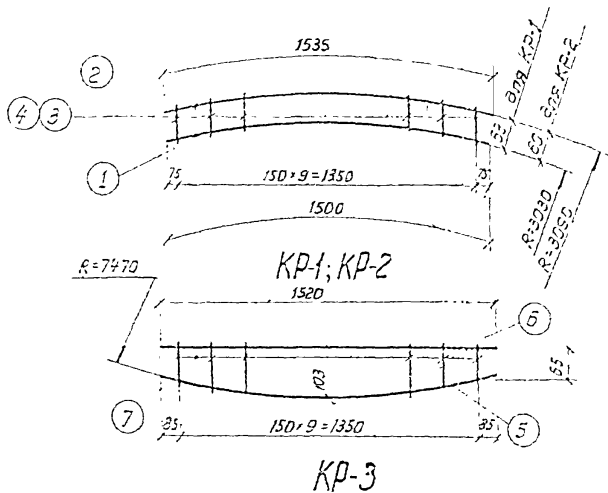
Марка изделия	НН	Марка сетки или ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или ф мм	Общая длина м	Всего кг
C-23		из сетки 150/250/6AIII/4 2300	4780	1	4,8	из сетки 150/250/6AIII/4 2300	4,2	19,1
	1	8 A III	2050	2	4,1	8 A III	15,6	6,2
	2	8 A III	2300	5	11,5	Итого:		25,3
C-24		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	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

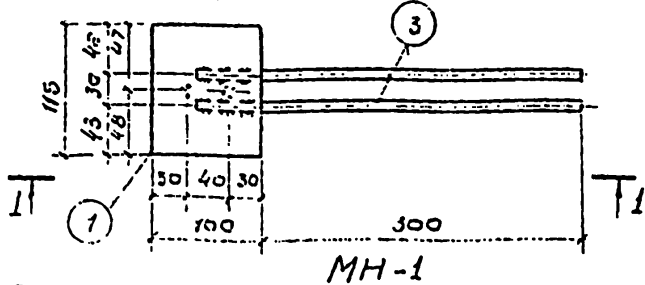
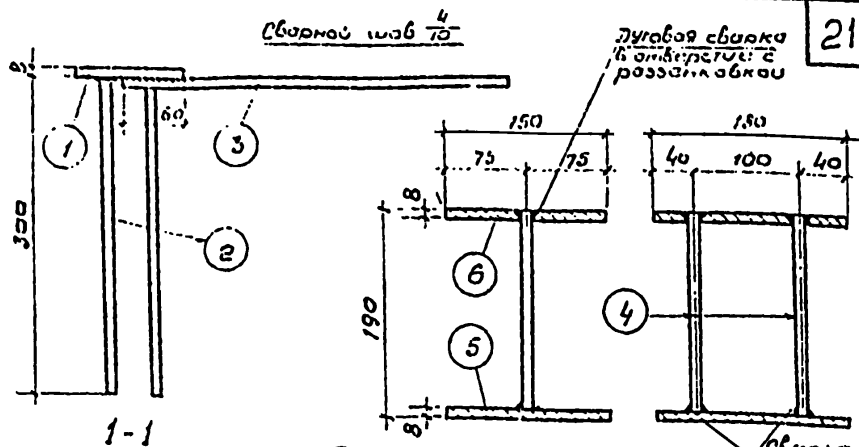
Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

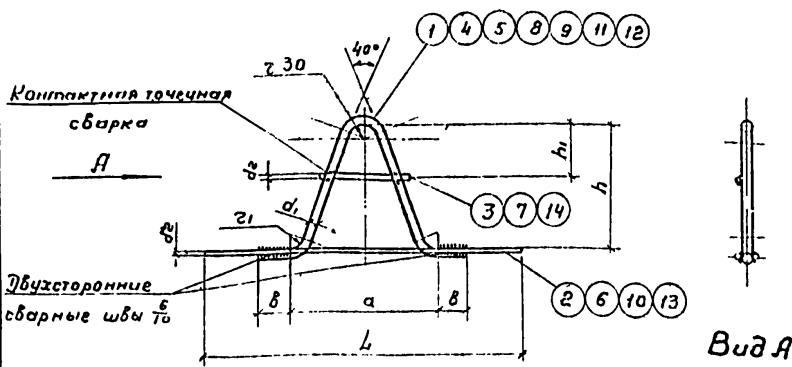


Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка закладного изделия	N поз	Экз	φ мм или сечение	Длина мм	кол шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм или сечение	Объем длина м	Всего кг
МН-1	1		-100×8	115	1	0,1	-100×8	0,1	0,6
	2	см.черт.	10AII	300	2	0,6	10AII	1,3	0,8
	3		10AII	360	2	0,7		Итого:	1,4
МН-2	4		10AII	182	2	0,4	10AII	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	Заказ	стекляные для цилиндрических сосудов	серия
			3.900-3
1974		Закладные изделия.	Волук
			Часть
			Лист
			18



МН-3 ÷ МН-9

Таблица геометрических размеров строповочных петель (мм)

№ п/п	Марка изделия	Диаметр стержня		h	h ₁	a	b	L	z
		d ₁	d ₂						
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 (d₁) 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

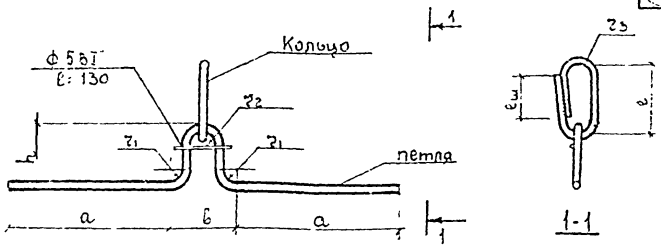
Спецификация и выборка стали на одно изделие

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 Люба	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 имк Проверил Общ	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
И. И. И. И. Учред Указов	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
И. И. И. И. Учред Указов	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
И. И. И. И. Учред Указов	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
И. И. И. И. Учред Указов	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 плиты. Спецификация	Выпуск	Лист
		Часть 2	20

СОЮЗБУДМАТЕРИАЛПРОЕКТ
г. Москва



МН-3а ÷ МН-9б

Таблица геометрических размеров строповых петель

Применение	Марка изделия	Диаметр φ, мм		h	a	b	ε	в ш	z ₁	z ₂	z ₃	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	"	"	"	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 строповых петель навесным кольцом	лист 21