

ООО "Проектдевелопмент"  
Регистрационный номер 204 в реестре СРО Ассоциация «Сфера проектировщиков» СРО-П-215-18102019

# Альбом типовых решений уличной мебели и малых архитектурных форм

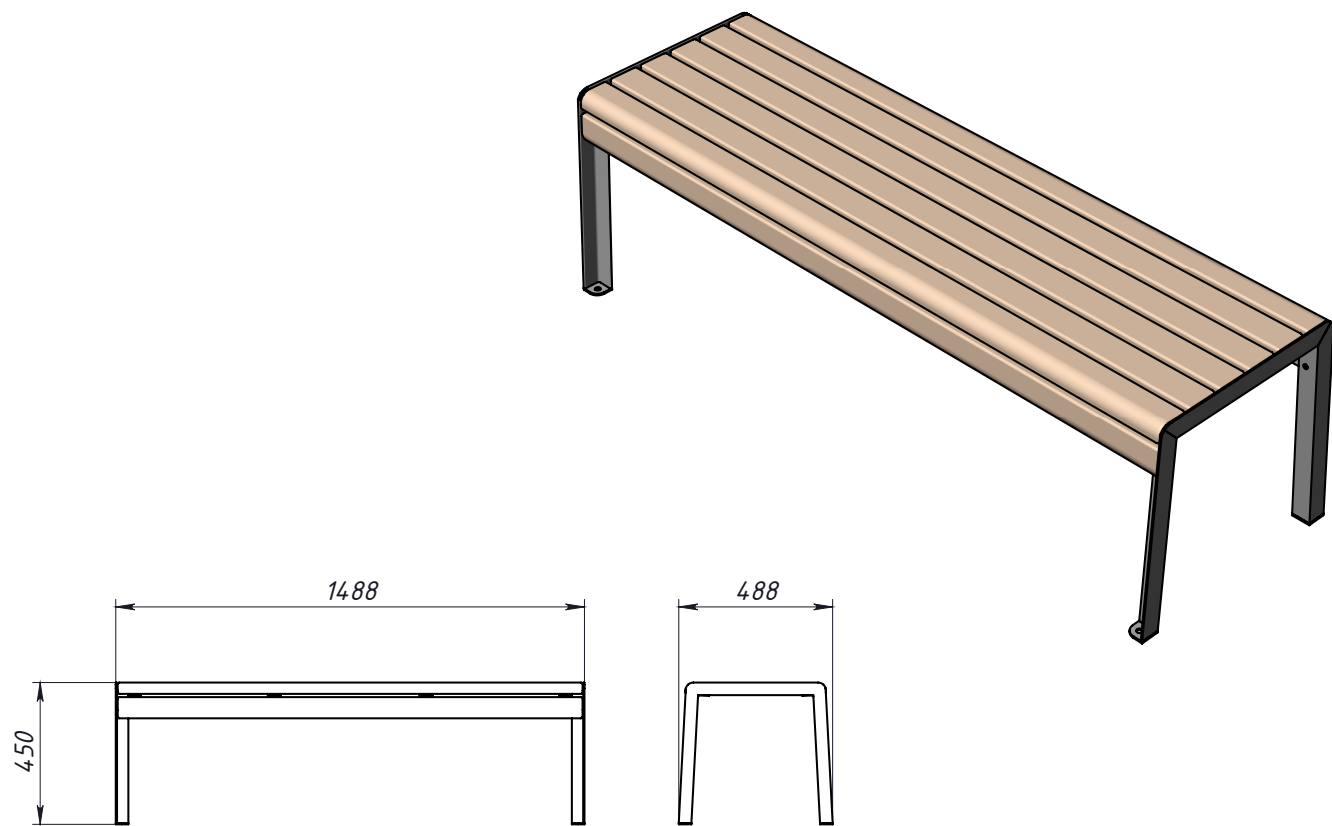
Приложение к регламенту по применению уличной мебели и малых архитектурных форм  
в муниципальных образованиях Красноярского края

## Том 3. Скамья без спинки

Рабочая документация

Директор А. М. Осадчий  
Дизайнер А. И. Безишев  
Конструктор К. С. Трайковский

Скамья в сборе  
Общий вид



Металлокаркас изготавливать при помощи сварки MIG-MAG в среде защитных газов. Сварные швы по ГОСТ 14771-76, ГОСТ 23518-79.

Для изготовления изделия использовать древесину сосны 1 сорт по ГОСТ 8486-88. На лицевой поверхности трещины, выпадающие сучки, смоляные карманы не допускаются.

Металлокаркас покрывать методом порошкового окрашивания. Первый слой порошковый антикоррозионный грунт на эпоксидной основе с высоким содержанием цинка. Финишное покрытие полиэфирная порошковая краска матовая, цвет RAL утверждает заказчик согласно регламенту. Степень очистки от окислов и загрязнений перед окрашиванием по ГОСТ 9.402-2004.

Деревянные детали покрывать защитным атмосферостойким маслом Pinotex Wood & Terrace Oil цвет утверждает заказчик согласно регламенту.

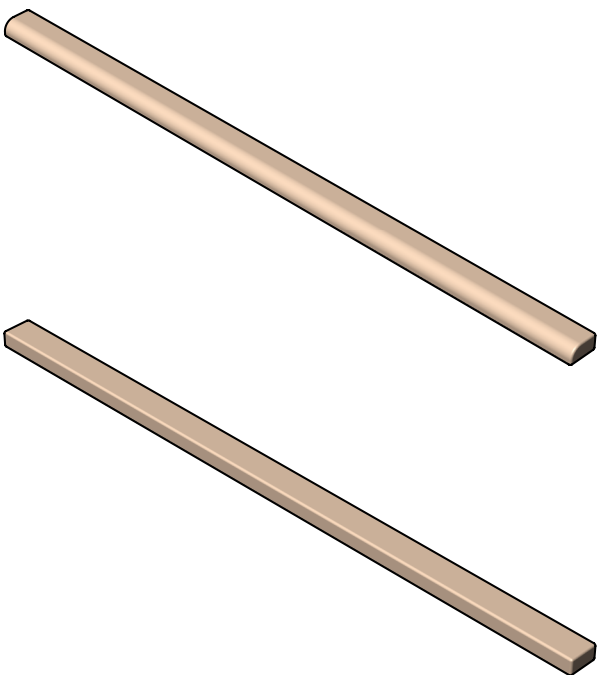
Площадь поверхности металлокаркаса 0,92 м. кв.  
Площадь поверхности деревянных деталей 2,45 м. кв.  
Вес металлокаркаса 13,8 кг.  
Вес деревянных деталей 14 кг.



1 Металлокаркас в сборе  
1 шт.

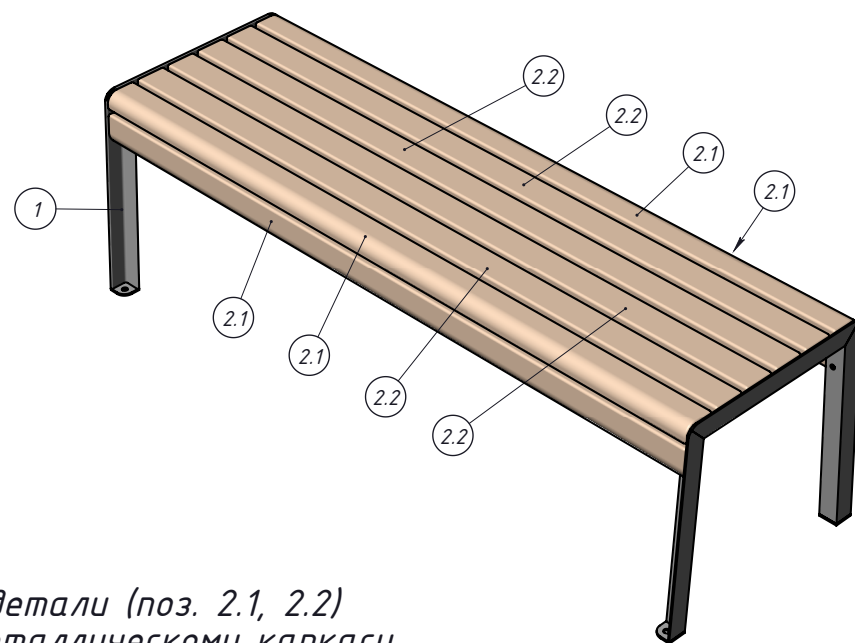
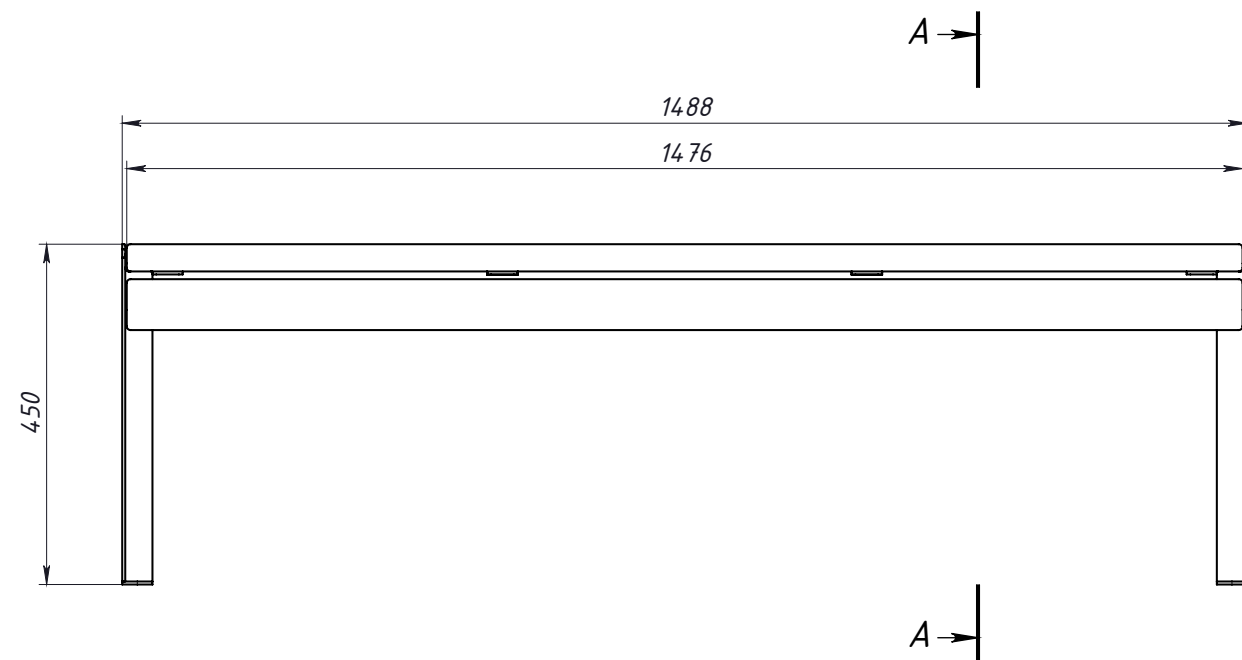
2.1 Брусок тип 1  
4 шт.

2.2 Брусок тип 2  
4 шт.

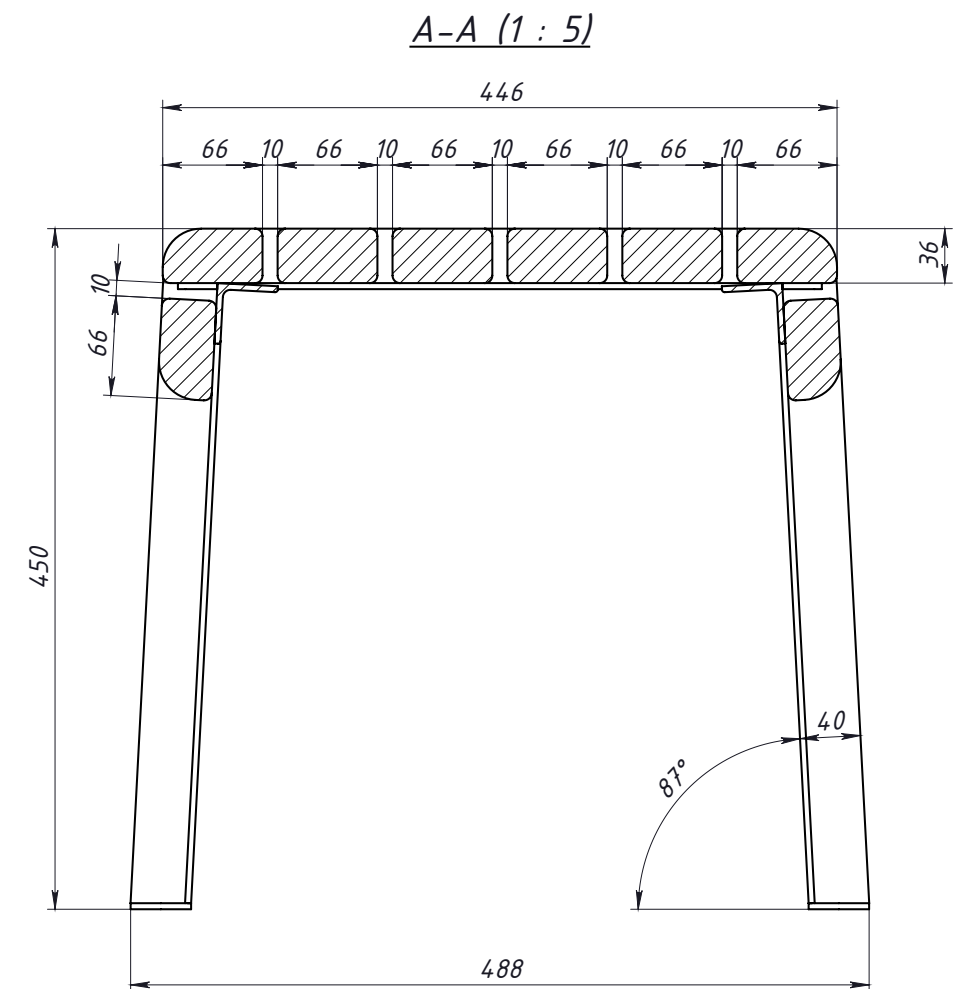


Скамья без спинки	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Общий вид Комплектация изделия	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 1	
	16.03.2022	1:12	Листов 12	

<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Сборочные единицы</i></u>		
<i>1</i>	<i>Металлокаркас в сборе</i>		<i>1</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>2.1</i>	<i>Брусok тип 1</i>	<i>Брусok - 1 - сосна - 36x66 - ГОСТ 8486-86</i>	<i>4</i>
<i>2.2</i>	<i>Брусok тип 2</i>	<i>Брусok - 1 - сосна - 36x66 - ГОСТ 8486-86</i>	<i>4</i>
	<u><i>Стандартные изделия</i></u>		
	<i>Шуруп с потайной головкой DIN 7962-4,5x30- желтопассивированный</i>		<i>60</i>
<i>Скамья без спинки</i>		<i>Конструктор:</i> <i>К. С. Трайковский</i>	
<i>Спецификация</i>		<i>Дизайнер:</i> <i>А. И. Бегишев</i>	
		<i>Дата:</i>	<i>Масштаб</i>
		<i>16.03.2022</i>	<i>1:1</i>
		<i>Лист 2</i>	
		<i>Листов 12</i>	
		<b>ПЗ</b> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ	

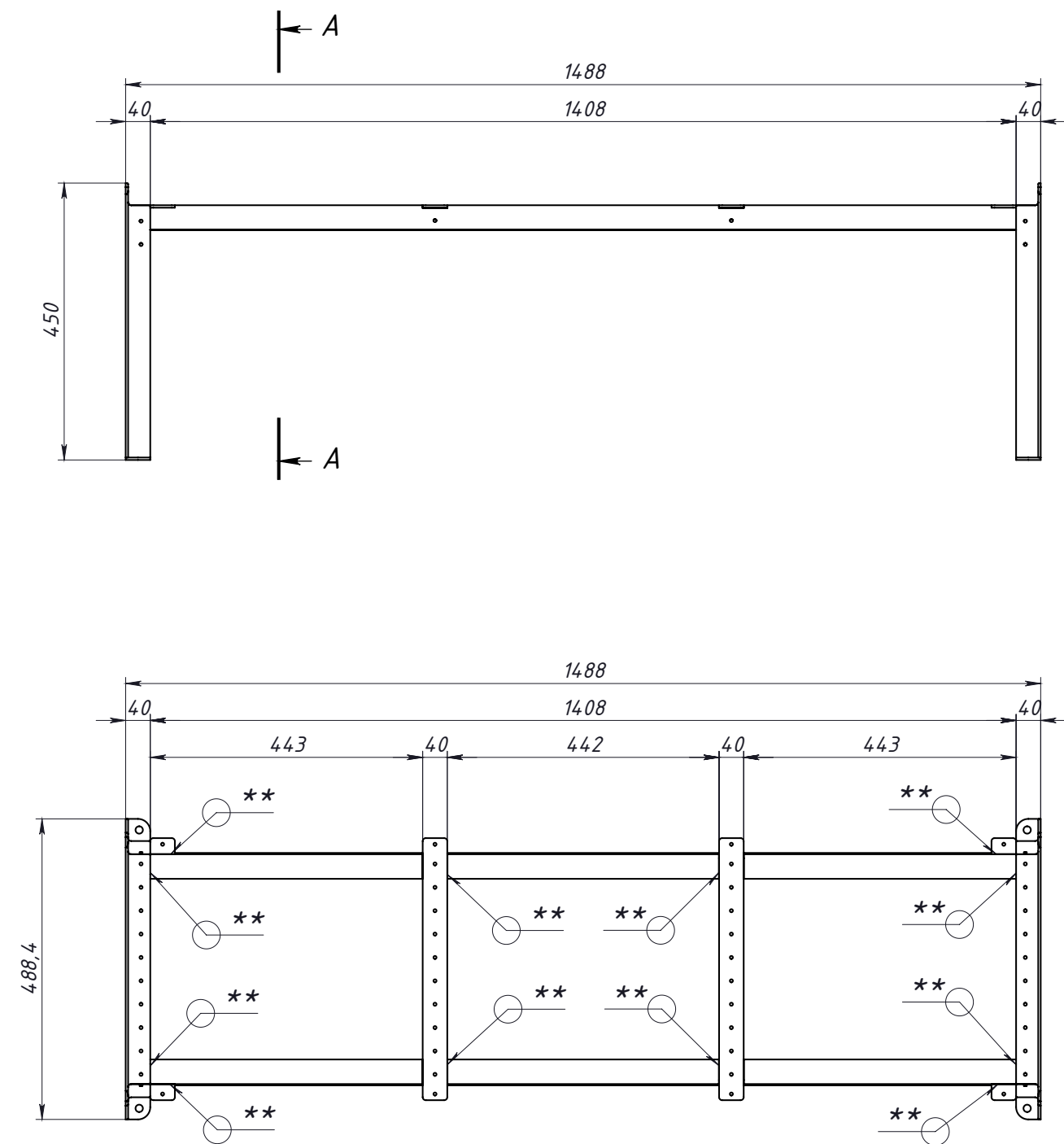
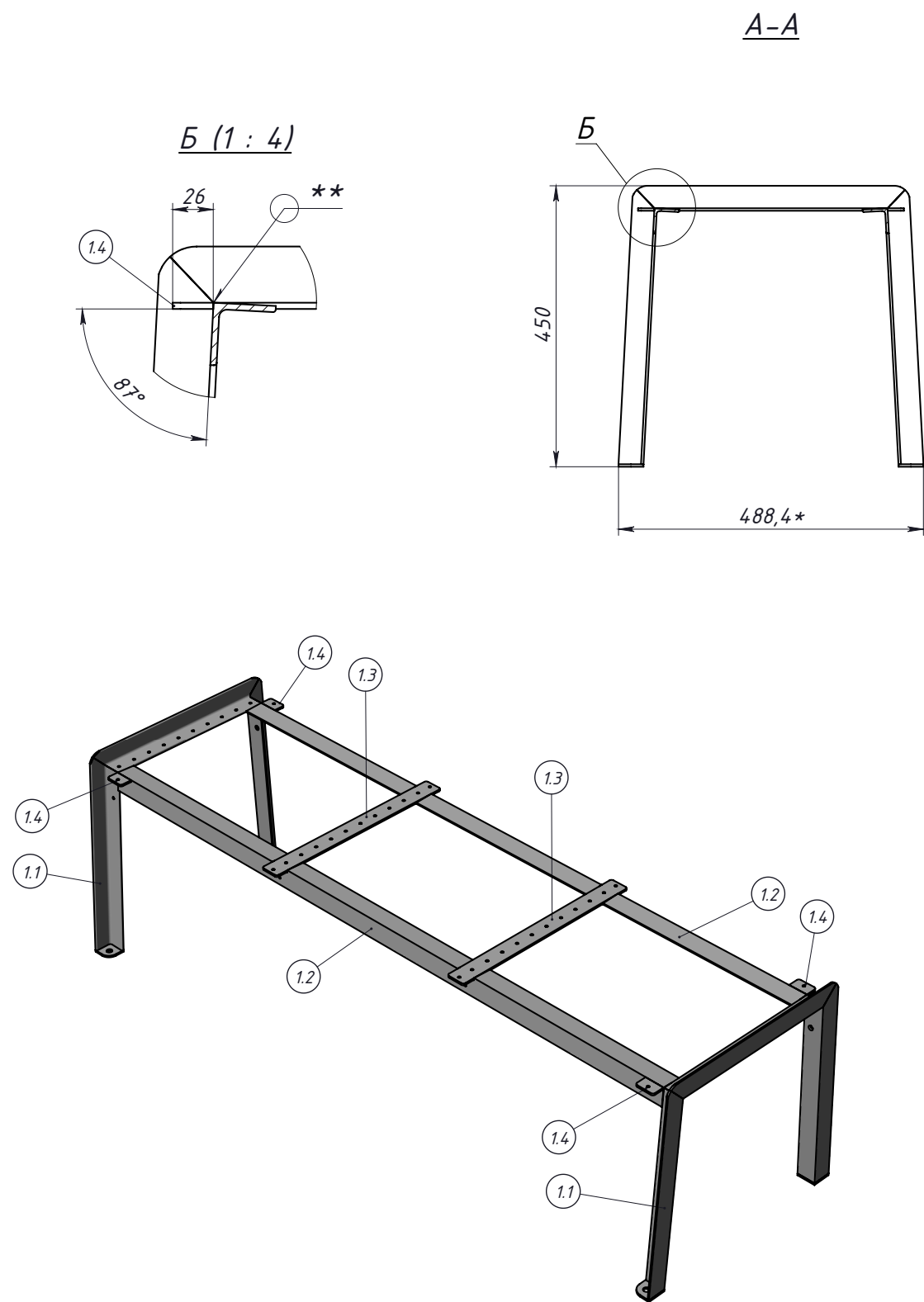


Деревянные детали (поз. 2.1, 2.2)  
крепить к металлическому каркасу  
шурупами 4,5х30 (60 шт.) через  
подготовленные отверстия



Скамья без спинки	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 3	
	16.03.2022	1:10	Листов 12	

Металлокаркас в сборе (поз 1)			
Поз.	Наименование	Материал	Кол.
	<u>Сборочные единицы</u>		
1.1	Боковина в сборе		2
	<u>Детали</u>		
1.2	Царга передняя-задняя	Уголок $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	2
1.3	Полоса сиденья	Лист $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	2
1.4	Ухо сиденья	Лист $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	4
Скамья без спинки		Конструктор: К. С. Трайковский	
Металлокаркас Спецификация		Дизайнер: А. И. Бегишев	
		Дата:	Масштаб
		16.03.2022	1:1
		Лист 4	Листов 12
		 <b>ПЗ</b> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ	



\*\* Стыки деталей варить по контуру. После сварки наружные швы зачистить в плоскость деталей, внутренние обработать с плавным переходом к основному материалу.

Область сварки зачистить от следов побежалости, брызги от сварки недопустимы.

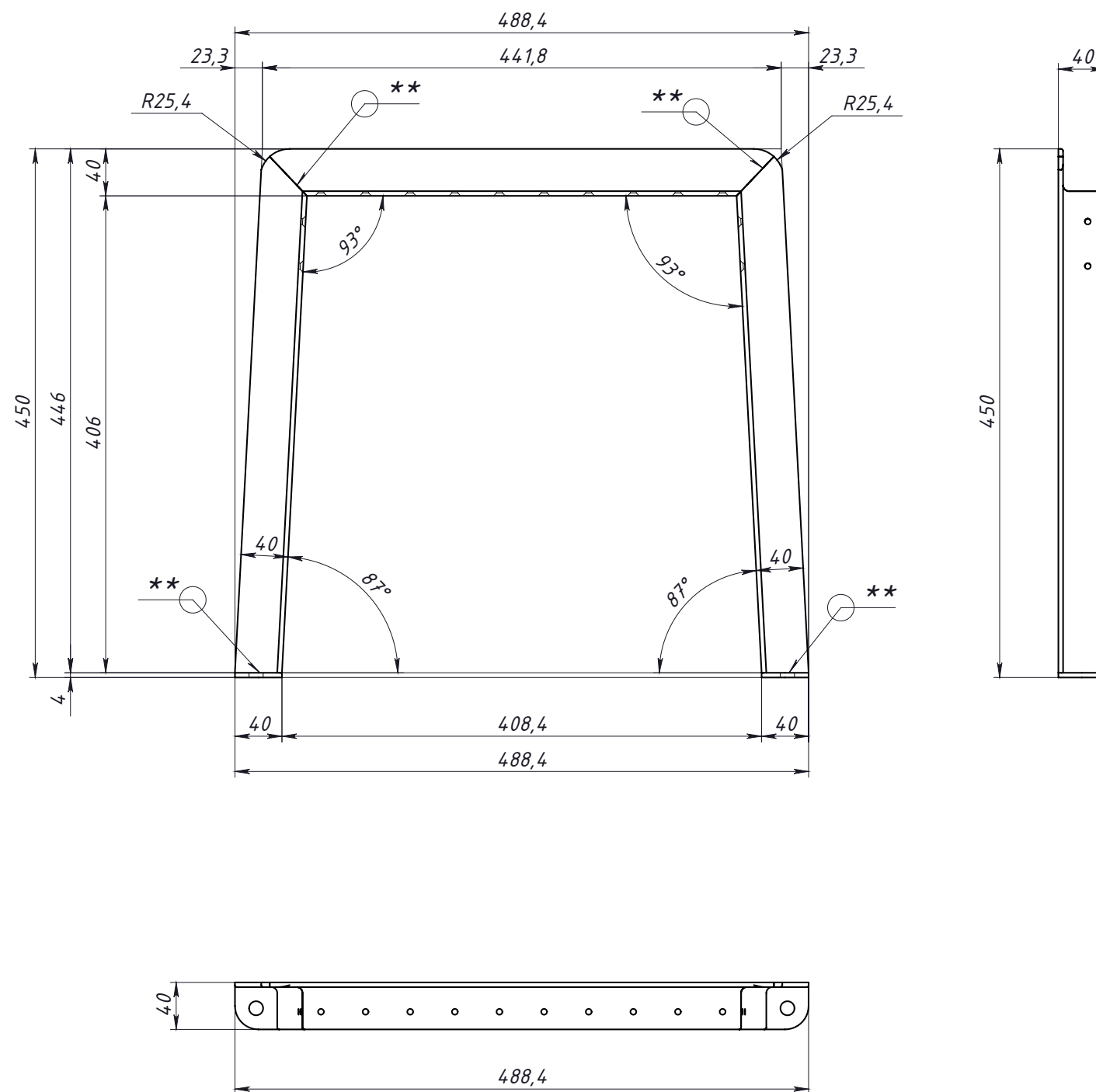
Скамья без спинки	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Металлокаркас Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 5	
	16.03.2022	1:10	Листов 12	

*Боковина в сборе (поз. 1.1)\**

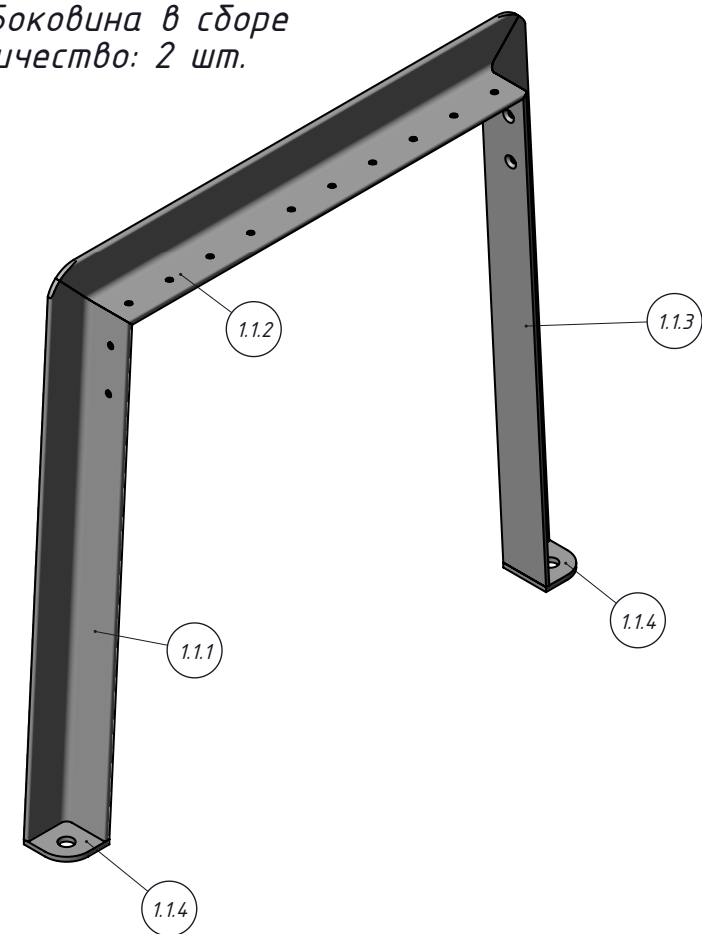
<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>1.1.1</i>	<i>Ножка левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.1.2</i>	<i>Царга боковины левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.1.3</i>	<i>Ножка правая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.1.4</i>	<i>Опора ножки</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>2</i>

*\*Количество деталей указано на 1 боковину. В изделии 2 боковины.*

Скамья без спинки	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЭ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Боковина левая Спецификация	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 6	
	16.03.2022	1:1	Листов 12	



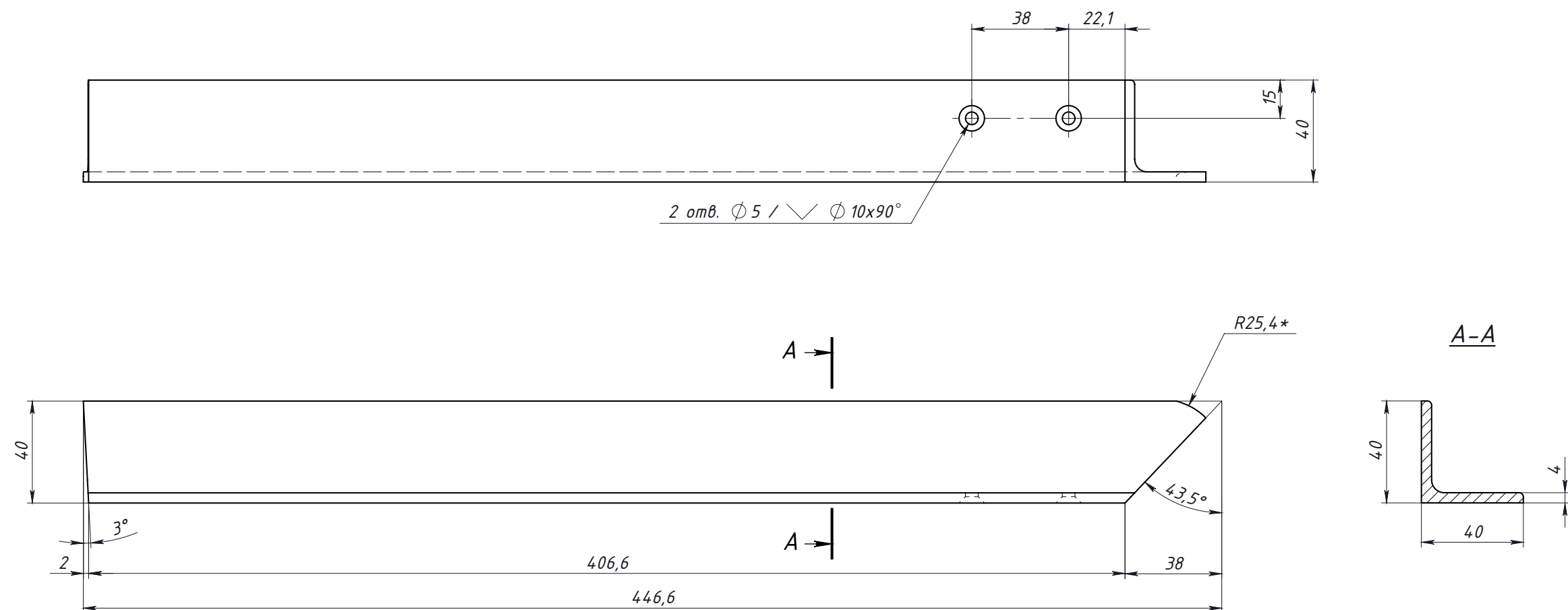
1.1 Боковина в сборе  
Количество: 2 шт.



**\*\* Стыки деталей варить по контуру. После сварки наружные швы зачистить в плоскость деталей, внутренние обработать с плавным переходом к основному материалу.**

Скамья без спинки	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Боковина левая / правая Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 7	
	16.03.2022	1:5	Листов 12	



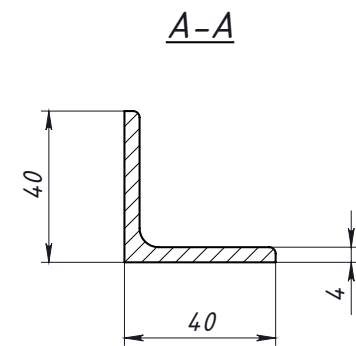
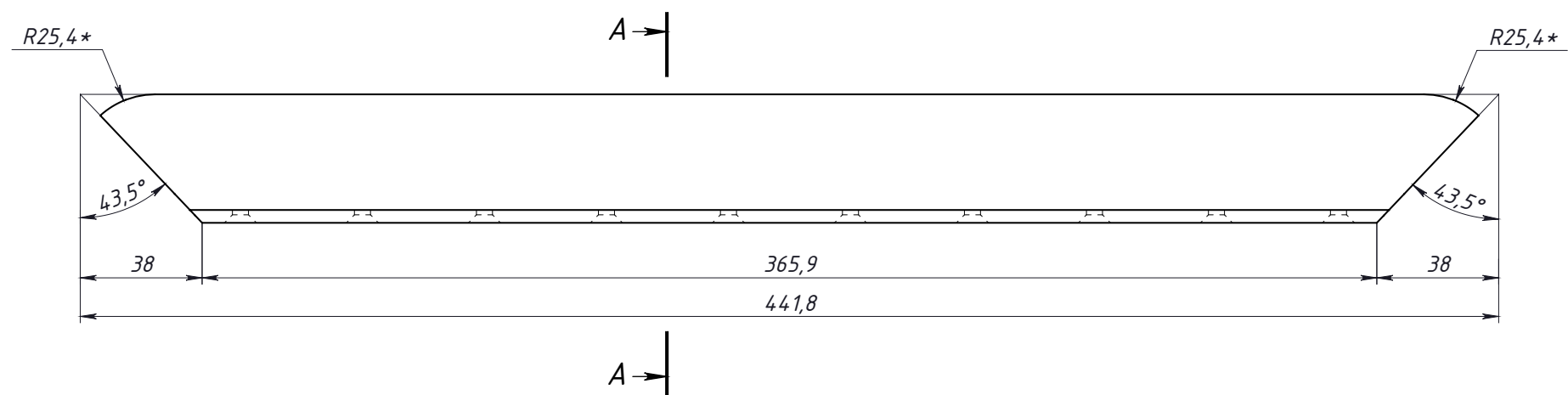
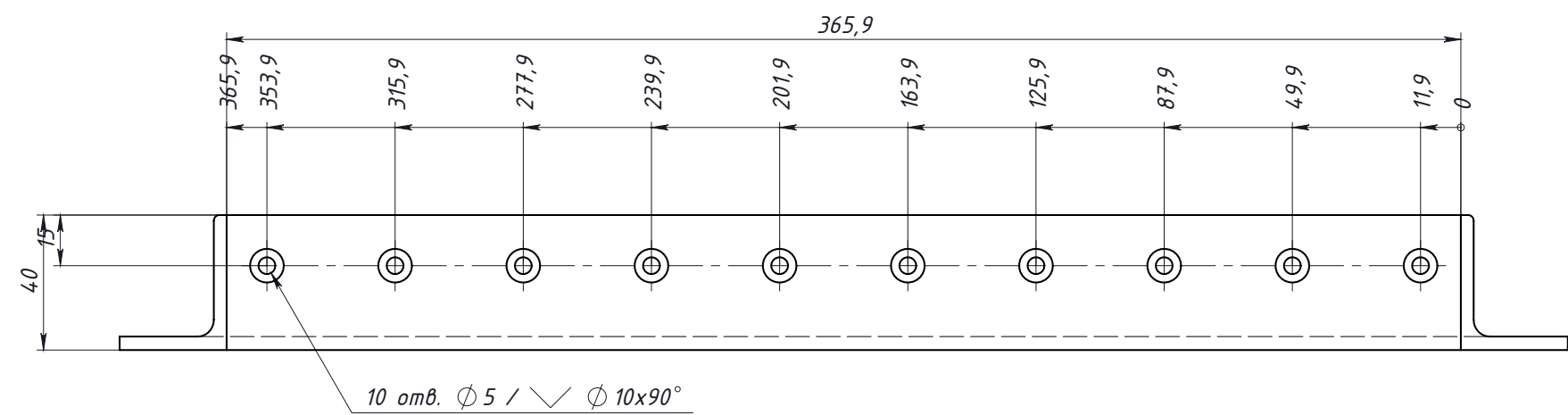


\* радиус формировать после сборки доковины (см. лист 7)  
Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.  
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

1.1.1 Ножка левая  
Количество: 2 шт.  
Материал: Уголок  $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{Ст3пс ГОСТ } 380-2005}$

1.1.3 Ножка правая (зеркально)  
Количество: 2 шт.  
Материал: Уголок  $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{Ст3пс ГОСТ } 380-2005}$

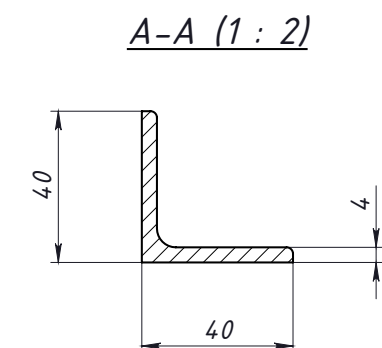
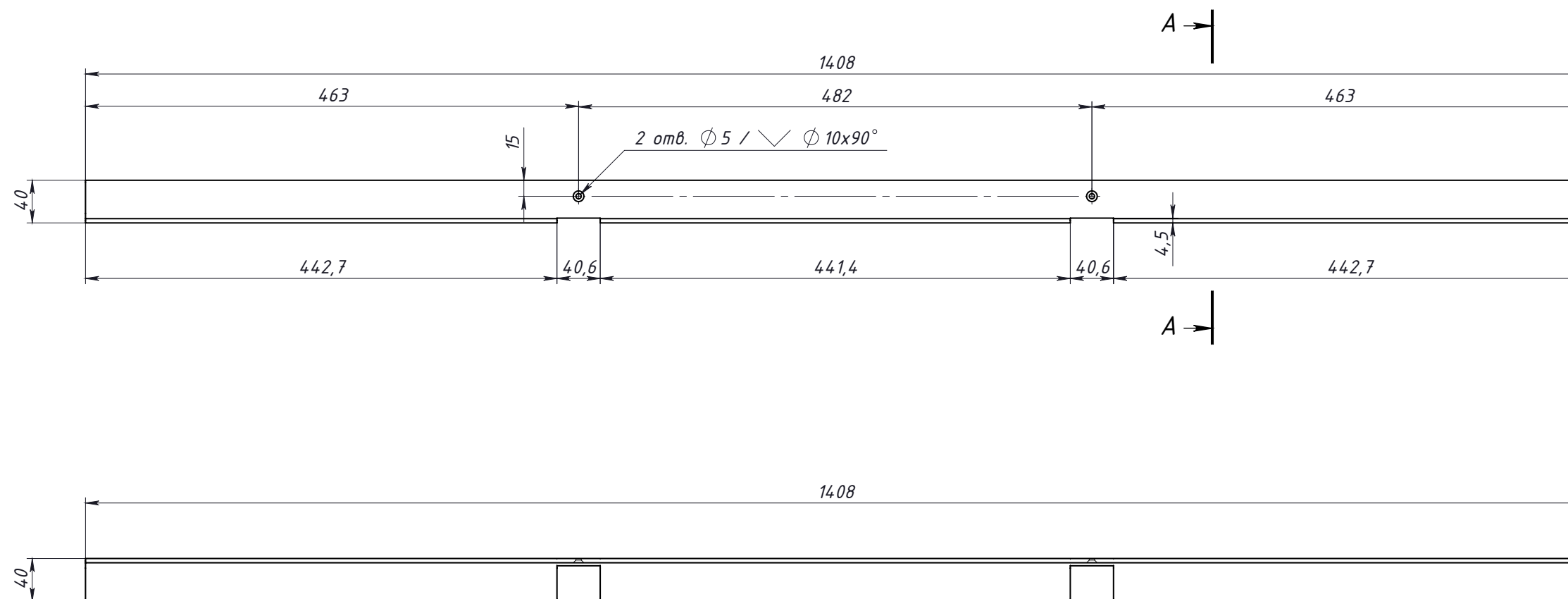
Скамья без спинки	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 8	
	16.03.2022	1:2	Листов 12	



\* радиус формировать после сборки доковины (см. лист 7)  
Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.  
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

1.1.2 Царга левая  
Количество: 2 шт.  
Материал: Уголок А-40х40х4 ГОСТ 8509-93  
Ст3пс ГОСТ 380-2005

Скамья без спинки	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 9	
	16.03.2022	1:2	Листов 12	



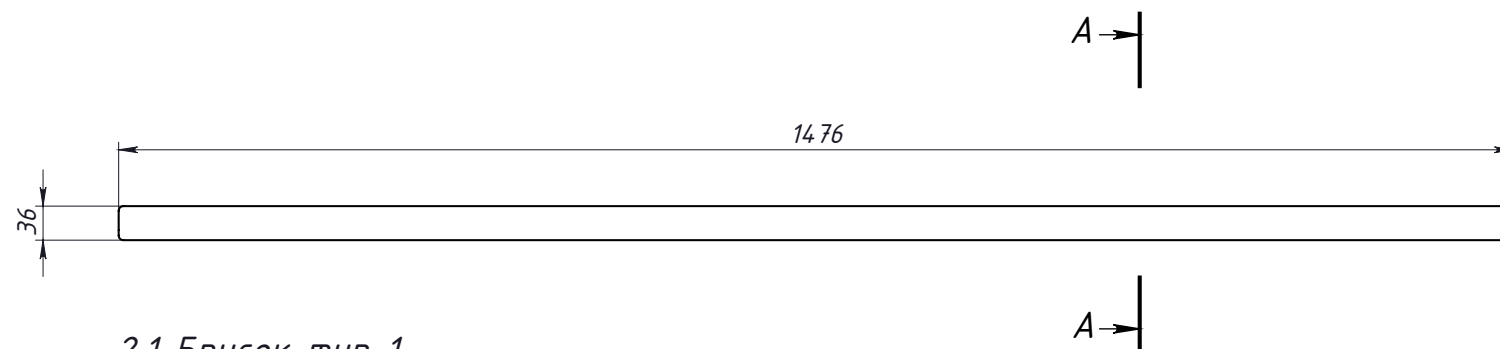
Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.  
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

1.2 Царга передняя-задняя  
Количество: 2 шт.

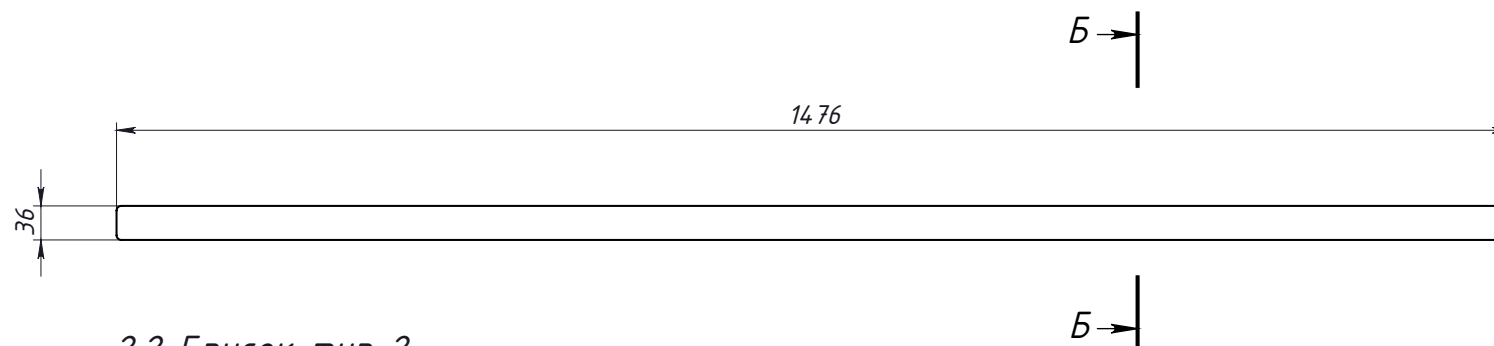
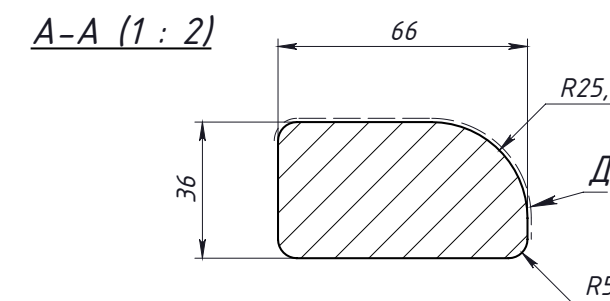
Материал: Уголок  $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{Ст3пс ГОСТ } 380-2005}$

Скамья без спинки	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТ РАЗРАБОТКА
Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 10	
	16.03.2022	1:5	Листов 12	

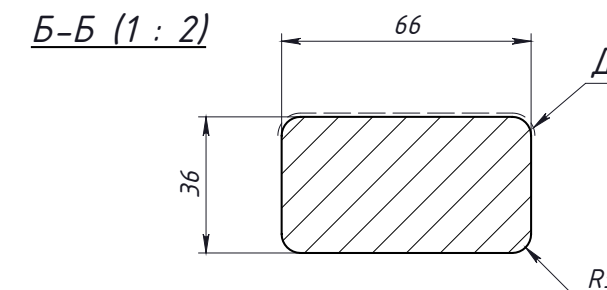




2.1 Брусok тип 1  
Материал: Брусok сорт 1 сосна  
Количество: 4 шт.



2.2 Брусok тип 2  
Материал: Брусok сорт 1 сосна  
Количество: 4 шт.



Все неуказанные радиусы R=5 мм

Поверхность Д фактуровать нейлоновой  
брашировальной щёткой зернистостью P120

Всю поверхность шлифовать перед покраской  
абразивом зернистостью P120

Скамья без спинки	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТ РАЗРАБОТКА
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 12	
	16.03.2022	1:8	Листов 12	