

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

Альбом типовых решений уличной мебели и малых архитектурных форм

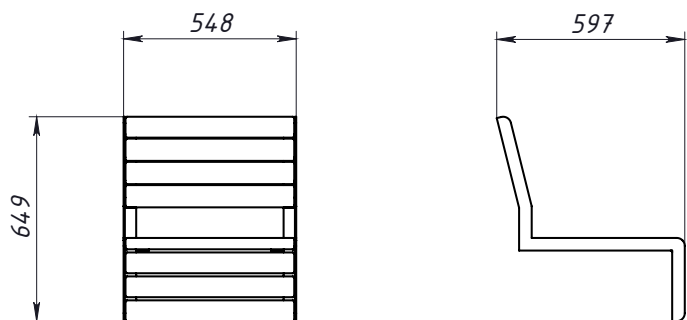
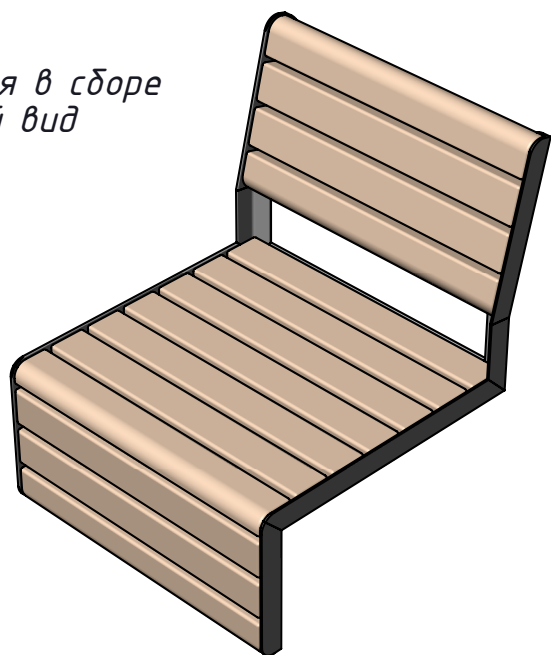
Приложение к регламенту по применению уличной мебели и малых архитектурных форм
в муниципальных образованиях Красноярского края

Том 13. Скамья модульная (настил), малая

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.

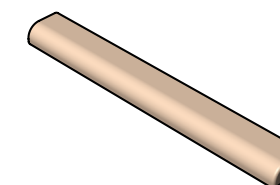
Деревянные детали покрывать защитным атмосферостойким маслом Pinotex Wood & Terrace Oil цвет утверждает заказчик согласно регламенту.

Площадь поверхности металлокаркаса 0,51 м. кв.
Площадь поверхности деревянных деталей 1,49 м. кв.
Вес металлокаркаса 7,75 кг.
Вес деревянных деталей 8,6 кг.

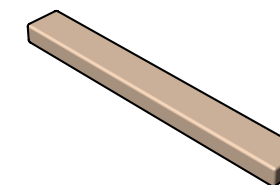


1 Металлокаркас в сборе
1 шт.

2.1 Брусок тип 1
4 шт.

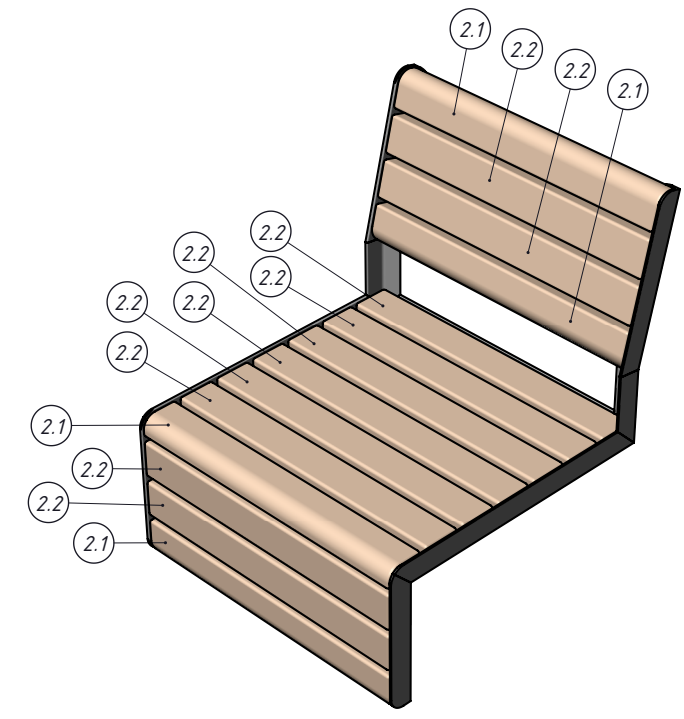
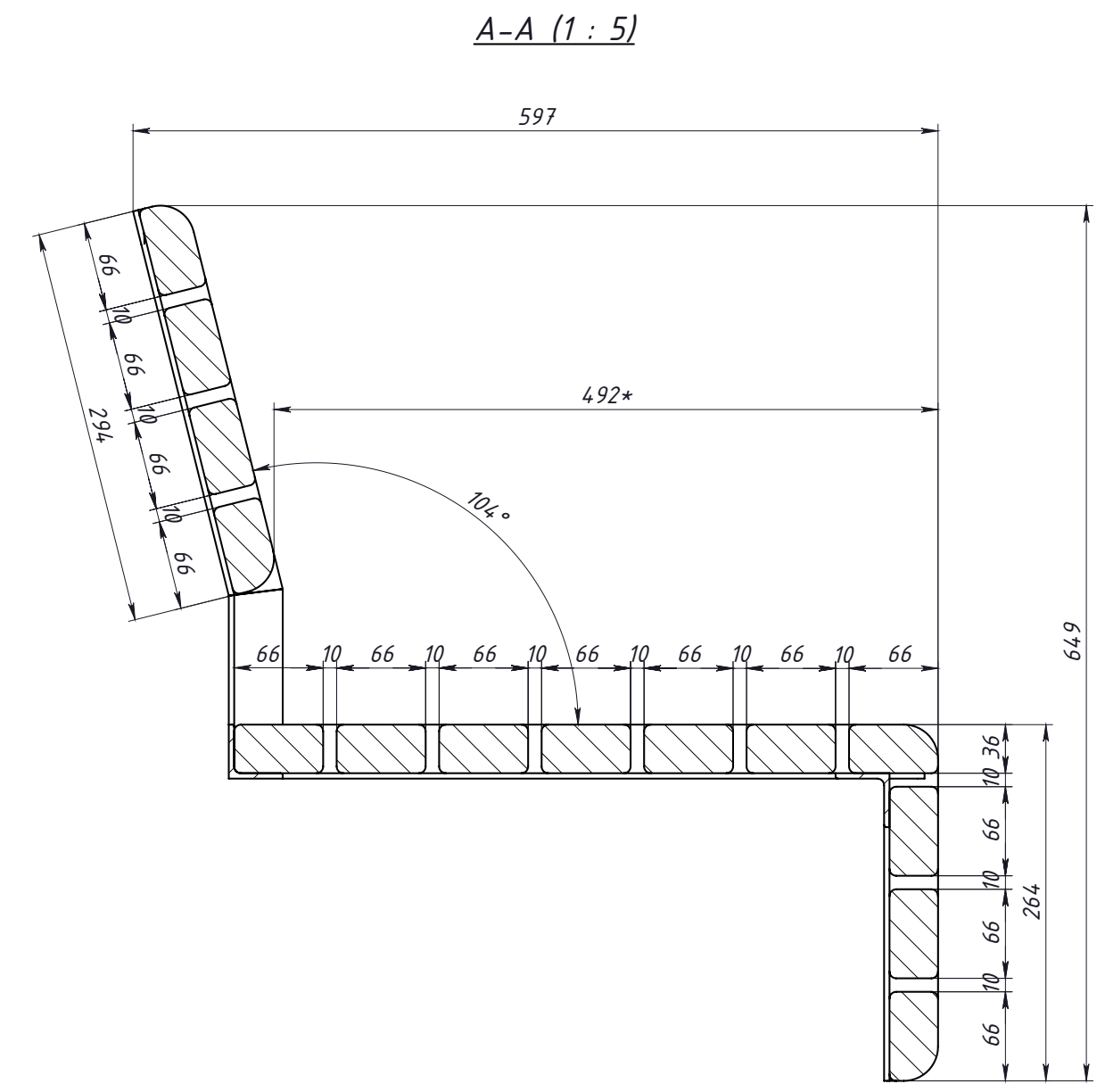
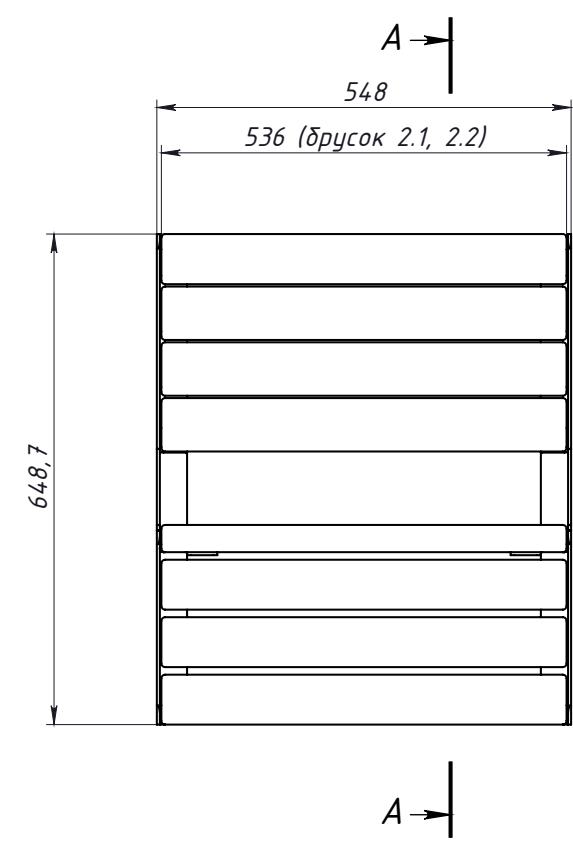


2.2 Брусок тип 2
10 шт.




Скамья-настил малая	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Общий вид Комплектация изделия	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 1	
	18.03.2022	1:10	Листов 15	

<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>10</i>
	<u><i>Стандартные изделия</i></u>		
	<i>Шуруп с потайной головкой DIN 7962-4,5x30- желтопассивированный</i>		<i>56</i>
<i>Скамья-настил малая</i>		Конструктор: <i>К. С. Трайковский</i>	
<i>Спецификация</i>		Дизайнер: <i>А. И. Бегишев</i>	
		Дата:	Масштаб
		18.03.2022	1:1
		Лист 2	Листов 15
		ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ	

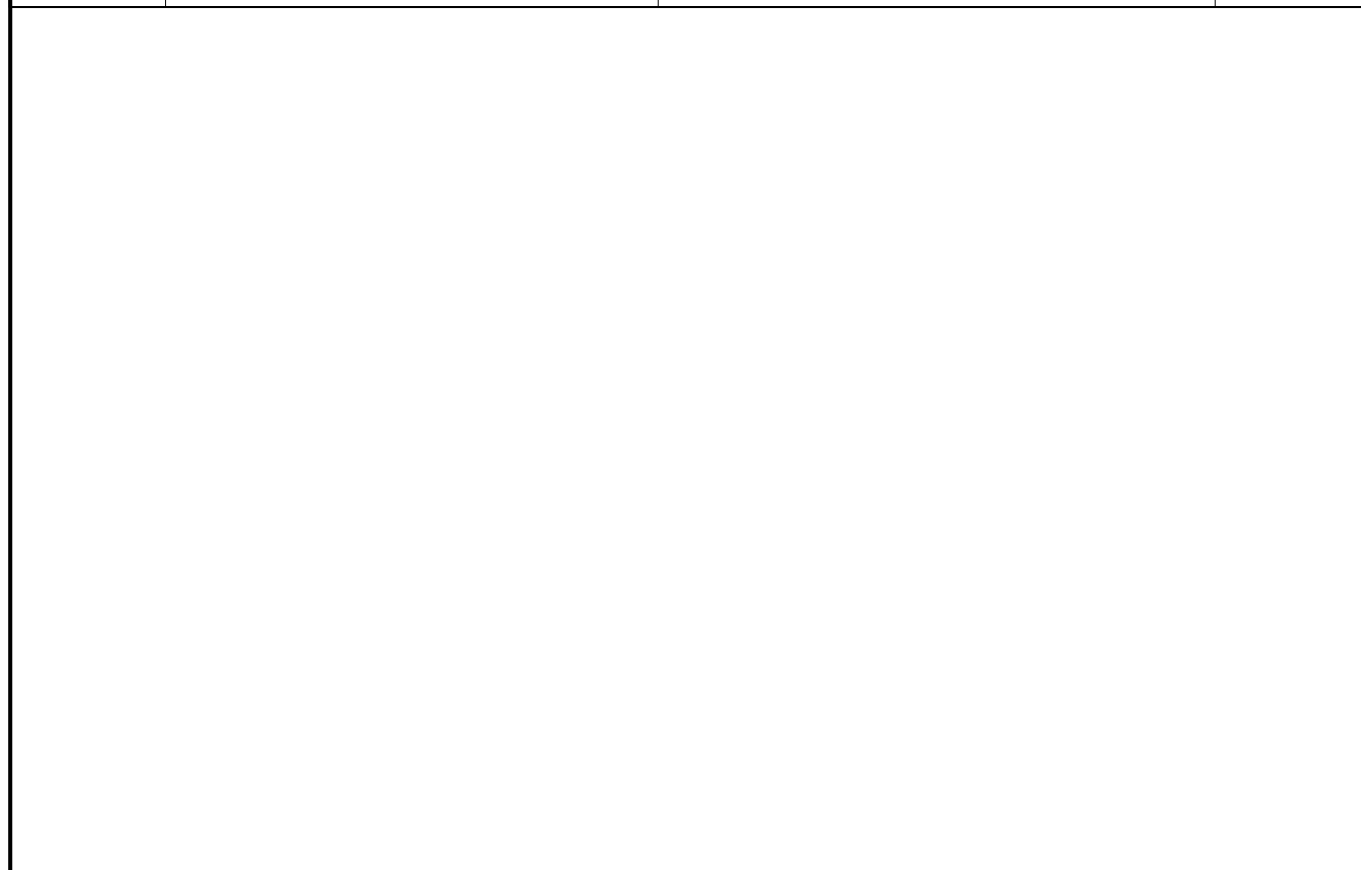



Деревянные детали (поз. 2.1, 2.2)
крепят к металлическому каркасу
шурупами 4,5x30 (56 шт.) через
подготовленные отверстия

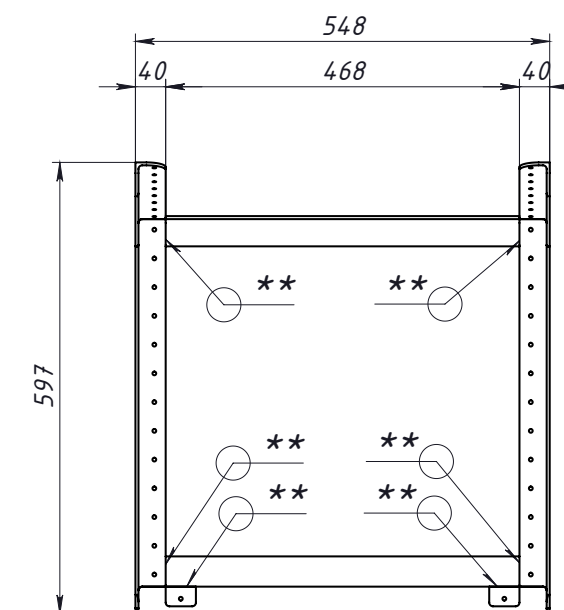
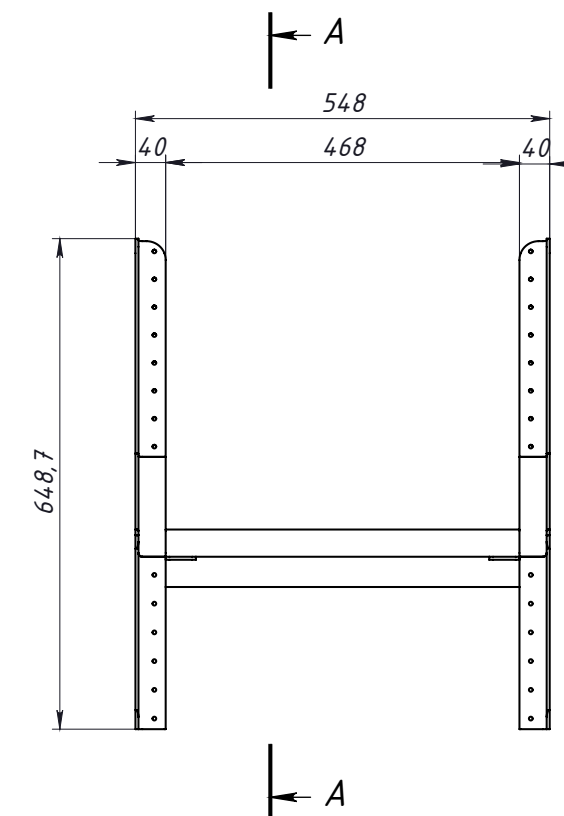
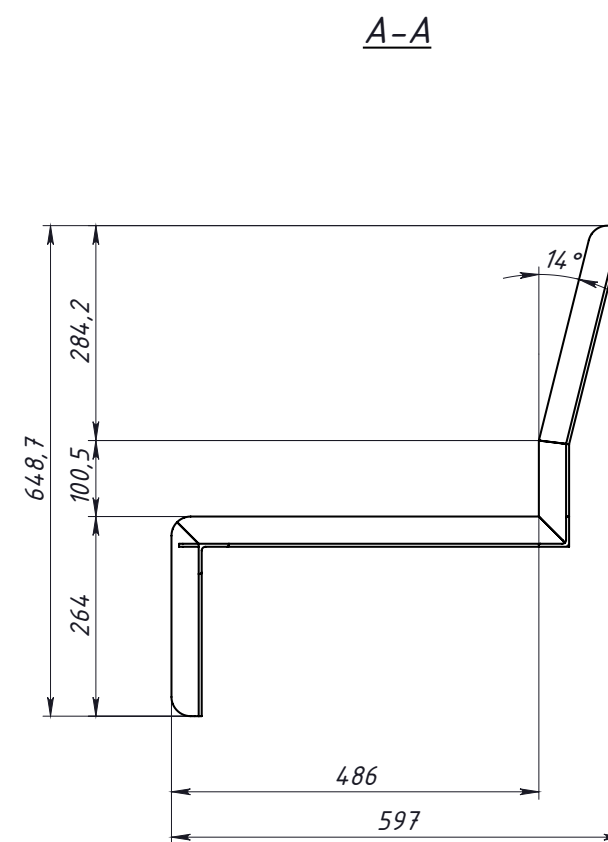
Скамья-настил малая	Конструктор: К. С. Трайковский			 ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 3	
	18.03.2022	1:10	Листов 15	

Металлокаркас в сборе (поз 1)

<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Сборочные единицы</i></u>		
<i>1.1</i>	<i>Боковина левая в сборе</i>		<i>1</i>
<i>1.2</i>	<i>Боковина правая в сборе</i>		<i>1</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>1.3</i>	<i>Царга передняя-задняя</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>2</i>
<i>1.4</i>	<i>Ухо сиденья</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>2</i>



Скамья-настил малая	Конструктор: К. С. Трайковский			 ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Металлокаркас Спецификация	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 4	
	18.03.2022	1:1	Листов 15	



** 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–настил малая	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Металлокаркас Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бежишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 5	
	18.03.2022	1:10	Листов 15	

Боковина левая в сборе (поз. 1.1)

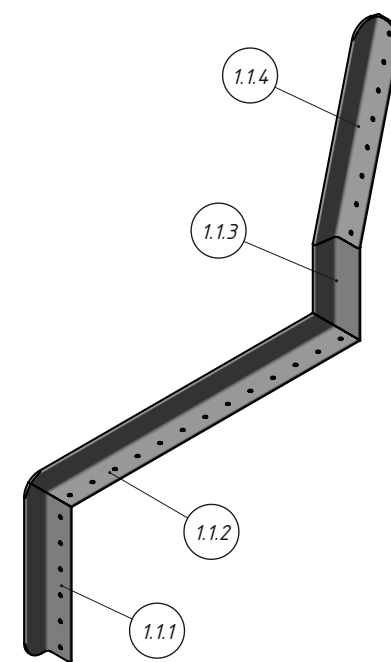
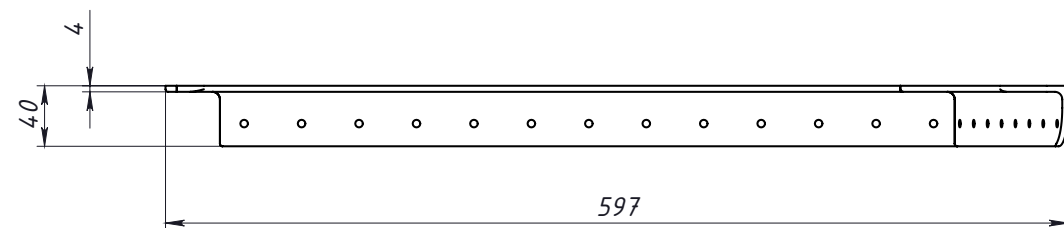
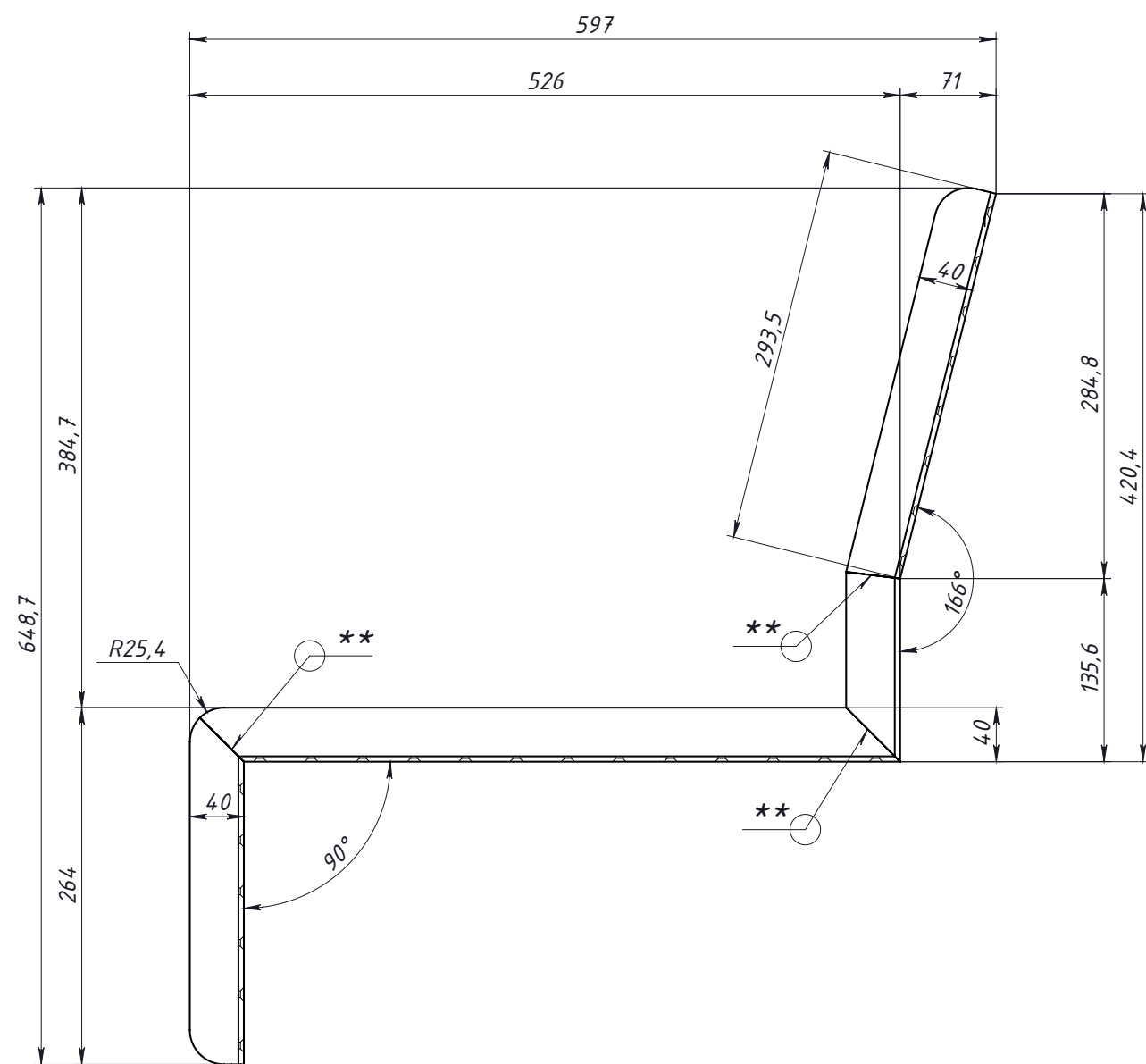
<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>1.1.1</i>	<i>Боковина 1 левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.1.2</i>	<i>Боковина 2 левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.1.3</i>	<i>Боковина 3 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>1.1.4</i>	<i>Боковина 4 левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>

Скамья-настил малая	Конструктор: К. С. Трайковский			<div>ПЗ</div> <div>ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ</div>
Боковина левая Спецификация	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 6	
	18.03.2022	1:1	Листов 15	

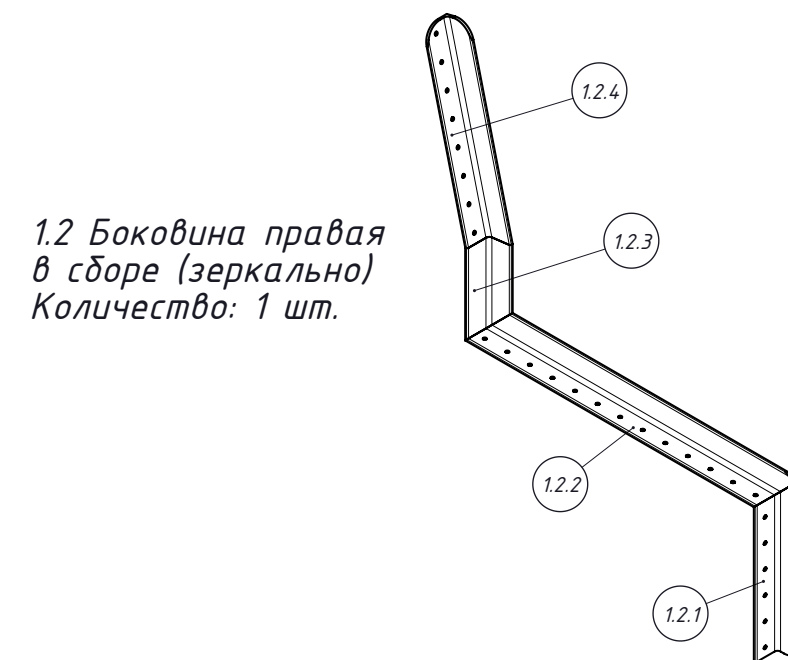
Боковина правая в сборе (поз. 1.2)

<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>1.2.1</i>	<i>Боковина 1 правая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{Ст3пс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.2.2</i>	<i>Боковина 2 правая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{Ст3пс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.2.3</i>	<i>Боковина 3 правая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{Ст3пс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.2.4</i>	<i>Боковина 4 правая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{Ст3пс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>

Скамья-настил малая	Конструктор: К. С. Трайковский			<div>ПЗ</div> <div>ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ</div>
Боковина правая Спецификация	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 7	
	18.03.2022	1:1	Листов 15	



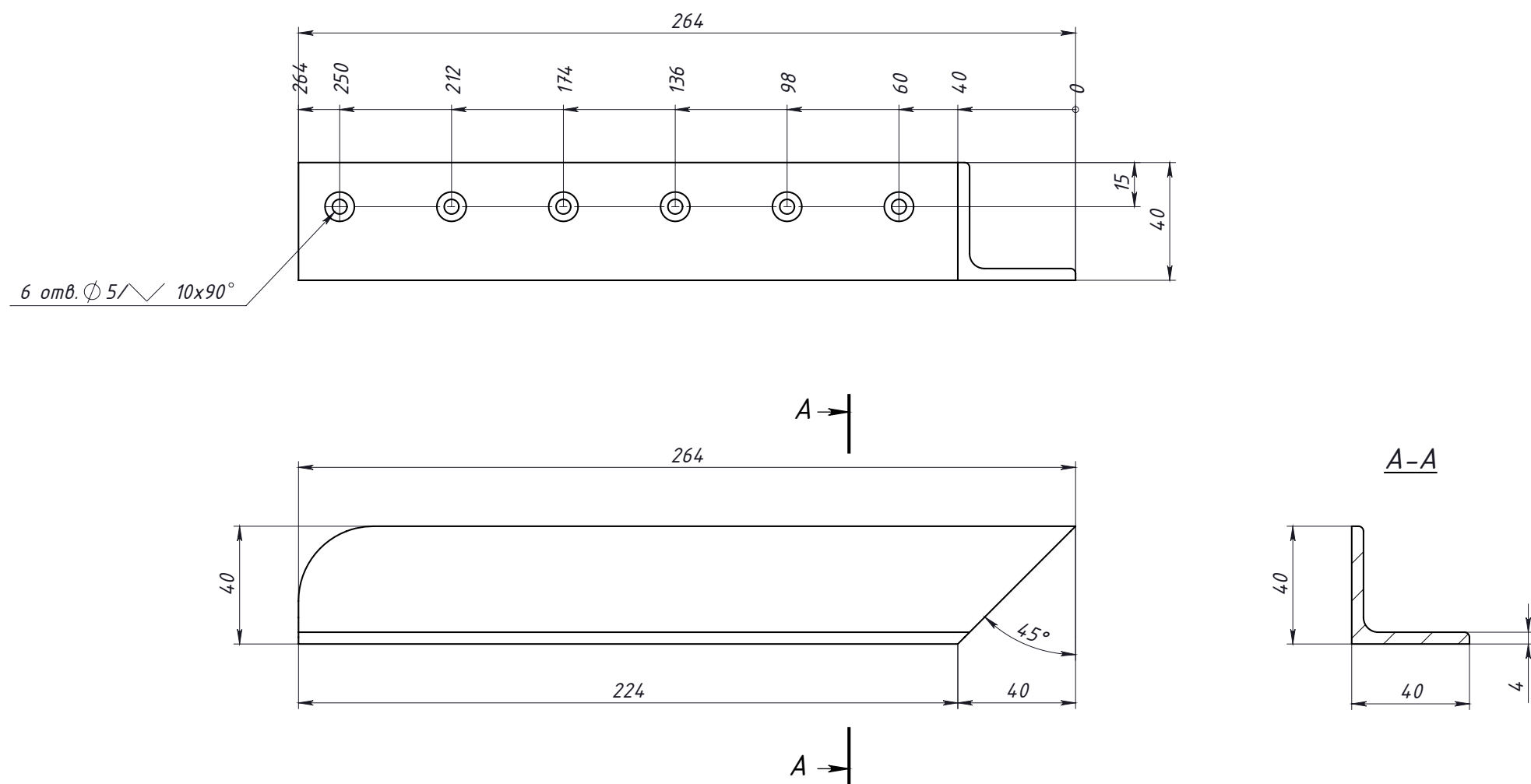
1.1 Боковина левая
в сборе
Количество: 1 шт.



1.2 Боковина правая
в сборе (зеркально)
Количество: 1 шт.

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

Скамья-настил малая	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Боковина левая / правая Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 8	
	18.03.2022	1:5	Листов 15	

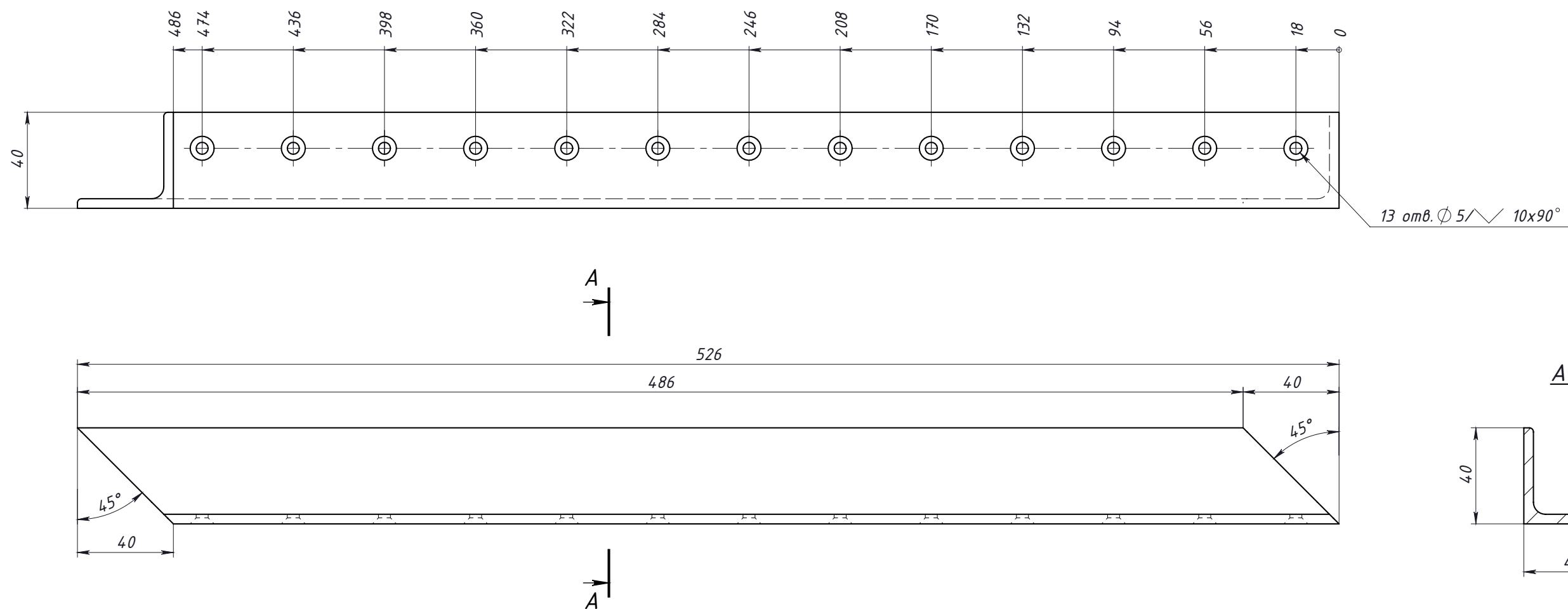


1.1.1 Боковина 1 левая
Количество: 1 шт.
Материал: Уголок $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{Ст3пс ГОСТ } 380-2005}$

1.2.1 Боковина 1 правая (зеркально)
Количество: 1 шт.
Материал: Уголок $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{Ст3пс ГОСТ } 380-2005}$

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

Скамья-настил малая	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 9	
	18.03.2022	1:2	Листов 15	

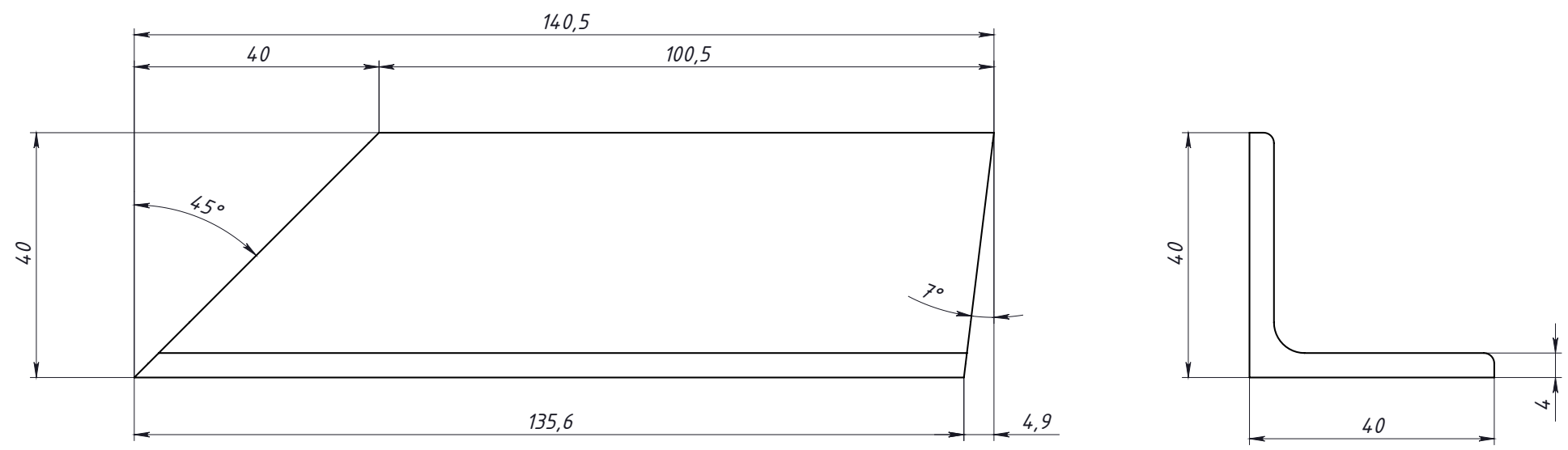


Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

1.1.2 Боковина 2 левая
Количество: 1 шт.
А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Материал: Уголок Ст3пс ГОСТ 380-2005

1.2.2 Боковина 2 правая (зеркально)
Количество: 1 шт.
А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Материал: Уголок Ст3пс ГОСТ 380-2005

Скамья-настил малая	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 10	
	18.03.2022	1:2	Листов 15	

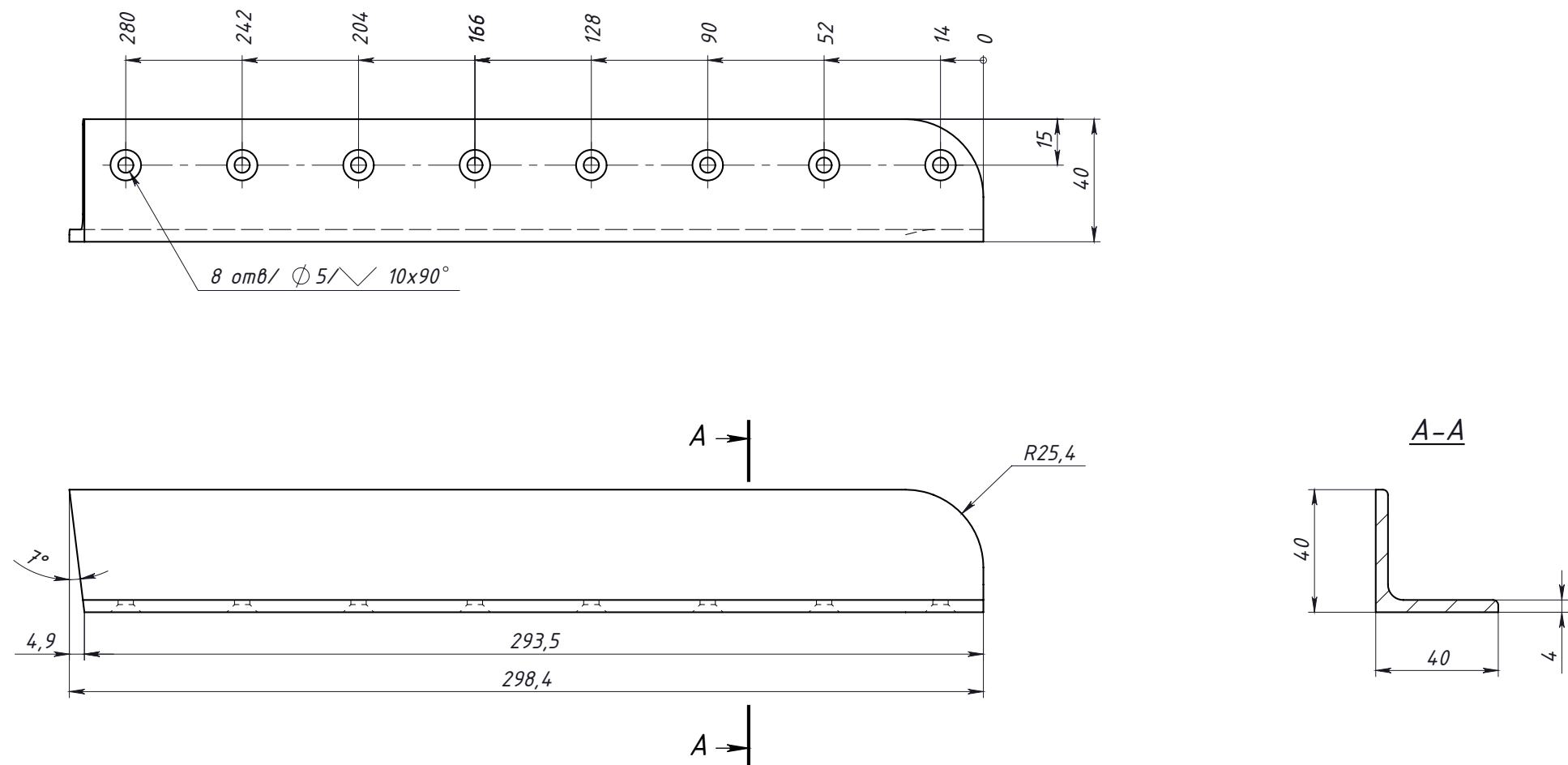


Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

1.1.3 Боковина 3 левая
Количество: 1 шт.
Материал: Уголок $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{Ст3пс \text{ ГОСТ } 380-2005}$

1.2.3 Боковина 3 правая (зеркально)
Количество: 1 шт.
Материал: Уголок $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{Ст3пс \text{ ГОСТ } 380-2005}$

Скамья-настил малая	Конструктор: К. С. Трайковский			ПД ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 11	
	18.03.2022	1:1	Листов 15	

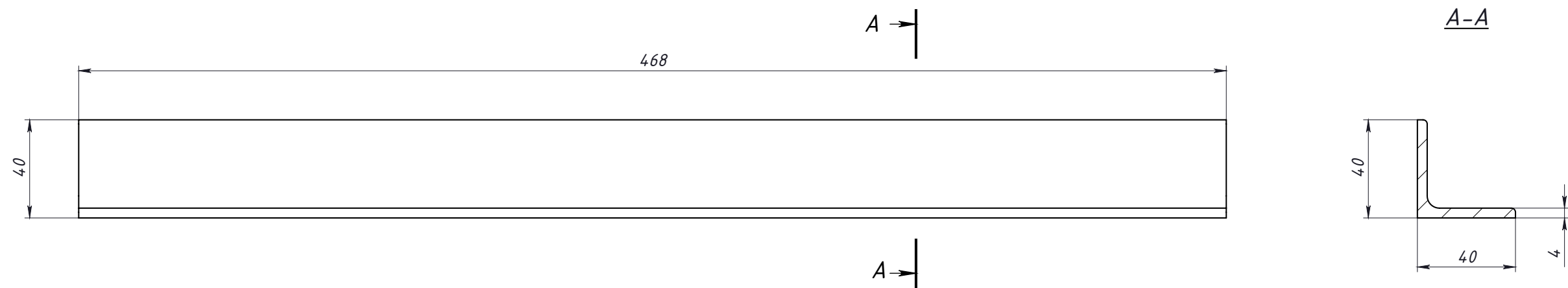


Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

1.1.4 Боковина 4 левая
Количество: 1 шт.
Материал: Уголок $A-40 \times 40 \times 4$ ГОСТ 8509-93
Ст3пс ГОСТ 380-2005

1.2.4 Боковина 4 правая (зеркально)
Количество: 1 шт.
Материал: Уголок $A-40 \times 40 \times 4$ ГОСТ 8509-93
Ст3пс ГОСТ 380-2005

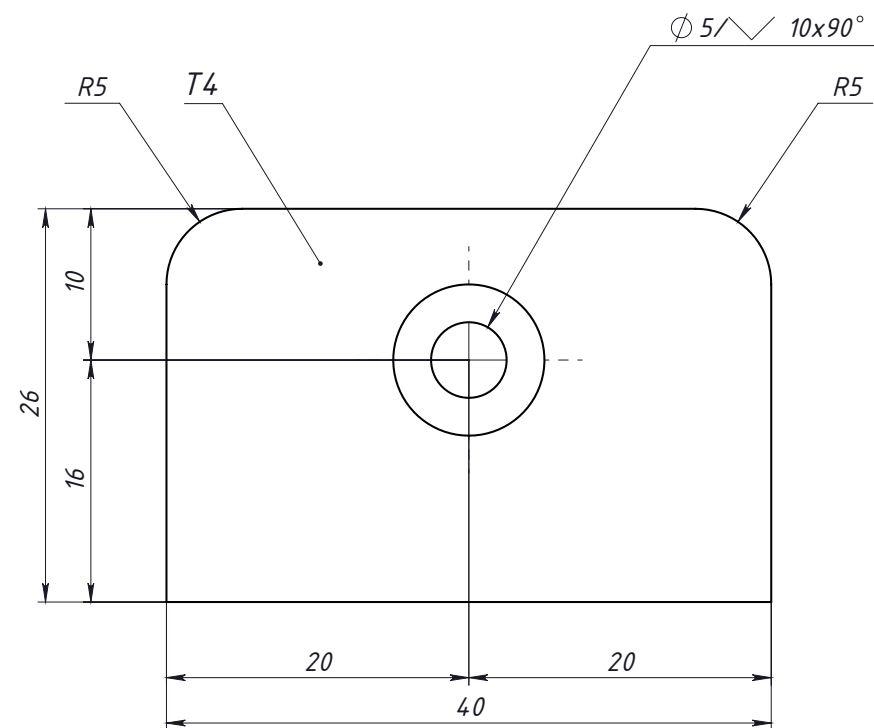
Скамья-настил малая	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 12	
	18.03.2022	1:2	Листов 15	



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

1.3 Царга передняя-задняя
Количество: 2 шт.
Материал: Уголок А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Ст3пс ГОСТ 380-2005

Скамья-настил малая	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 13	
	18.03.2022	1:2	Листов 15	



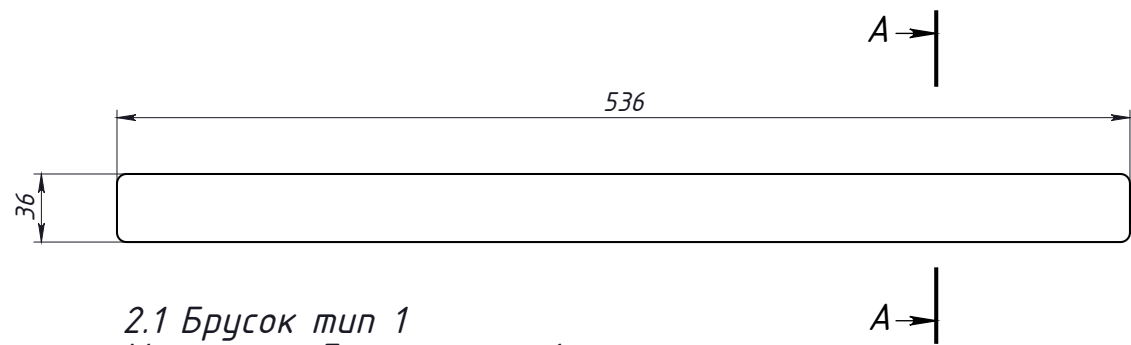
1.4 Ухо сиденья
Количество: 2 шт.

А-4 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005

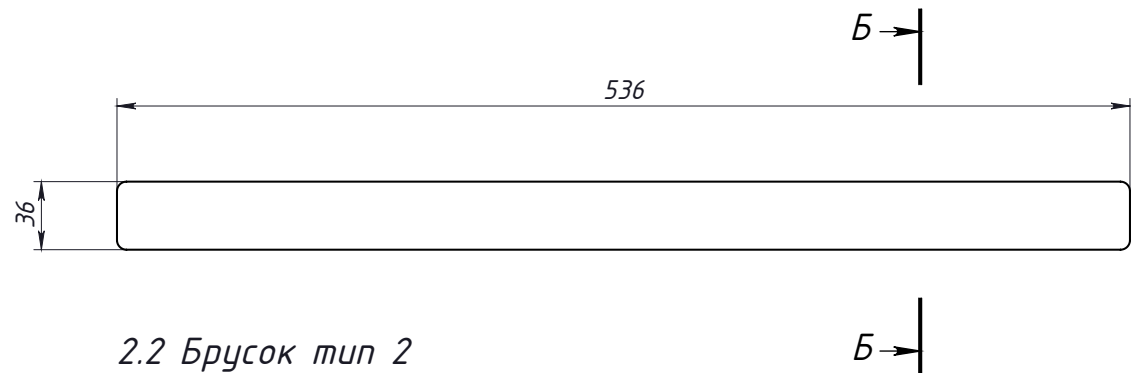
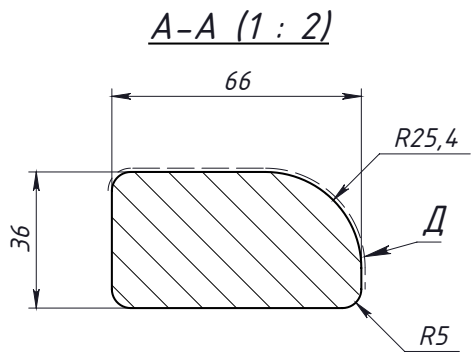
Файл для ЧПУ:
"Скамья-настил малая_01 04_4 мм_4 шт.DXF"

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

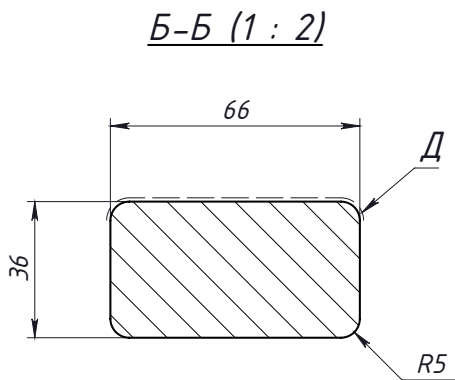
Скамья-настил малая	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 14	
	18.03.2022	2:1	Листов 15	



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




2.2 Брусok тип 2
Материал: Брусok сорт 1 сосна
Количество: 10 шт.



Все неуказанные радиусы R=5 мм

Поверхность Д фактуровать нейлоновой
брашировальной щёткой зернистостью Р120

Всю поверхность шлифовать перед покраской
абразивом зернистостью Р120

Скамья-настил малая	Конструктор: К. С. Трайковский			
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 15	
	18.03.2022	1:4	Листов 15	