

Альбом типовых решений уличной мебели и малых архитектурных форм

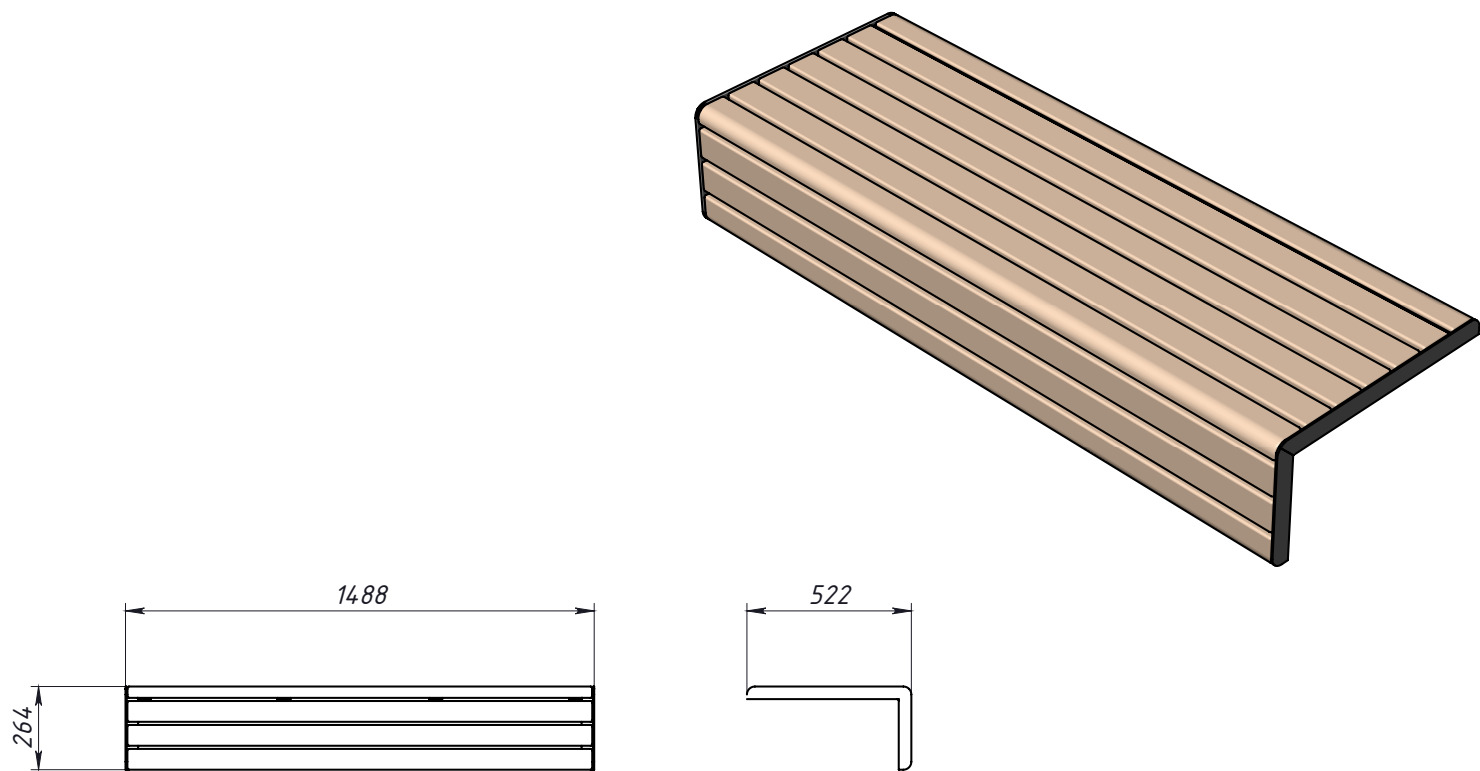
Приложение к регламенту по применению уличной мебели и малых архитектурных форм
в муниципальных образованиях Красноярского края

Том 14. Скамья модульная (настил) без спинки, большая

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.

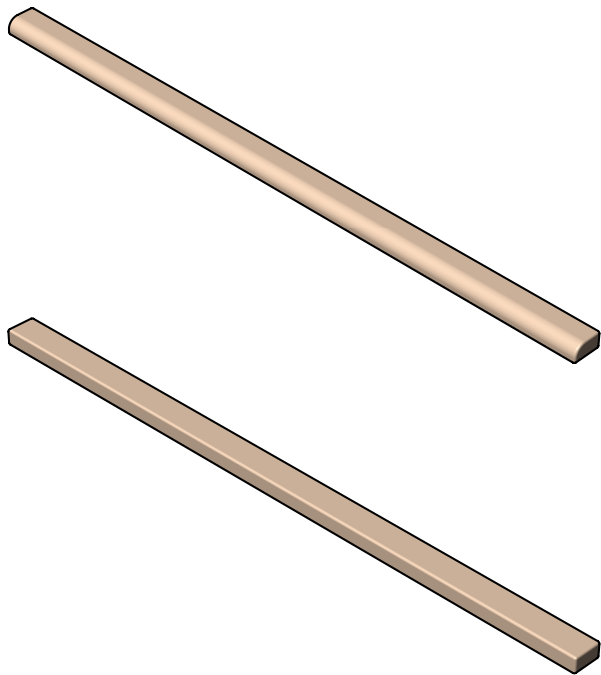
Площадь поверхности металлокаркаса 0,7 м. кв.
Площадь поверхности деревянных деталей 2,9 м. кв.
Вес металлокаркаса 10,7 кг.
Вес деревянных деталей 17,0 кг.



1 Металлокаркас в сборе
1 шт.

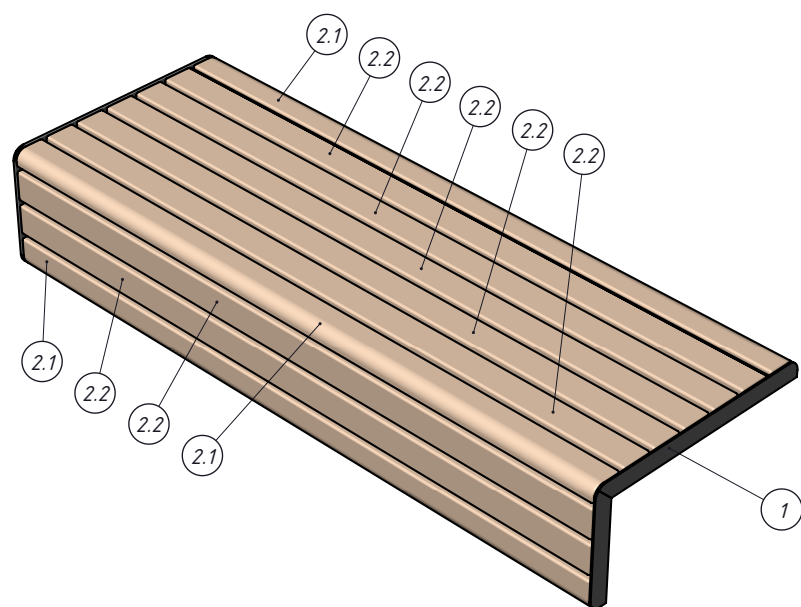
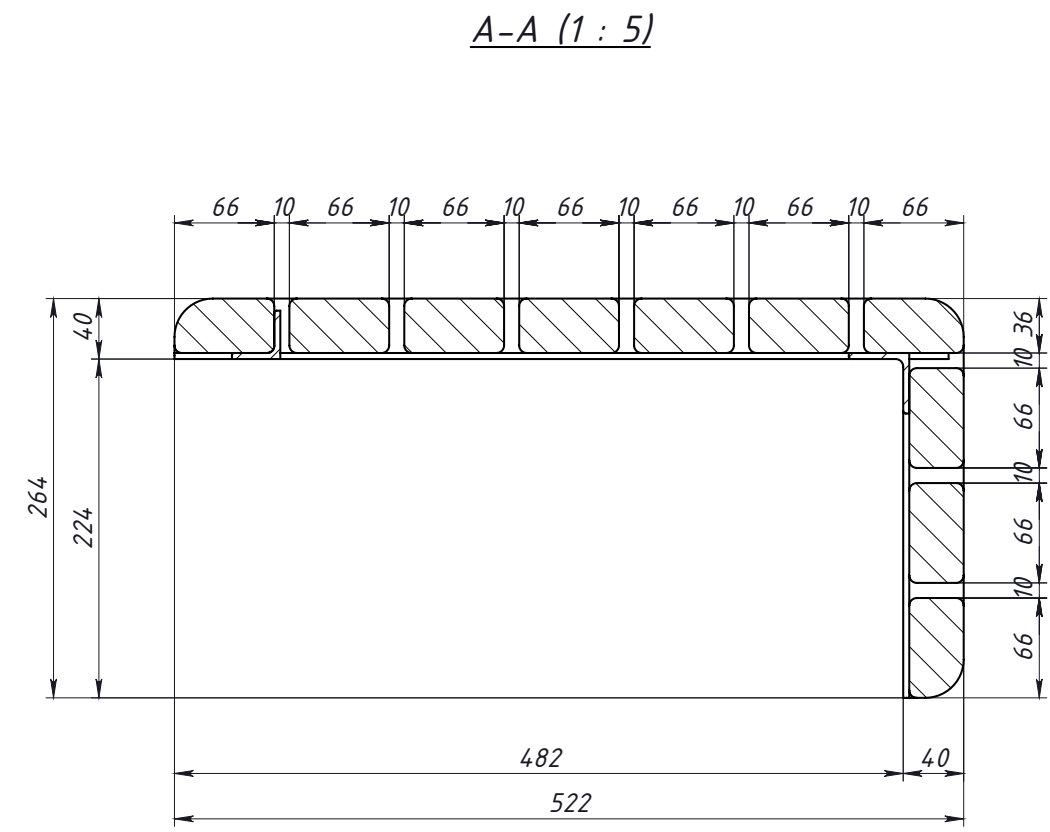
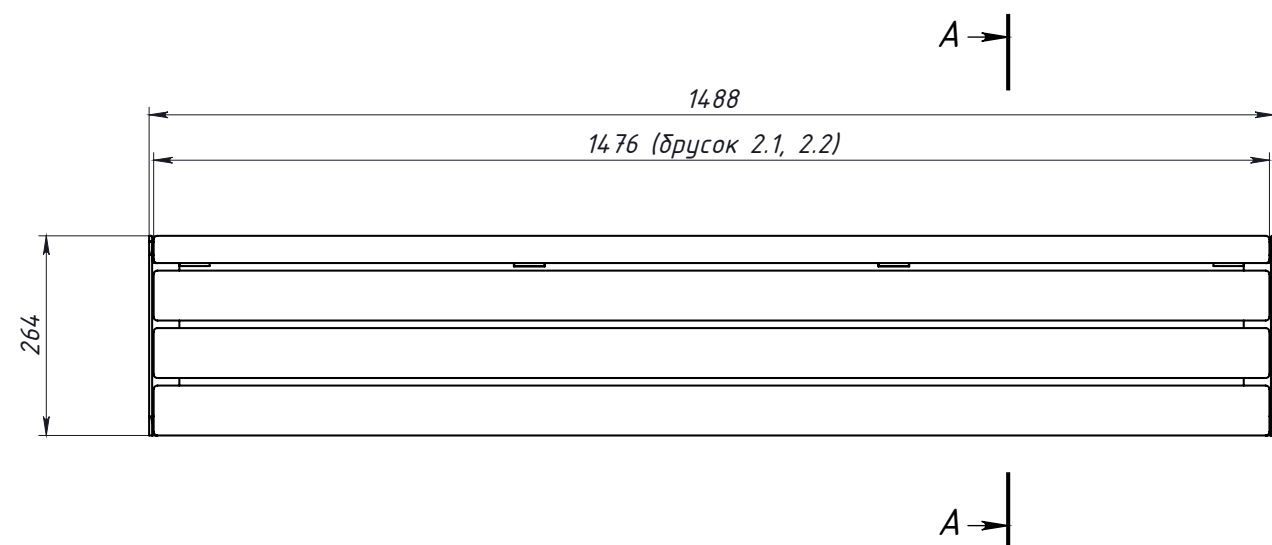
2.1 Брусок тип 1
3 шт.

2.2 Брусок тип 2
7 шт.



Скамья-настил без спинки большая	Конструктор: К. С. Трайковский			<div>ПЗ</div> ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Общий вид Комплектация изделия	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 1	
	21.03.2022	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>3</i>
<i>2.2</i>	<i>Брусok тип 2</i>	<i>Брусok - 1 - сосна - 36x66 - ГОСТ 8486-86</i>	<i>7</i>
	<u><i>Стандартные изделия</i></u>		
	<i>Шуруп с потайной головкой DIN 7962-4,5x30- желтопассивированный</i>		<i>70</i>
<i>Скамья-настил без спинки большая</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>21.03.2022</i>	<i>1:1</i>
		<i>Лист 2</i>	
		<i>Листов 12</i>	
		ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ	



Деревянные детали (поз. 2.1, 2.2)
крепить к металлическому каркасу
шурупами 4,5х30 (70 шт.) через
подготовленные отверстия

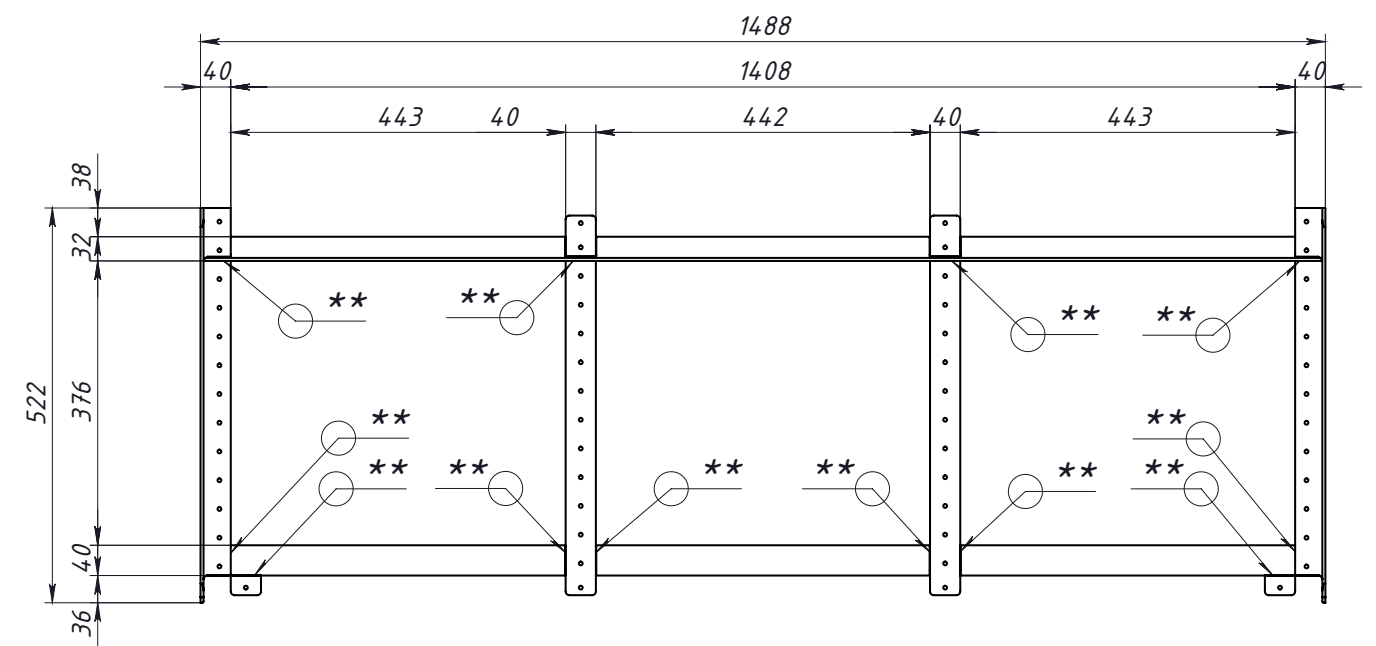
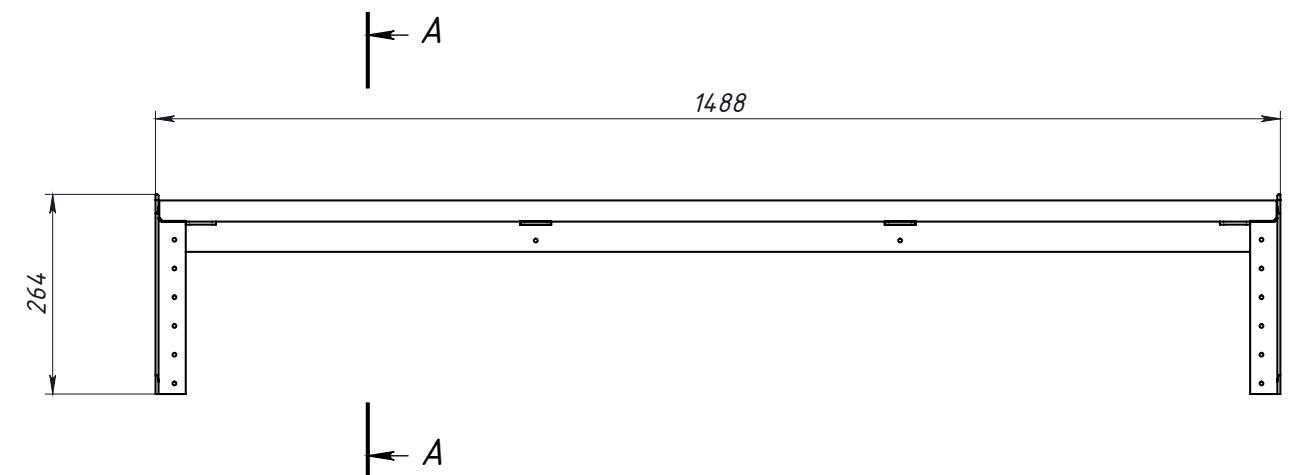
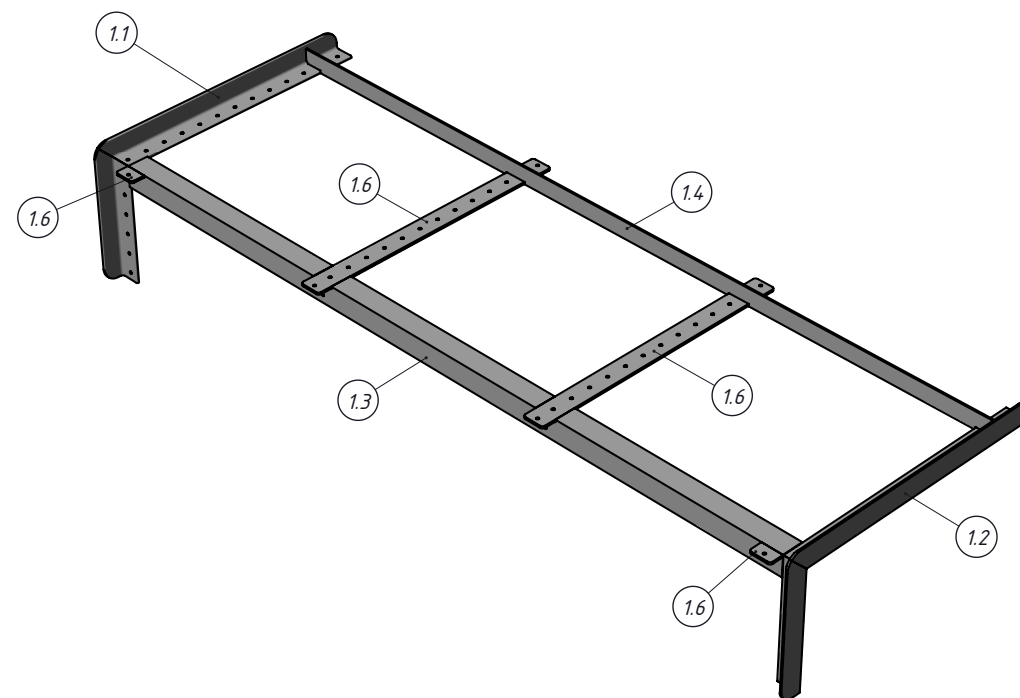
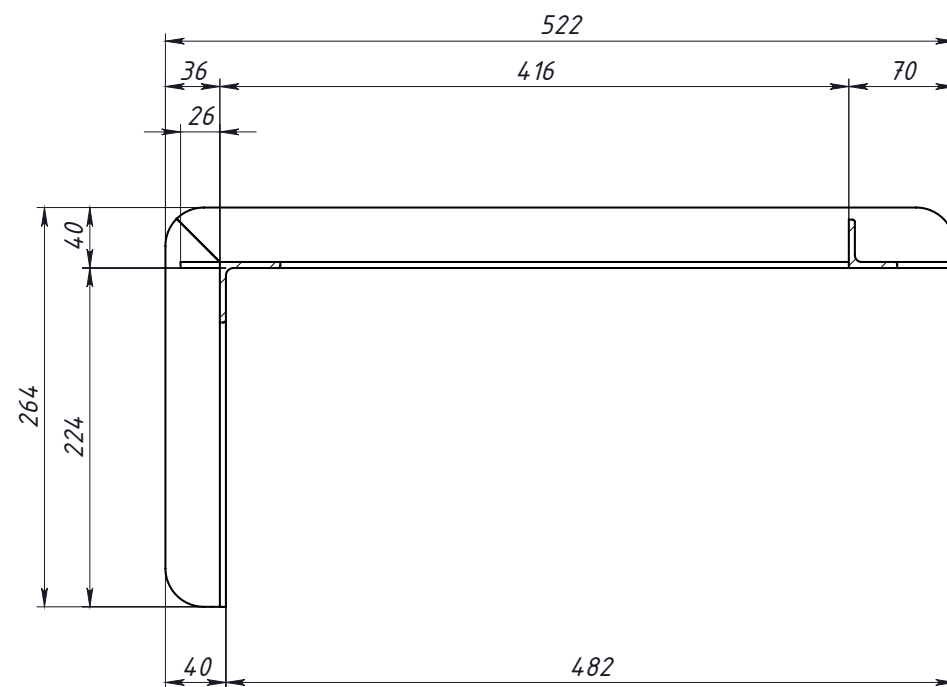
Скамья-настил без спинки большая	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 3	
	21.03.2022	1:10	Листов 12	

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</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.4</i>	<i>Царга задняя</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-32 \times 32 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.5</i>	<i>Ухо сиденья</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>2</i>
<i>1.6</i>	<i>Полоса сиденья</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>2</i>

Скамья-настил без спинки большая	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЭ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Металлокаркас Спецификация	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 4	
	21.03.2022	1:1	Листов 12	

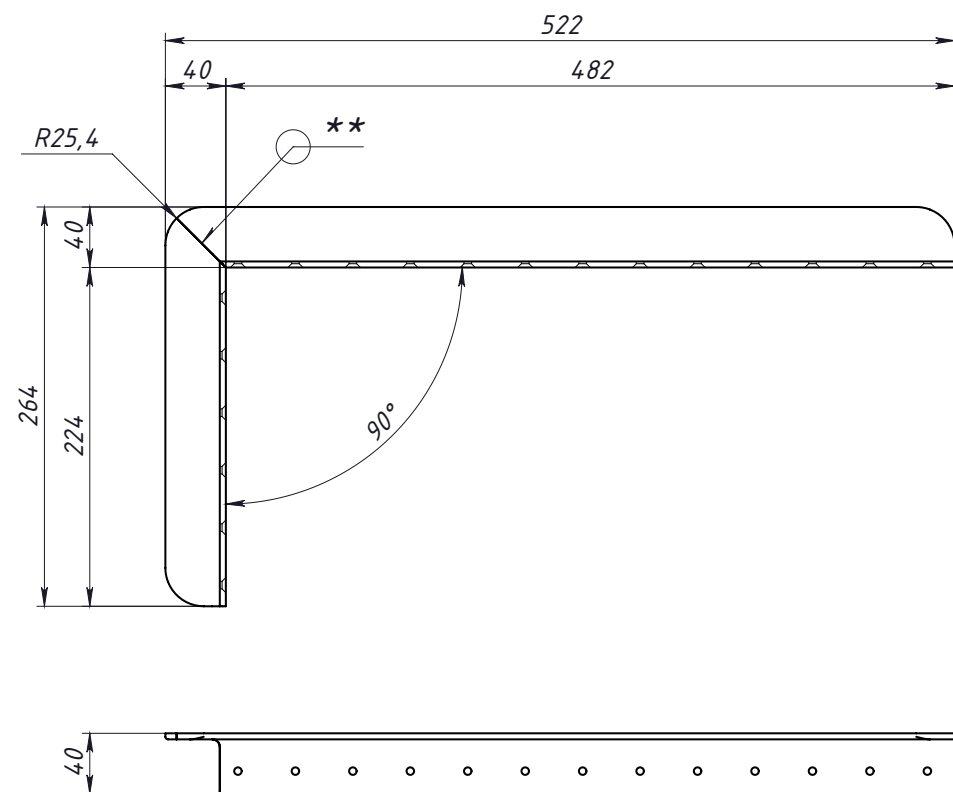
A-A (1 : 5)



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

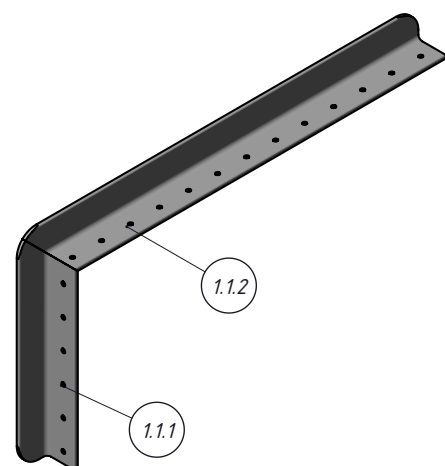
Область сварки зачистить от следов побежалости, брызги от сварки недопустимы.

Скамья-настил без спинки большая	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ проектДЕВЕЛОПМЕНТ
Металлокаркас Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 5	
	21.03.2022	1:10	Листов 12	

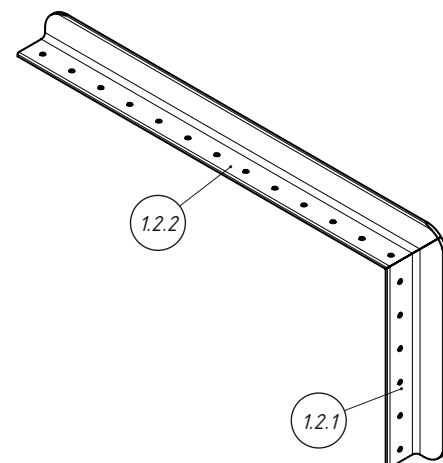


** Стыки деталей варить по контуру. После сварки наружные швы зачистить в плоскость деталей, внутренние обработать с плавным переходом к основному материалу.

1.1 Боковина левая в сборе
Количество: 1 шт.



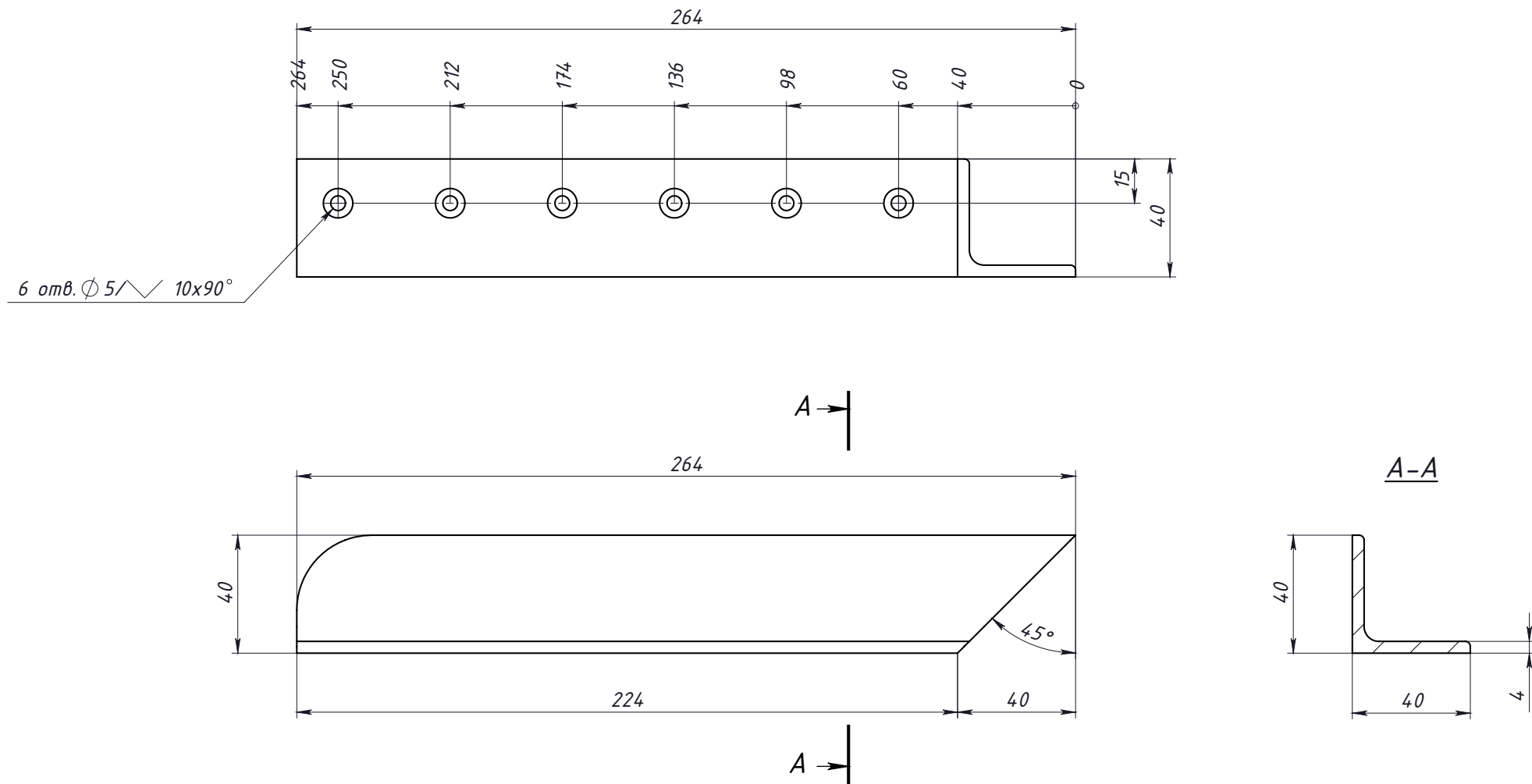
1.2 Боковина правая в сборе (зеркально)
Количество: 1 шт.



Боковина левая в сборе (поз. 1.1)			
Поз.	Наименование	Материал	Кол.
	Детали		
1.1.1	Боковина 1 левая	Уголок $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	1
1.1.2	Боковина 2 левая	Уголок $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	1

Боковина правая в сборе (поз. 1.2)			
Поз.	Наименование	Материал	Кол.
	Детали		
1.2.1	Боковина 1 правая	Уголок $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	1
1.2.2	Боковина 2 правая	Уголок $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	1

Скамья-настил без спинки большая	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТ РАЗРАБОТКА
Боковина левая / правая Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 6	
	21.03.2022	1:5	Листов 12	



1.1.1 Боковина 1 левая

Количество: 1 шт.

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

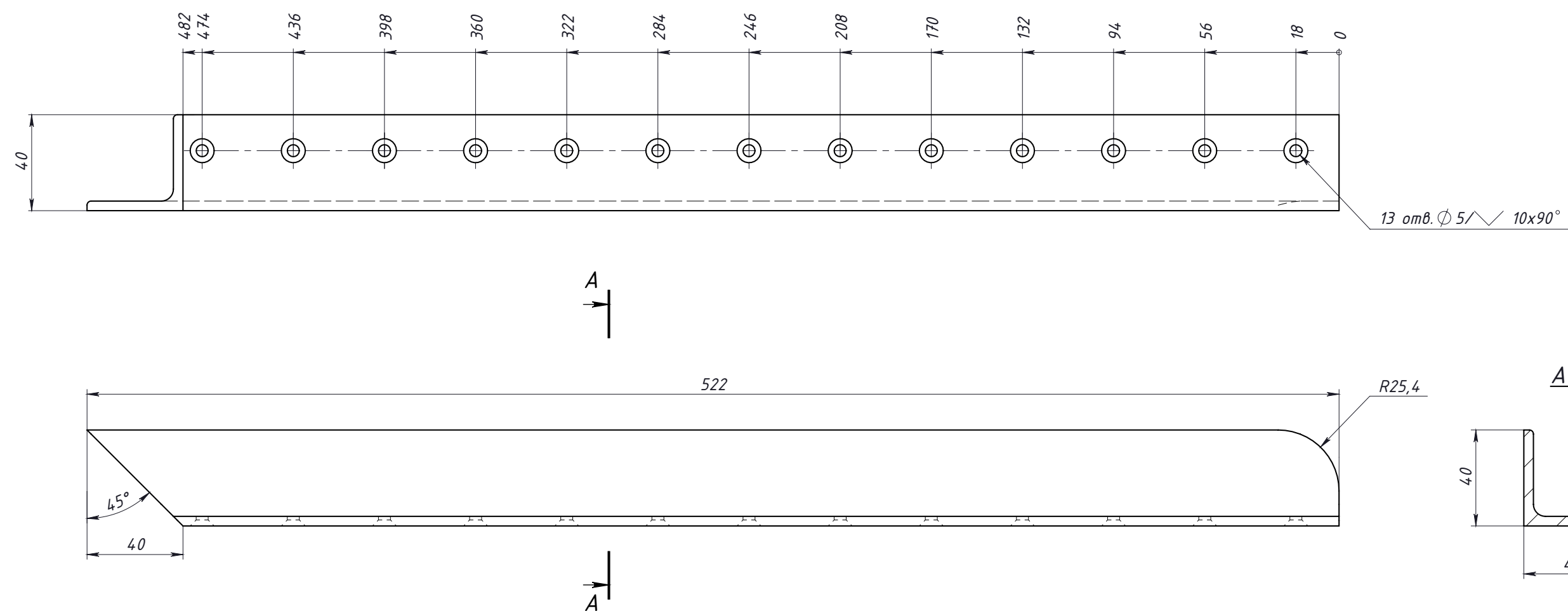
1.2.1 Боковина 1 правая (зеркально)

Количество: 1 шт.

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

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


Скамья–настил без спинки большая	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 7	
	21.03.2022	1:2	Листов 12	

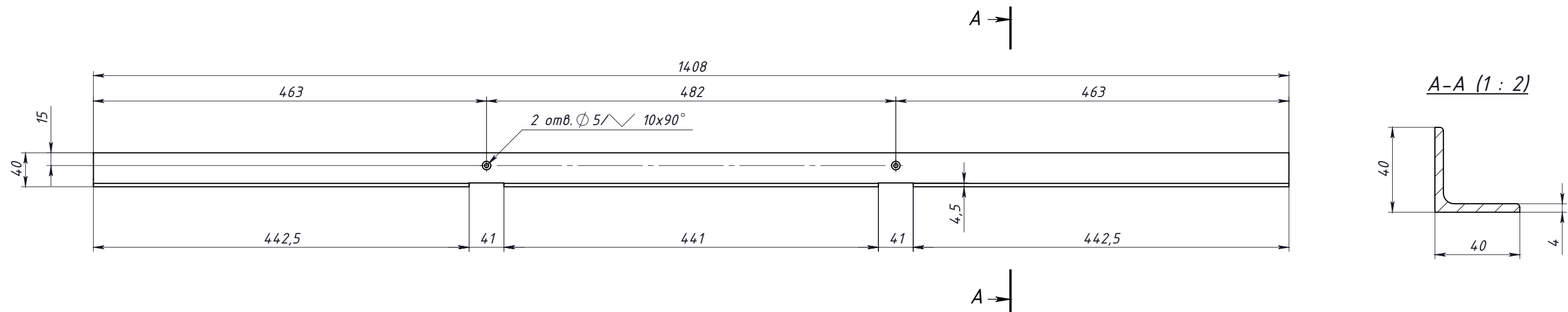


Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

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

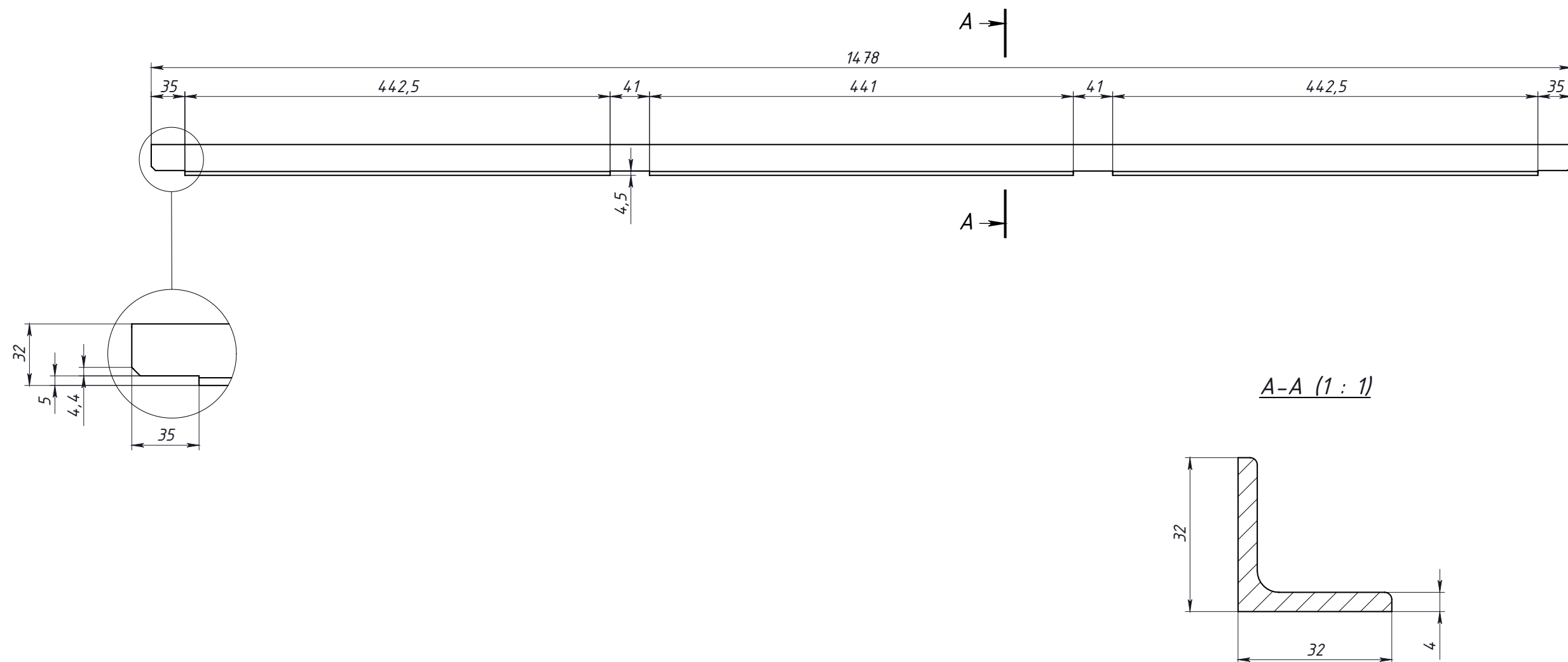
Скамья-настил без спинки большая	Конструктор: К. С. Трайковский			
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 8	
	21.03.2022	1:2	Листов 12	



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

1.3 Царга передняя
Количество: 1 шт.
Материал: Уголок А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Ст3пс ГОСТ 380-2005

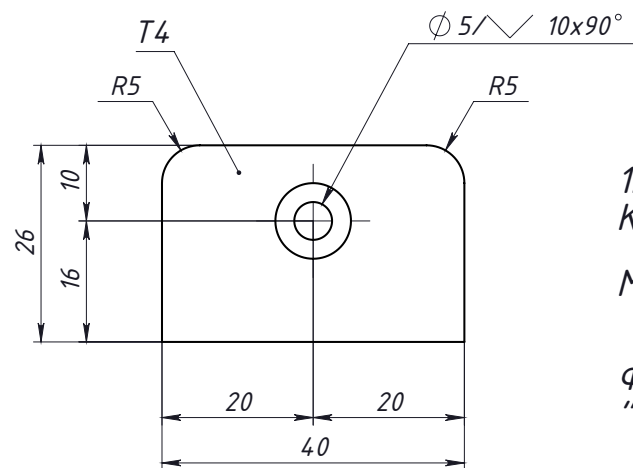
Скамья-настил без спинки большая		Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев				
	Дата:	Масштаб	Лист 9		
	21.03.2022	1:5	Листов 12		



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

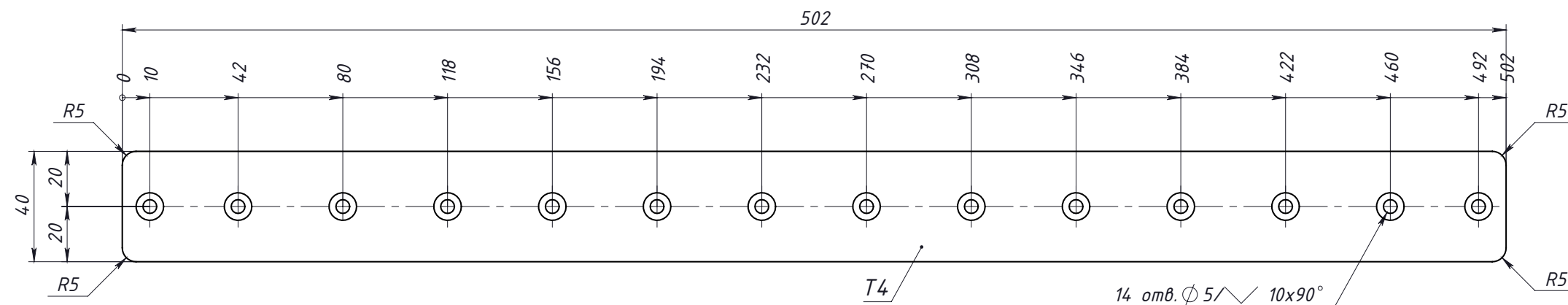
1.4 Царга задняя
Количество: 1 шт.
Материал: Уголок А-32х32х4 ГОСТ 8509-93
Ст3пс ГОСТ 380-2005

Скамья-настил без спинки большая		Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТ РАЗРАБОТКА
Деталировка		Дизайнер: А. И. Бегишев			
		Дата:	Масштаб	Лист 10	
		21.03.2022	1:5	Листов 12	



1.5 Ухо
Количество: 2 шт.
А-4 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005

Файл для ЧПУ:
"Скамья-настил без спинки большая_01 05_4 мм_2 шт.DXF"

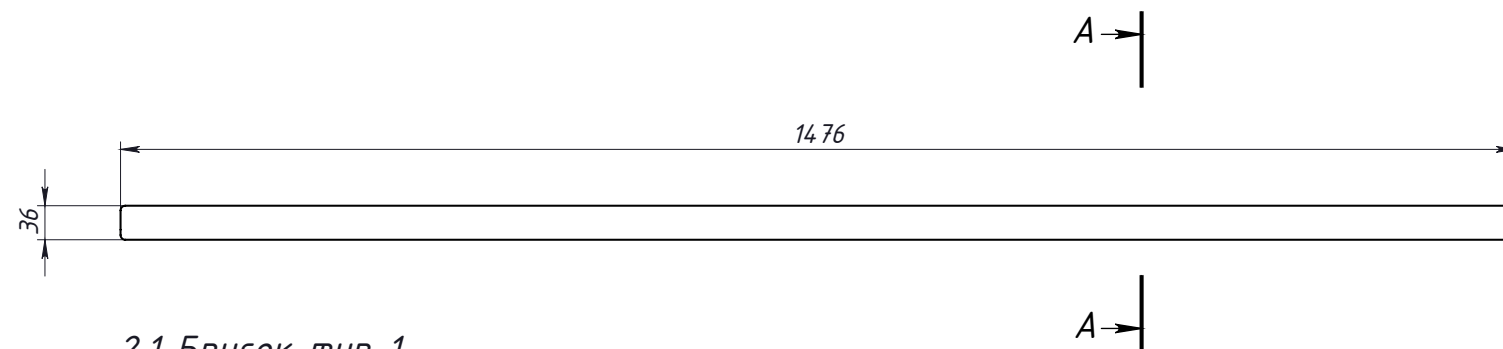


1.6 Полоса сиденья
Количество: 2 шт.
А-4 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005

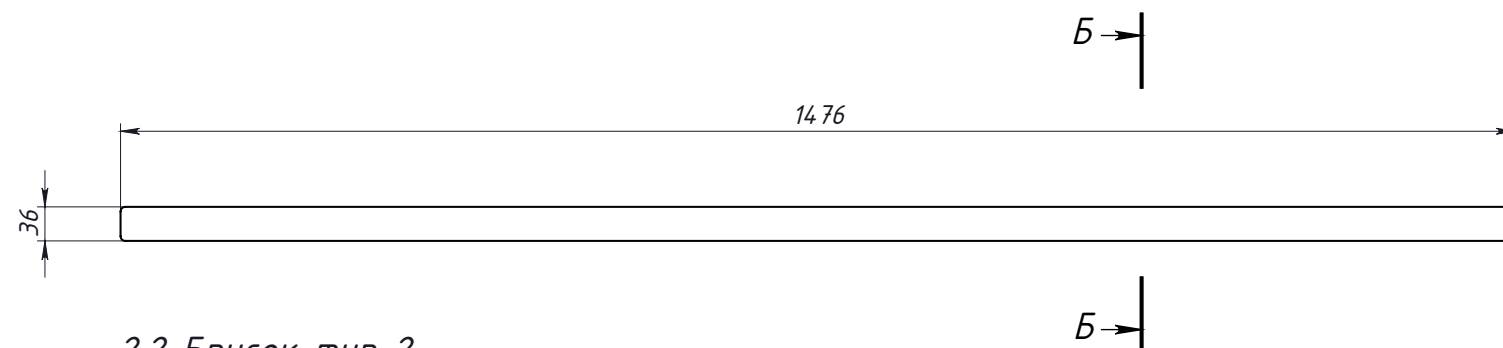
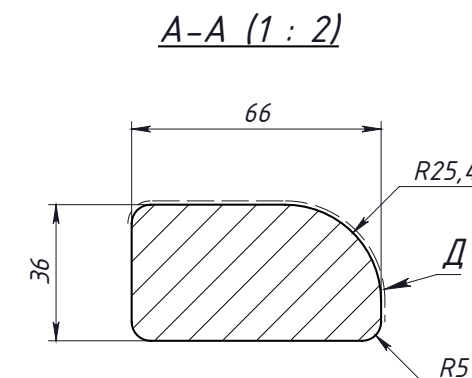
Файл для ЧПУ: "Скамья-настил без спинки большая_01 06_4 мм_2 шт.DXF"

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

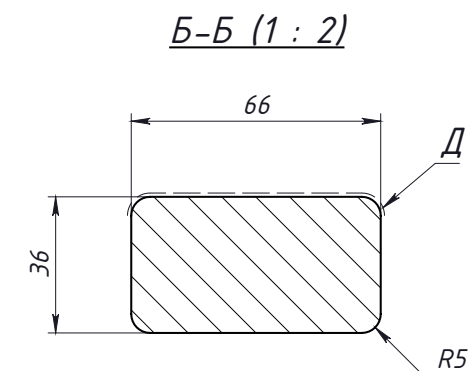
Скамья-настил без спинки большая	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 11	
	21.03.2022	1:2	Листов 12	



2.1 Брусok тип 1
Материал: Брусok сорт 1 сосна
Количество: 3 шт.



2.2 Брусok тип 2
Материал: Брусok сорт 1 сосна
Количество: 7 шт.



Все неуказанные радиусы R=5 мм

Поверхность Д фактуровать нейлоновой
брашировальной щёткой зернистостью P120

Всю поверхность шлифовать перед покраской
абразивом зернистостью P120

Скамья-настил без спинки большая	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 12	
	21.03.2022	1:8	Листов 12	