

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

Альбом типовых решений уличной мебели и малых архитектурных форм

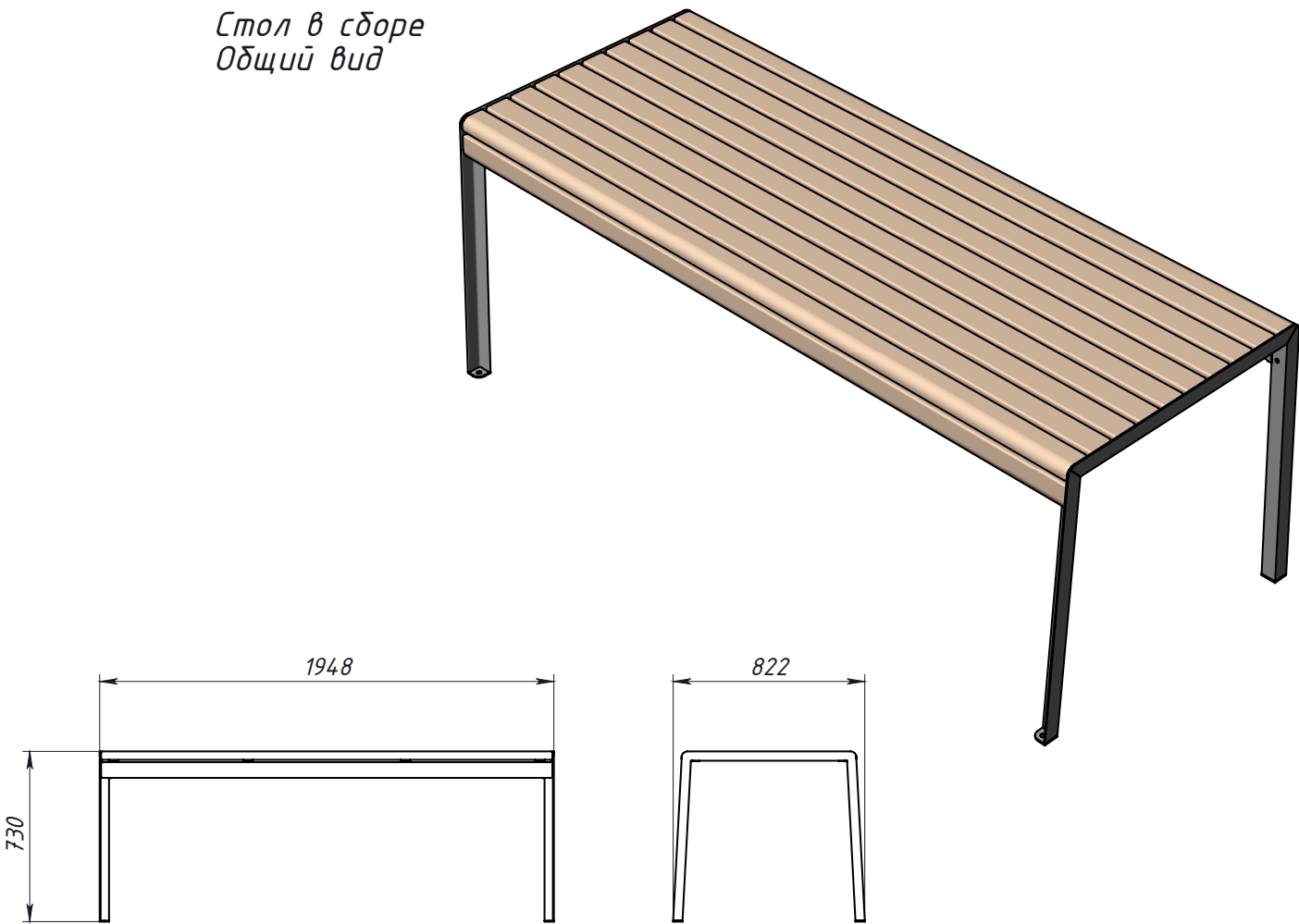
Приложение к регламенту по применению уличной мебели и малых архитектурных форм
в муниципальных образованиях Красноярского края

Том 19. Стол большой

Рабочая документация

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

Стол в сборе
Общий вид



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

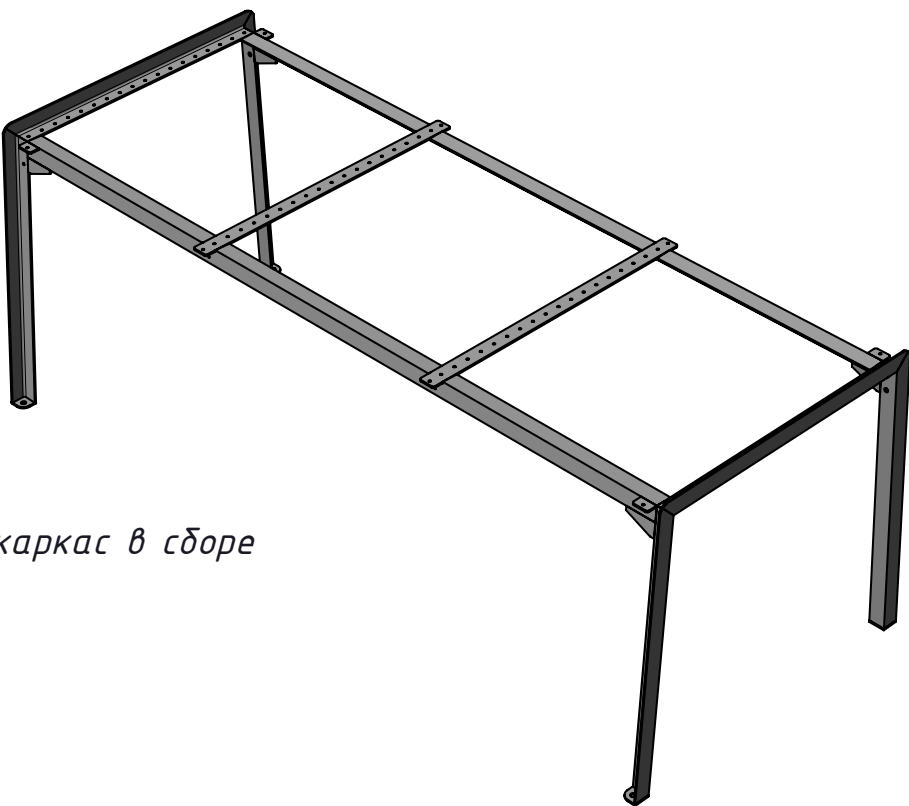
Для изготовления изделия использовать древесину сосны 1 сорт по ГОСТ 8486-88. На лицевой поверхности трещины, выпадающие сучки, смоляные карманы не допускаются.

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.

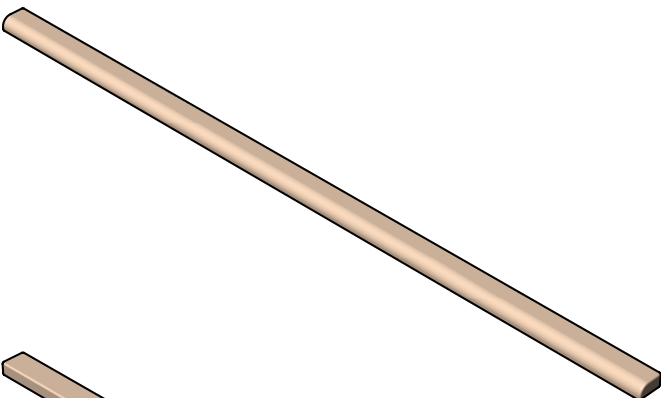
Деревянные детали покрывать защитным атмосферостойким маслом Pinotex Wood & Terrace Oil цвет утверждает заказчик согласно регламенту.

Площадь поверхности металлокаркаса 1,4 м. кв.
Площадь поверхности деревянных деталей 4,8 м. кв.
Вес металлокаркаса 21,2 кг.
Вес деревянных деталей 26 кг.

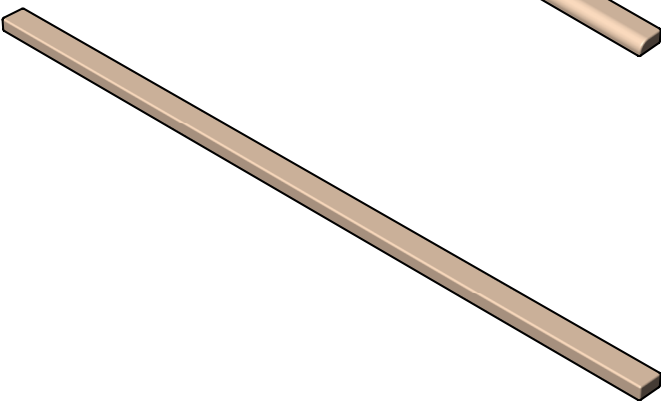
1 Металлокаркас в сборе
1 шт.



2.1 Брусок тип 1
4 шт.

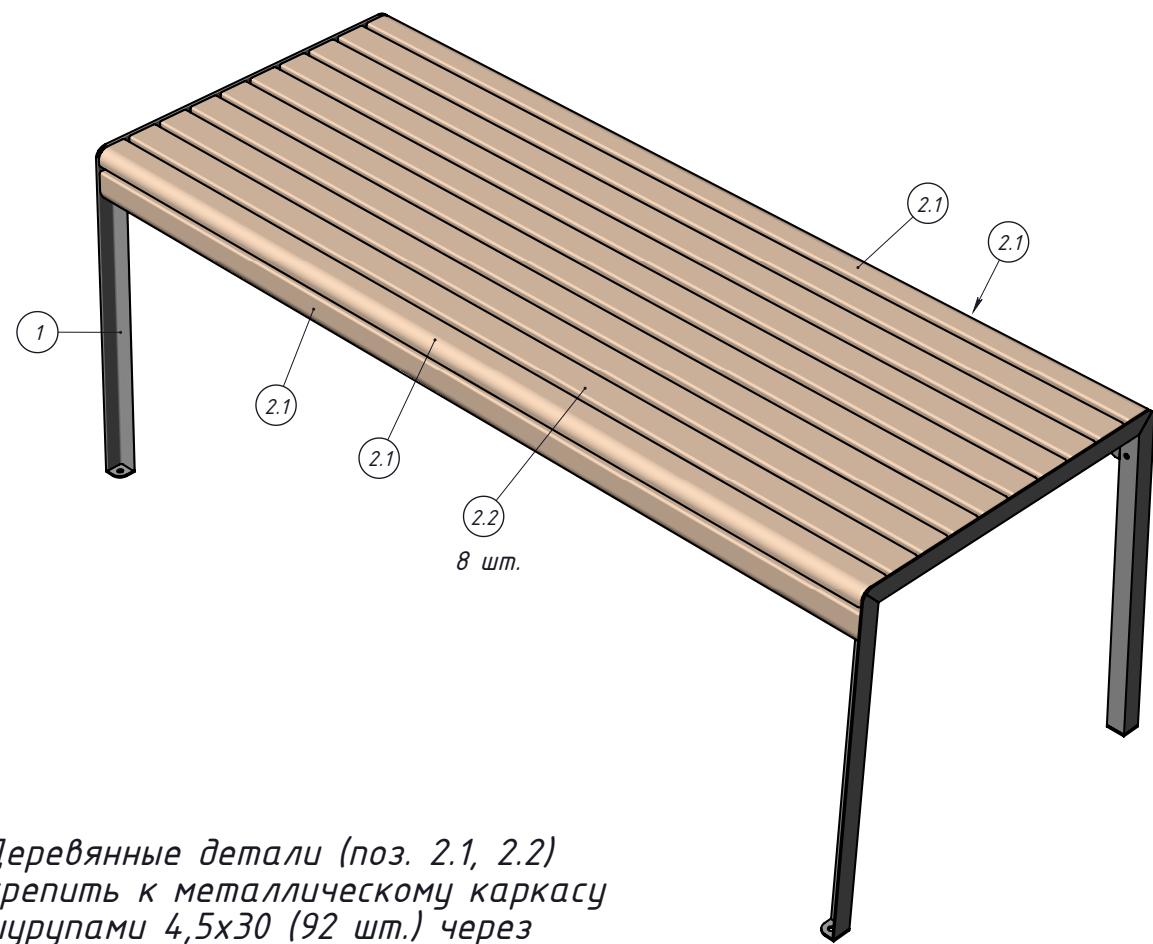
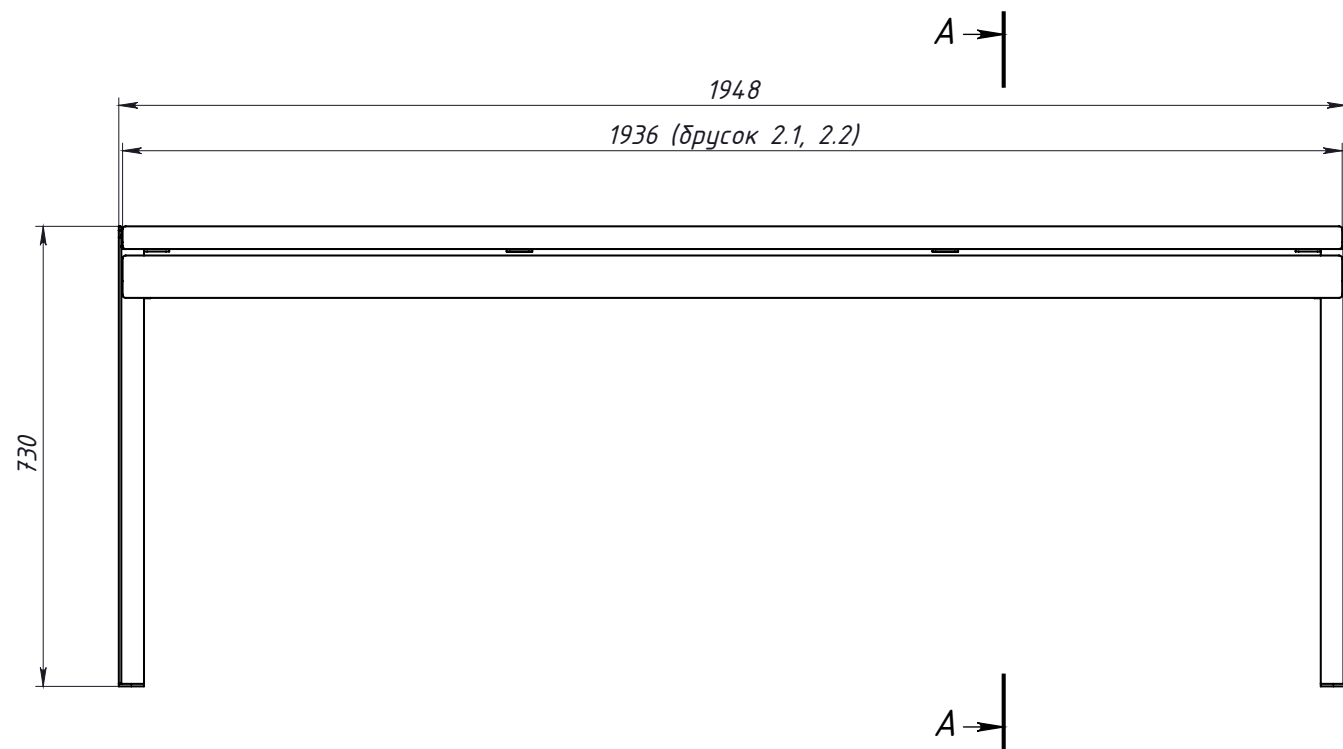


2.2 Брусок тип 2
8 шт.

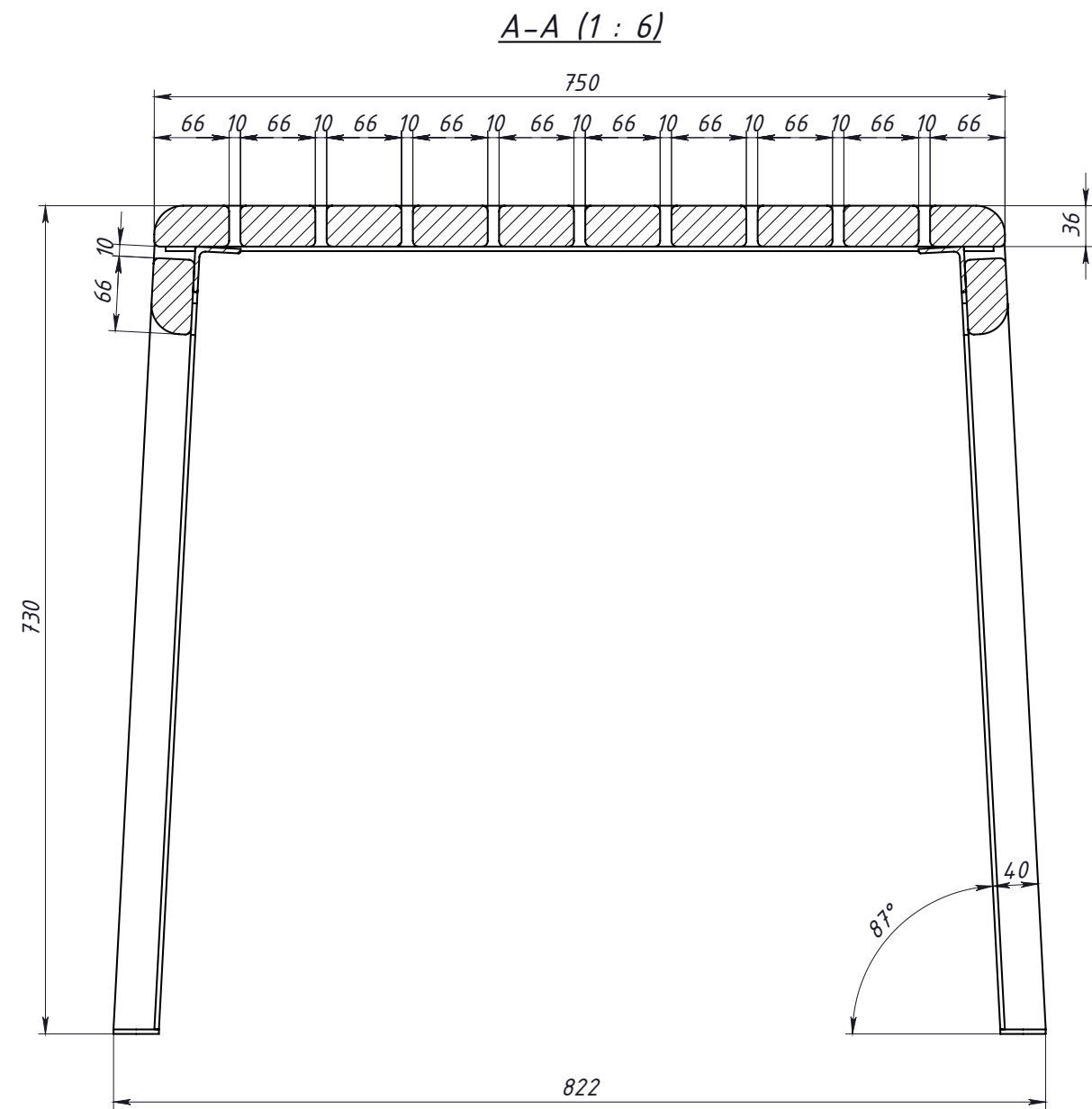


Стол большой	Конструктор: К. С. Трайковский			<div>ПЗ</div> ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Общий вид Комплектация изделия	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 1	
	16.03.2022	1:14	Листов 12	

<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>8</i>
	<u><i>Стандартные изделия</i></u>		
	<i>Шуруп с потайной головкой DIN 7962-4,5x30- желтопассивированный</i>		<i>92</i>
<i>Стол большой</i>		Конструктор: <i>К. С. Трайковский</i>	
<i>Спецификация</i>		Дизайнер: <i>А. И. Бегишев</i>	
		Дата:	Масштаб
		16.03.2022	1:1
		Лист 2	Листов 12
		ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ	

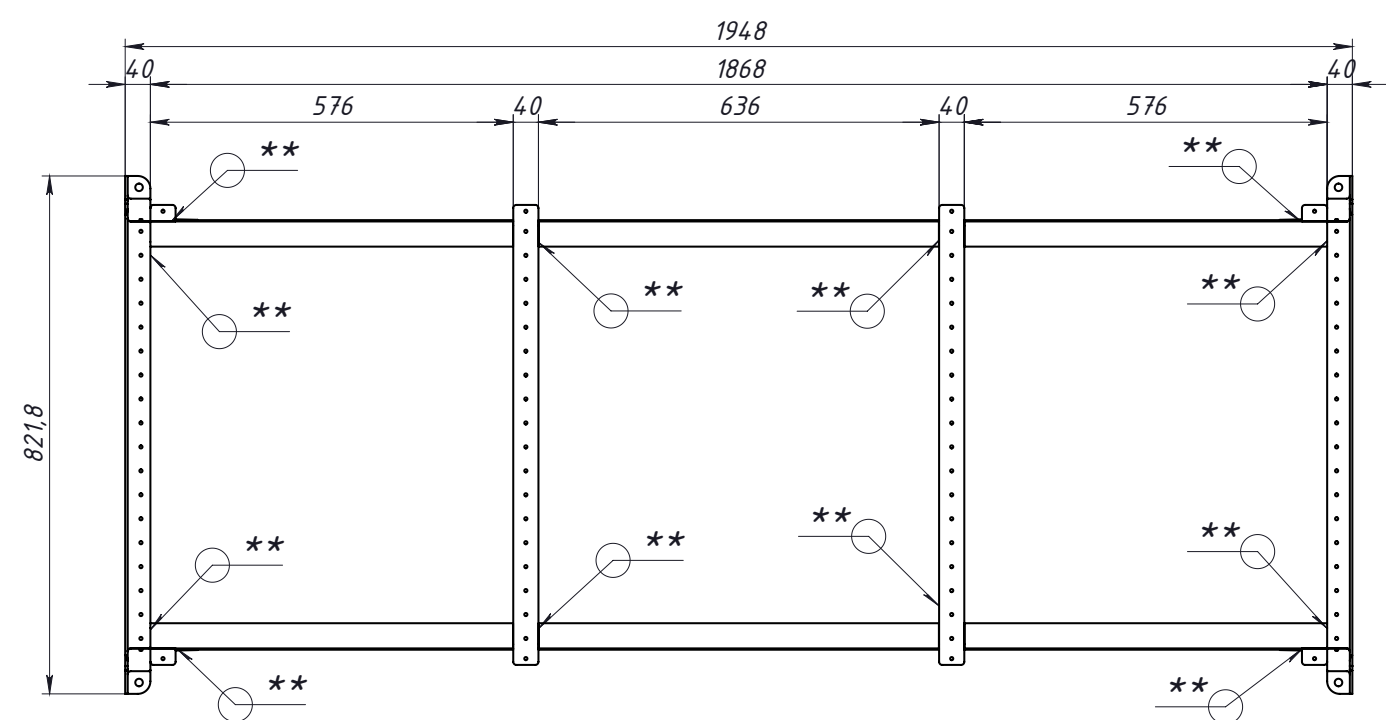
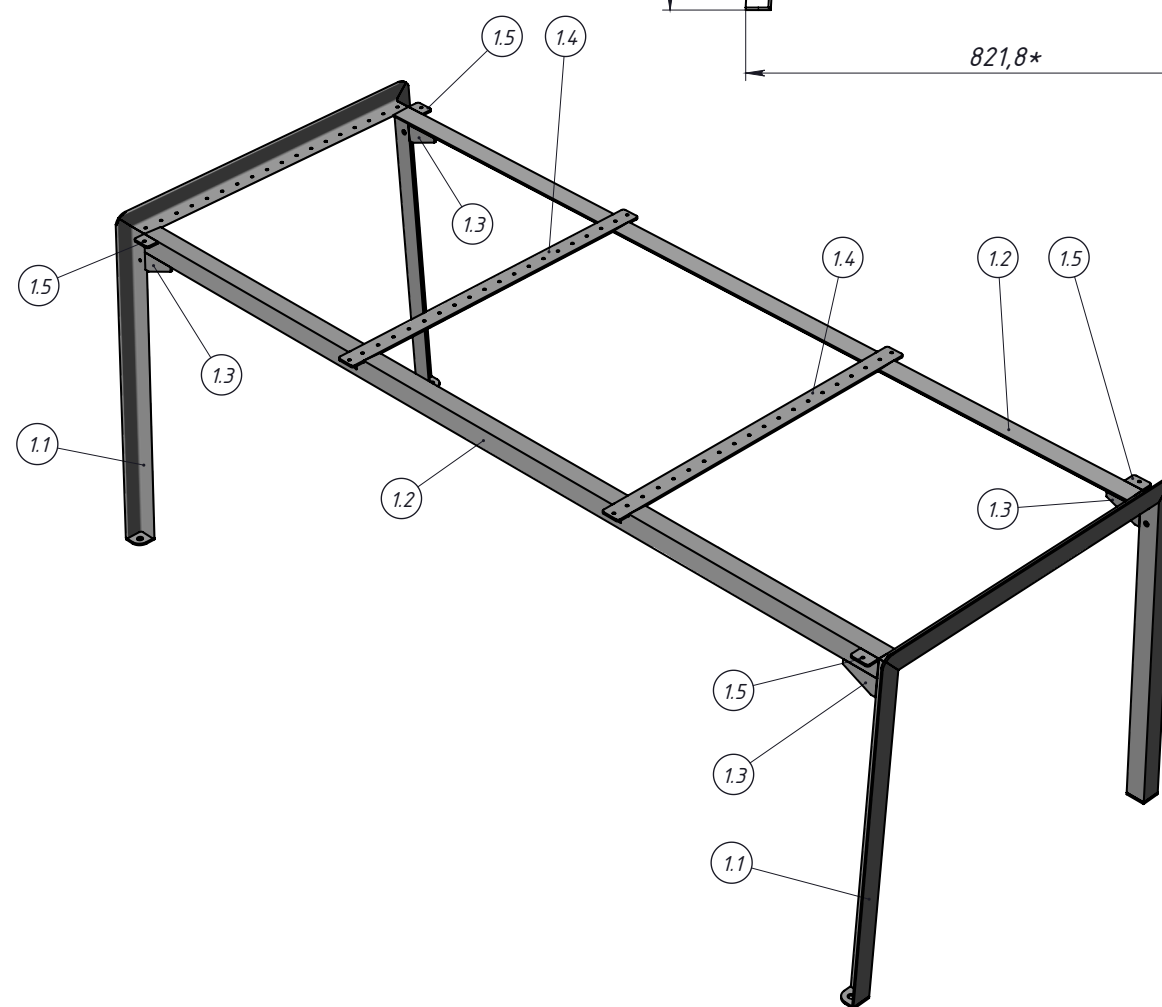
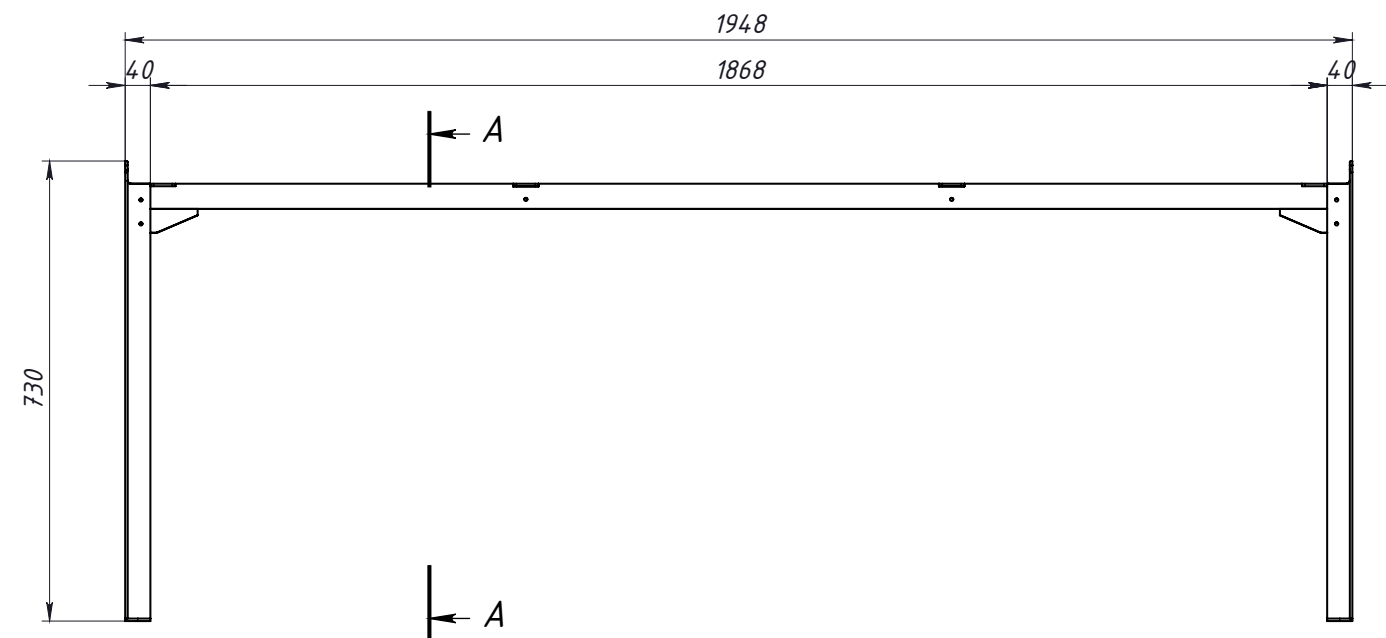
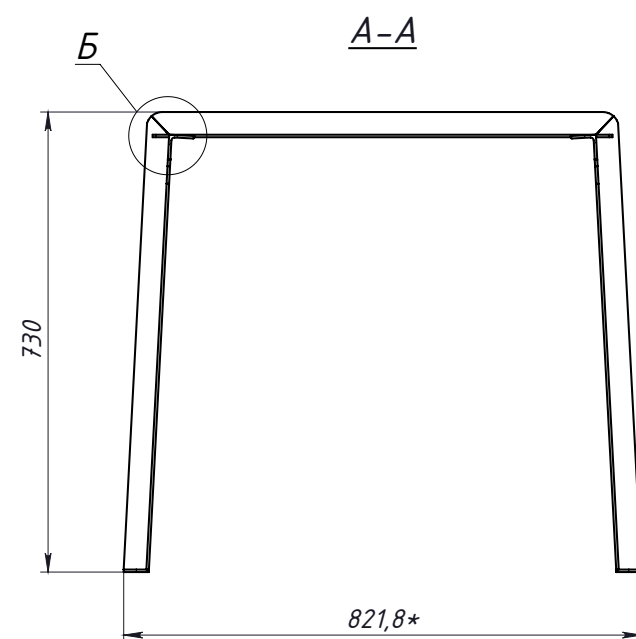
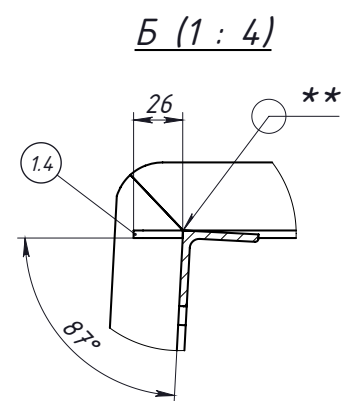


Деревянные детали (поз. 2.1, 2.2)
крепить к металлическому каркасу
шурупами 4,5x30 (92 шт.) через
подготовленные отверстия



Стол большой	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 3	
	16.03.2022	1:12	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	Косынка	Лист $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	4
1.4	Полоса	Лист $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	2
1.5	Ухо	Лист $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	4
Стол большой		Конструктор: К. С. Трайковский	
Металлокаркас Спецификация		Дизайнер: А. И. Бегишев	
		Дата:	Масштаб
		16.03.2022	1:1
		Лист 4	Листов 12
		ПЭ 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.

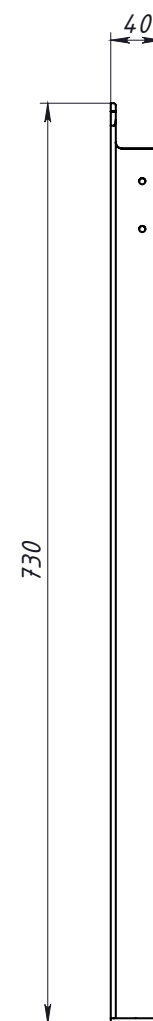
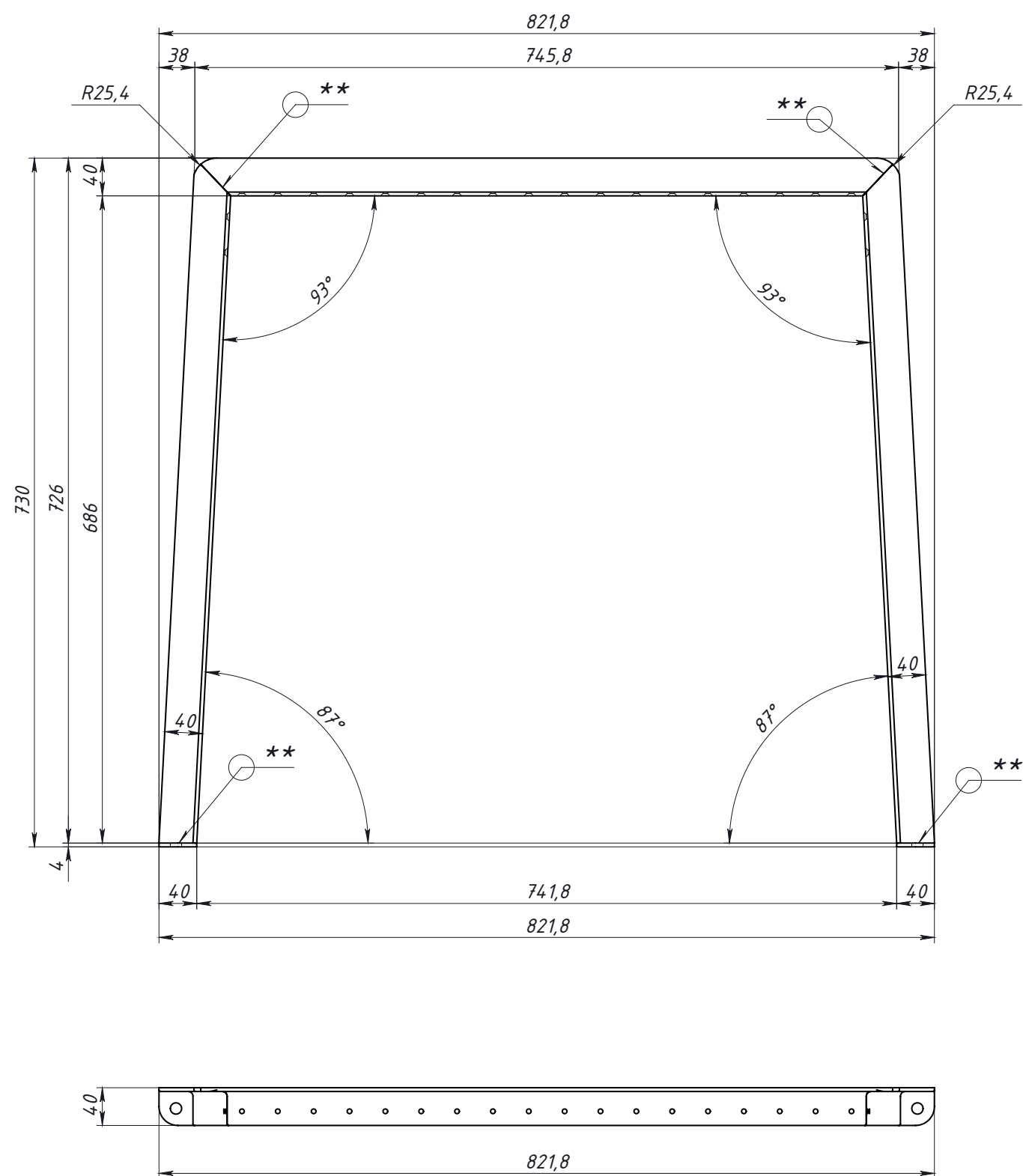
Стол большой	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Металлокаркас Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 5	
	16.03.2022	1:12	Листов 12	

*Боковина в сборе (поз. 1.1)**

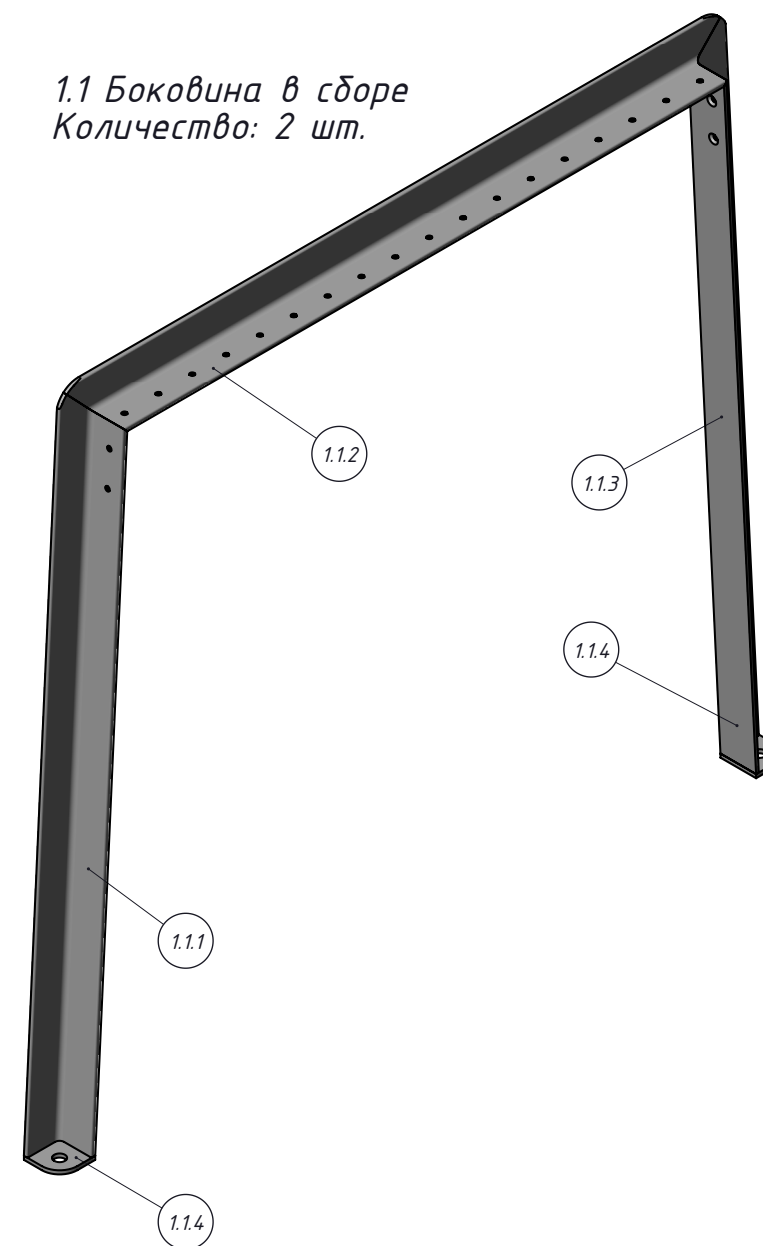
<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>1.1.1</i>	<i>Ножка левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.1.2</i>	<i>Царга боковины левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<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.*

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

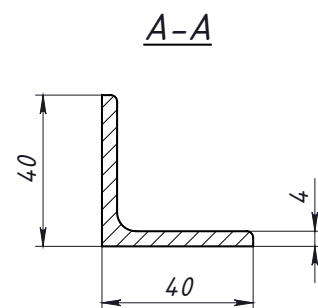
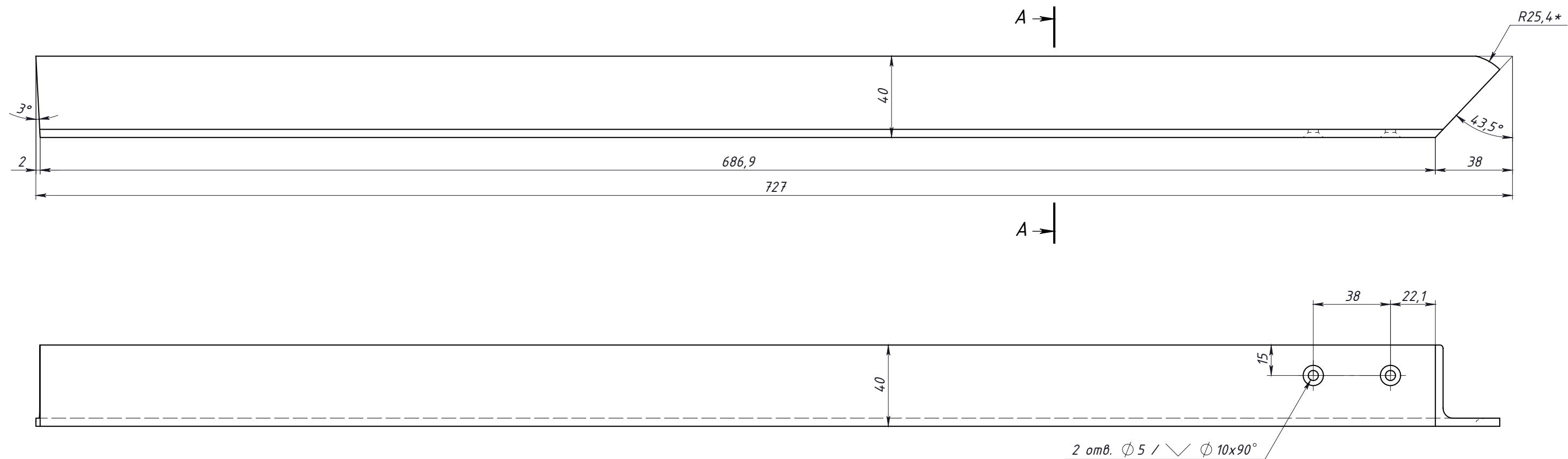


1.1 Боковина в сборе
Количество: 2 шт.



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

Стол большой	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Боковина левая / правая Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 7	
	16.03.2022	1:6	Листов 12	

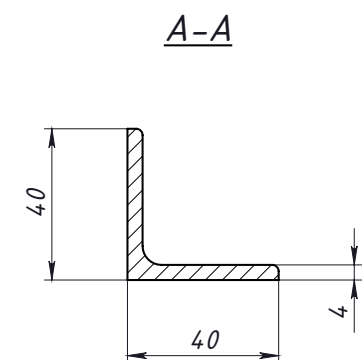
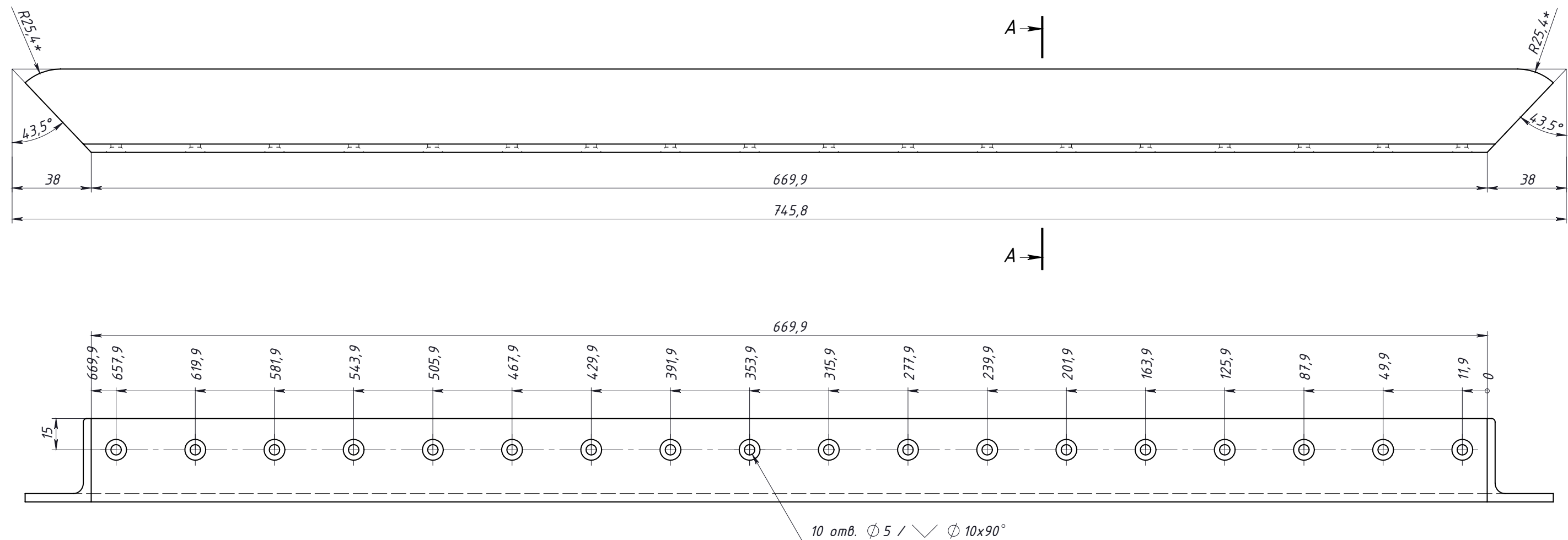


1.1.1 Ножка левая
Количество: 2 шт.
Материал: Уголок А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
СтЗпс ГОСТ 380-2005

1.1.3 Ножка правая (зеркально)
Количество: 2 шт.
Материал: Уголок А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
СтЗпс ГОСТ 380-2005

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

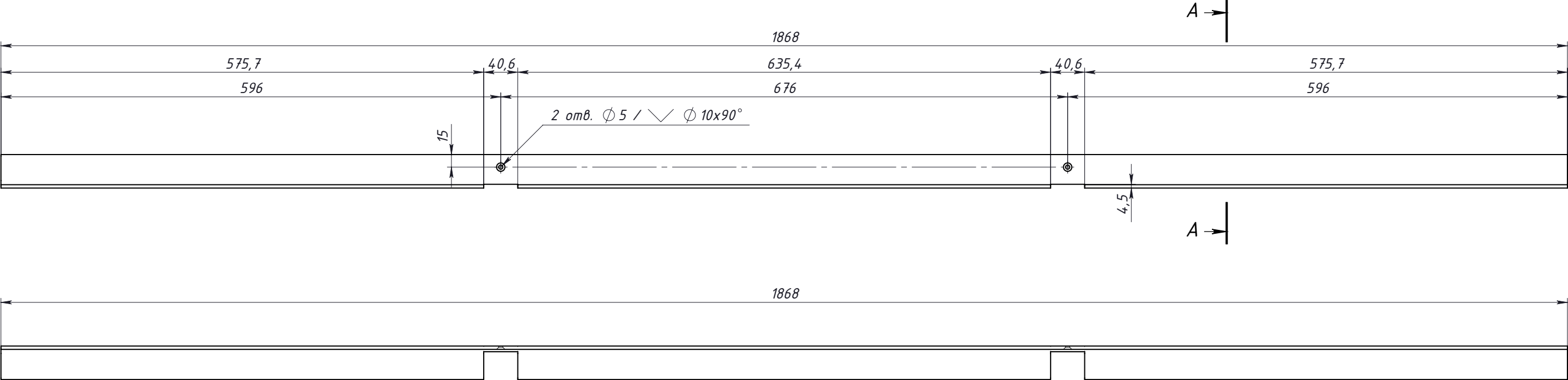
Стол большой	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТ РАЗРАБОТКА
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 8	
	16.03.2022	1:2	Листов 12	



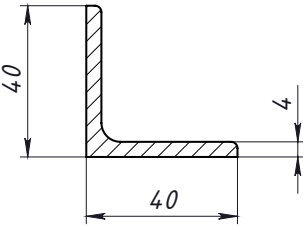
* радиус формировать после сборки доковины (см. лист 7)
Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

1.1.2 Царга левая
Количество: 1 шт.
Материал: Уголок А-40x40x4 ГОСТ 8509-93
СтЗнс ГОСТ 380-2005

Стол большой	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТАВЕЛОПМЕНТ
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 9	
	16.03.2022	1:2	Листов 12	




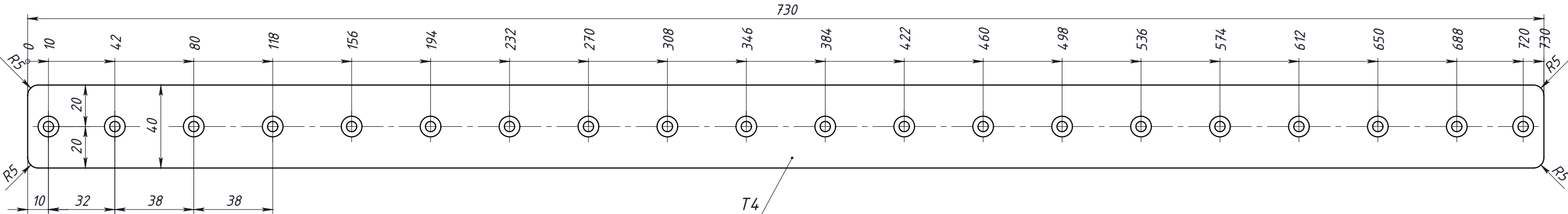
A-A (1 : 2)



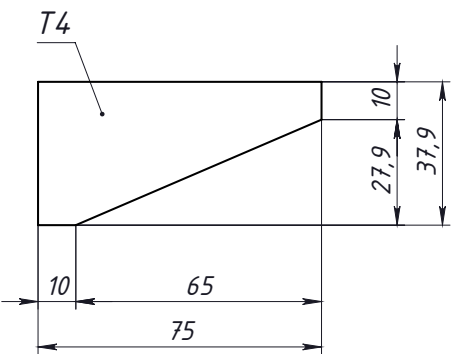
Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

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

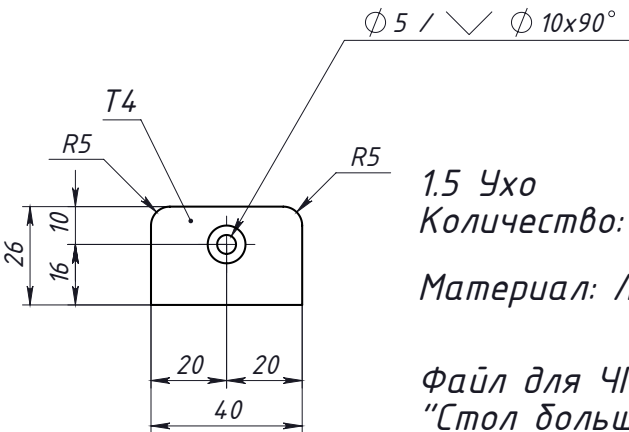
Стол большой	Конструктор: К. С. Трайковский			 ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 10	
	16.03.2022	1:5	Листов 12	



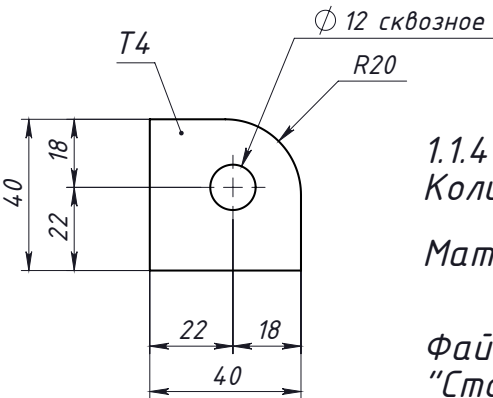
1.4 Полоса
Количество: 2 шт.
А-4 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005
Файл для ЧПУ:
"Стол большой_01 04_4 мм_2 шт.DXF"



1.3 Косынка
Количество: 4 шт.
А-4 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005
Файл для ЧПУ:
"Стол большой_01 03_4 мм_4 шт.DXF"




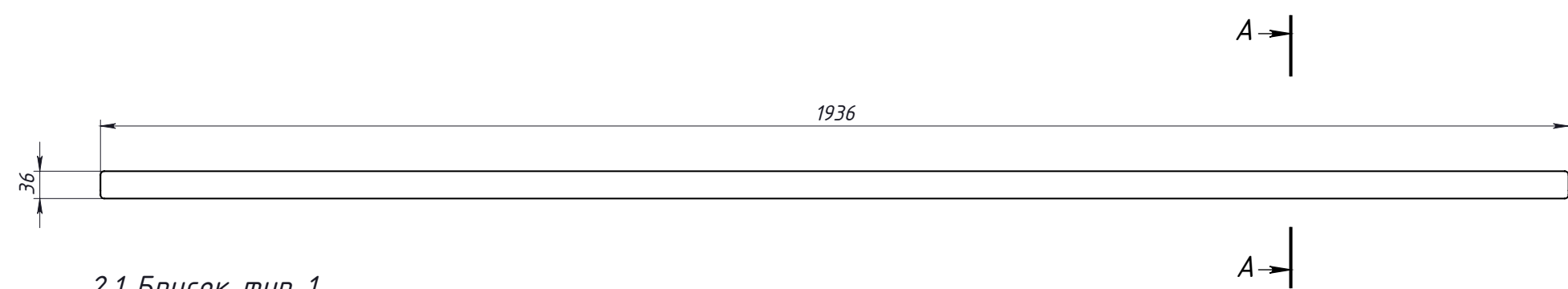
1.5 Ухо
Количество: 4 шт.
А-4 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005
Файл для ЧПУ:
"Стол большой_01 04_4 мм_4 шт.DXF"



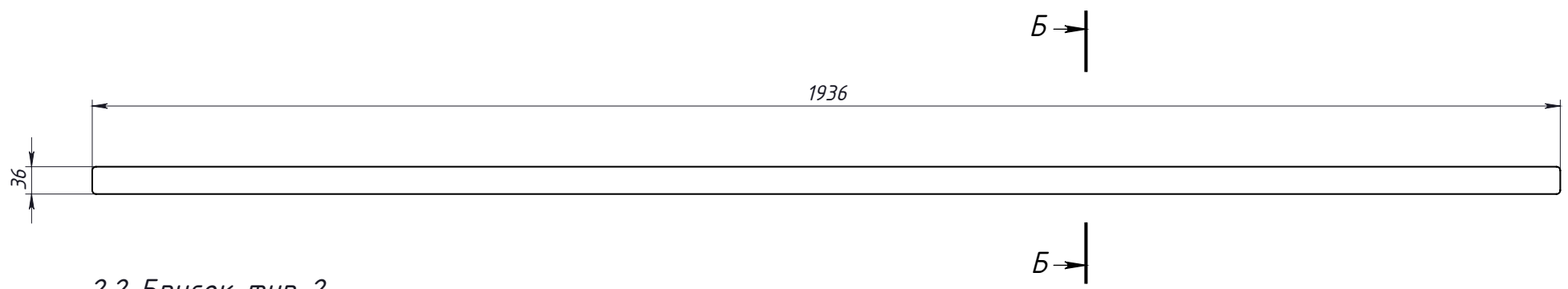
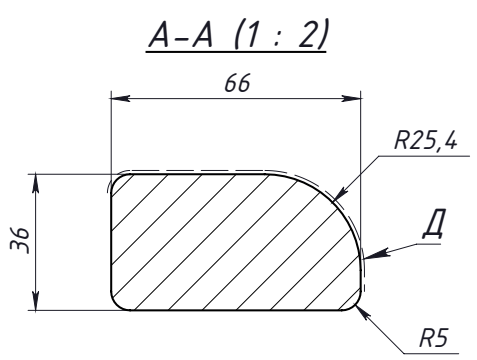
1.1.4 Опора ножки
Количество: 4 шт.
А-4 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005
Файл для ЧПУ:
"Стол большой_01 01 04_4 мм_4 шт.DXF"

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

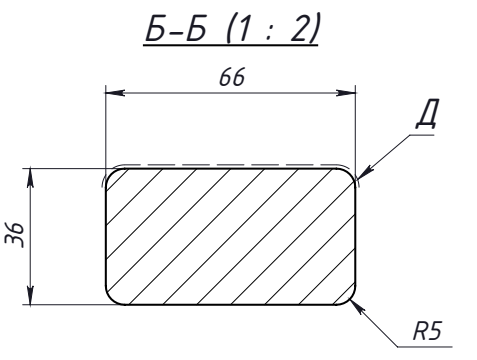
Стол большой	Конструктор: К. С. Трайковский			 ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 11	
	16.03.2022	1:2	Листов 12	



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



2.2 Брусok тип 2
Материал: Брусok сорт 1 сосна
Количество: 8 шт.



Все неуказанные радиусы R=5 мм

Поверхность Д фактуровать нейлоновой
брашировальной щёткой зернистостью P120

Всю поверхность шлифовать перед покраской
абразивом зернистостью P120

Стол большой	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 12	
	16.03.2022	1:8	Листов 12	