

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

Альбом типовых решений уличной мебели и малых архитектурных форм

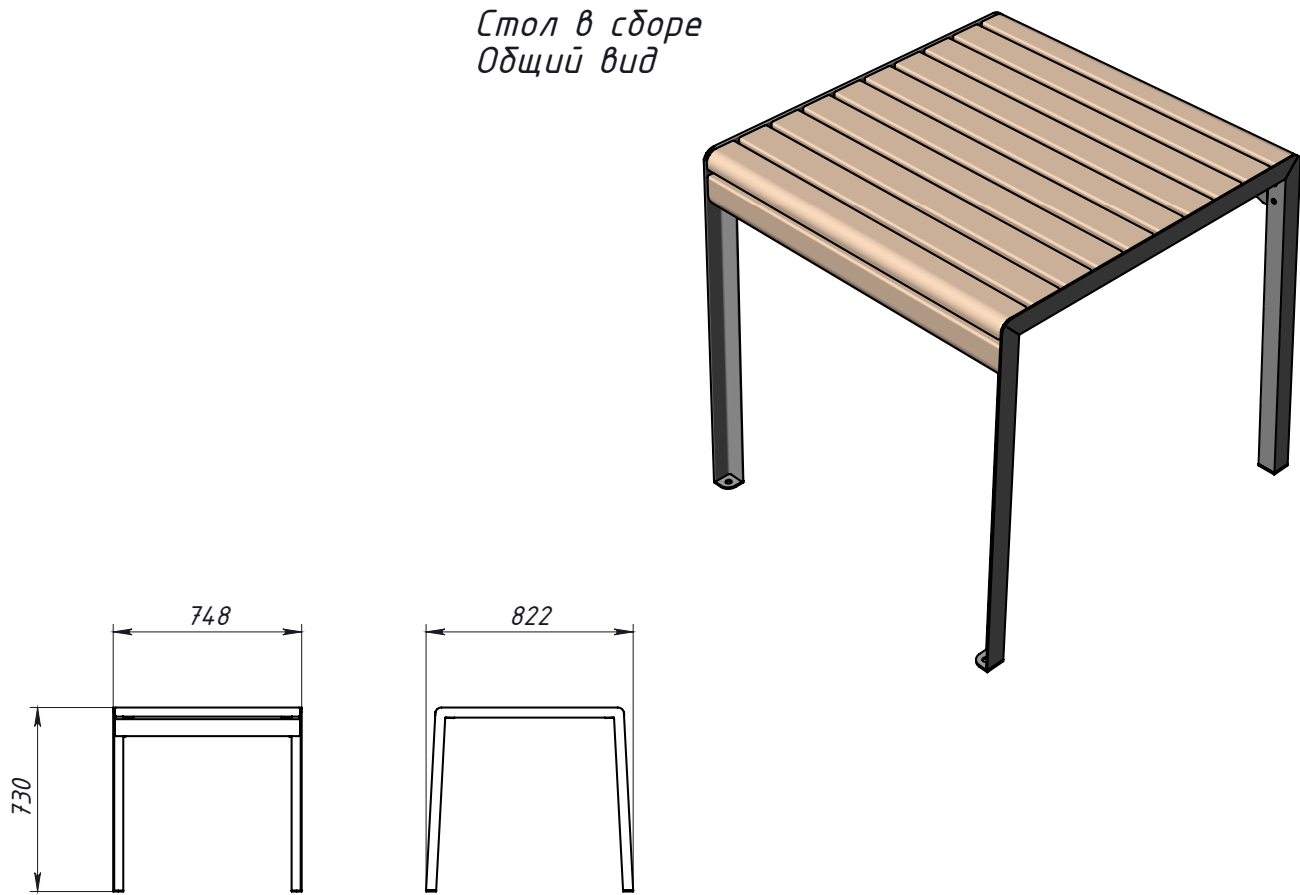
Приложение к регламенту по применению уличной мебели и малых архитектурных форм
в муниципальных образованиях Красноярского края

Том 18. Стол малый

Рабочая документация

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

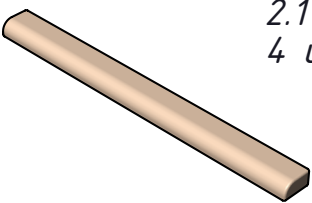
Стол в сборе
Общий вид



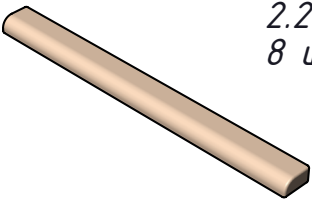
1 Металлокаркас в сборе
1 шт.



2.1 Брусок тип 1
4 шт.



2.2 Брусок тип 2
8 шт.



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.

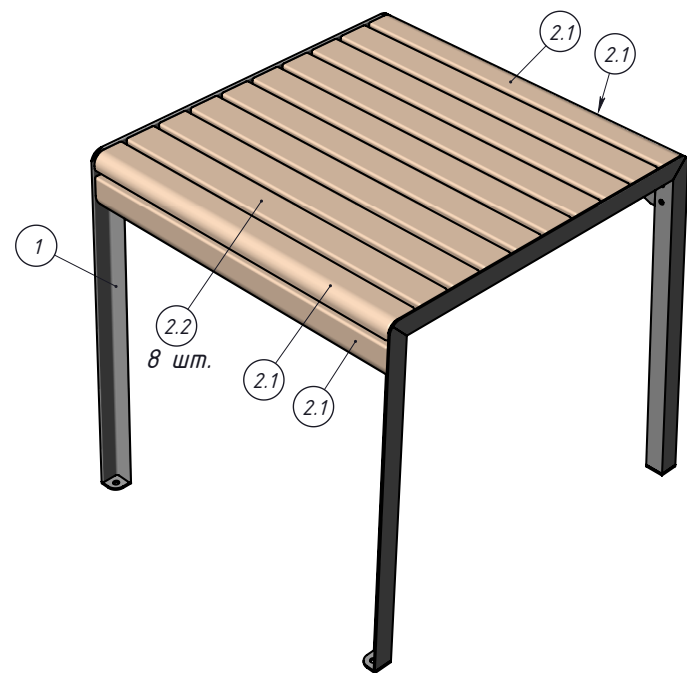
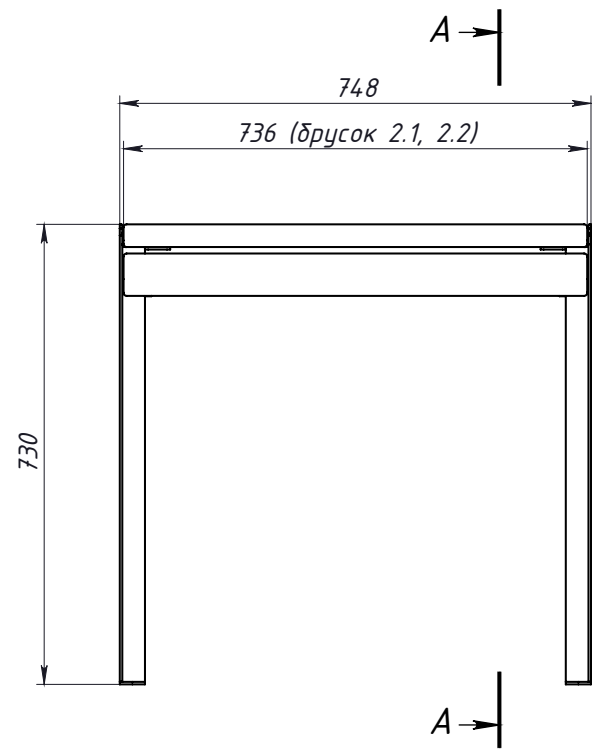
Металлокаркас покрывать методом порошкового окрашивания. Первый слой порошковый антикоррозионный грунт на эпоксидной основе с высоким содержанием цинка. Финишное покрытие полиэфирная порошковая краска матовая, цвет RAL утверждает заказчик согласно регламенту. Степень очистки от окислов и загрязнений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

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

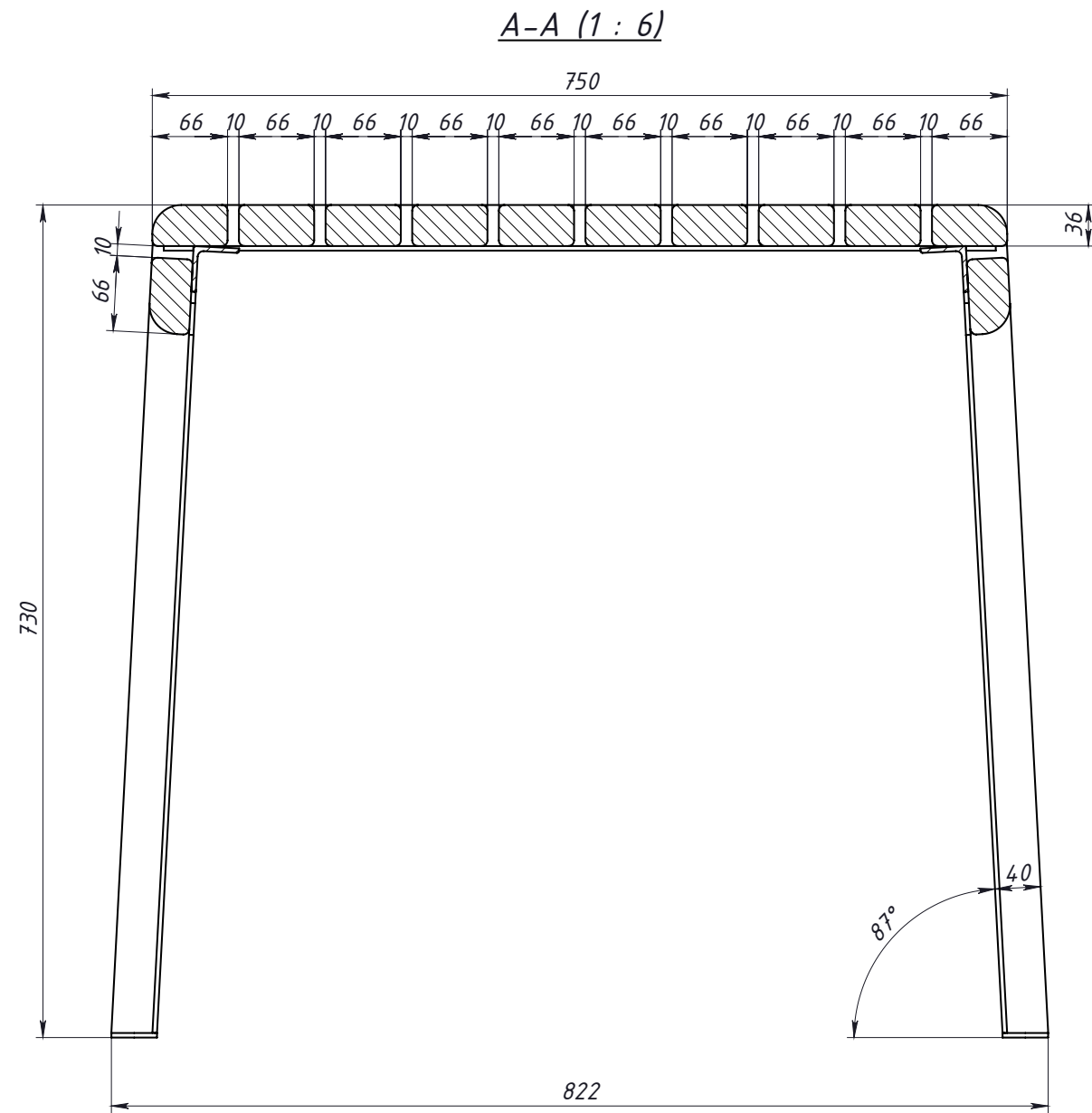
Площадь поверхности металлокаркаса 0,9 м. кв.
Площадь поверхности деревянных деталей 1,9 м. кв.
Вес металлокаркаса 13,8 кг.
Вес деревянных деталей 10,5 кг.

Стол малый	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Общий вид Комплектация изделия	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 1	
	17.03.2022	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>8</i>
	<u><i>Стандартные изделия</i></u>		
	<i>Шуруп с потайной головкой DIN 7962-4,5x30- желтопассивированный</i>		<i>48</i>
<i>Стол малый</i>		Конструктор: <i>К. С. Трайковский</i>	
<i>Спецификация</i>		Дизайнер: <i>А. И. Бегишев</i>	
		Дата:	Масштаб
		17.03.2022	1:1
		Лист 2	Листов 12
		ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ	



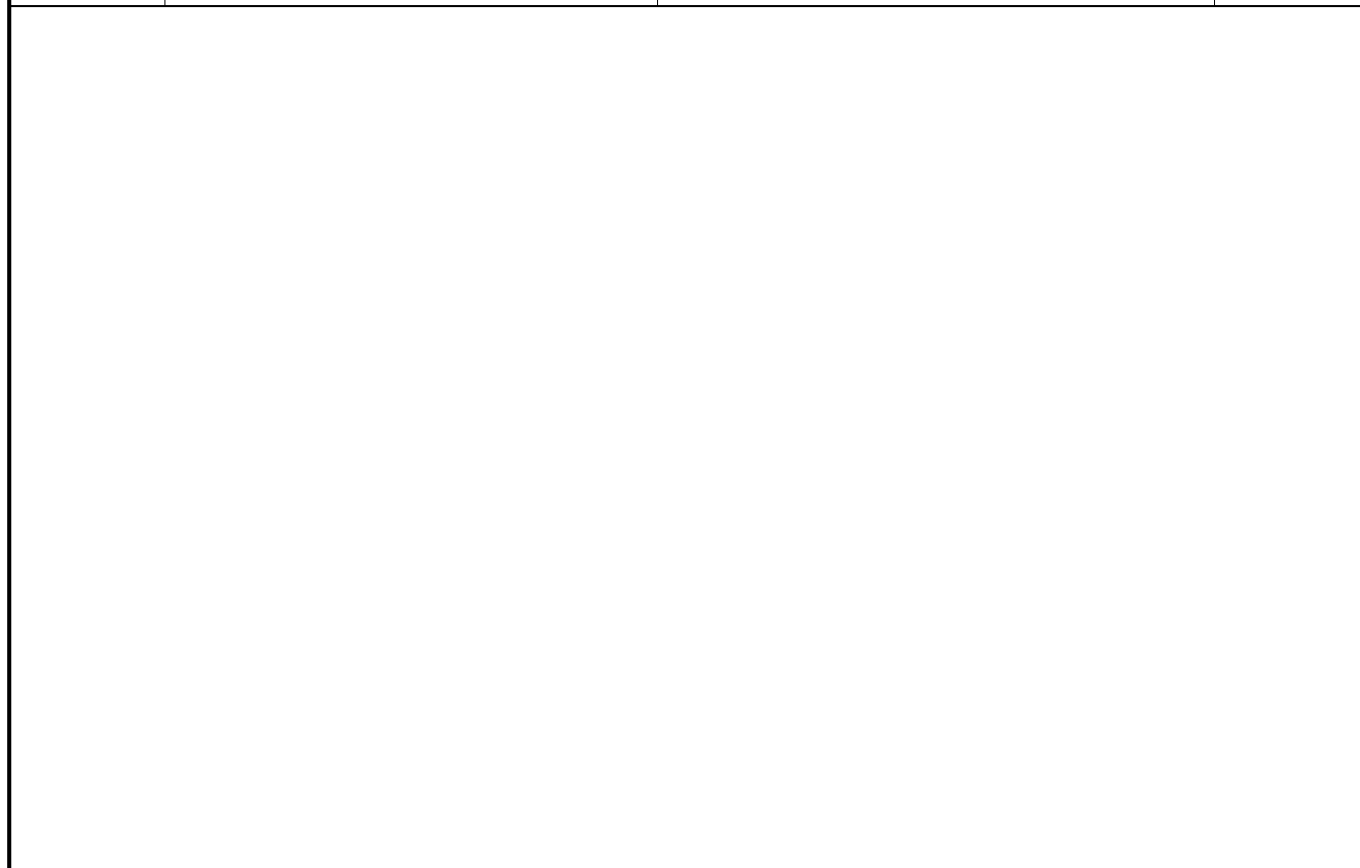
Деревянные детали (поз. 2.1, 2.2)
крепить к металлическому каркасу
шурупами 4,5x30 (48 шт.) через
подготовленные отверстия



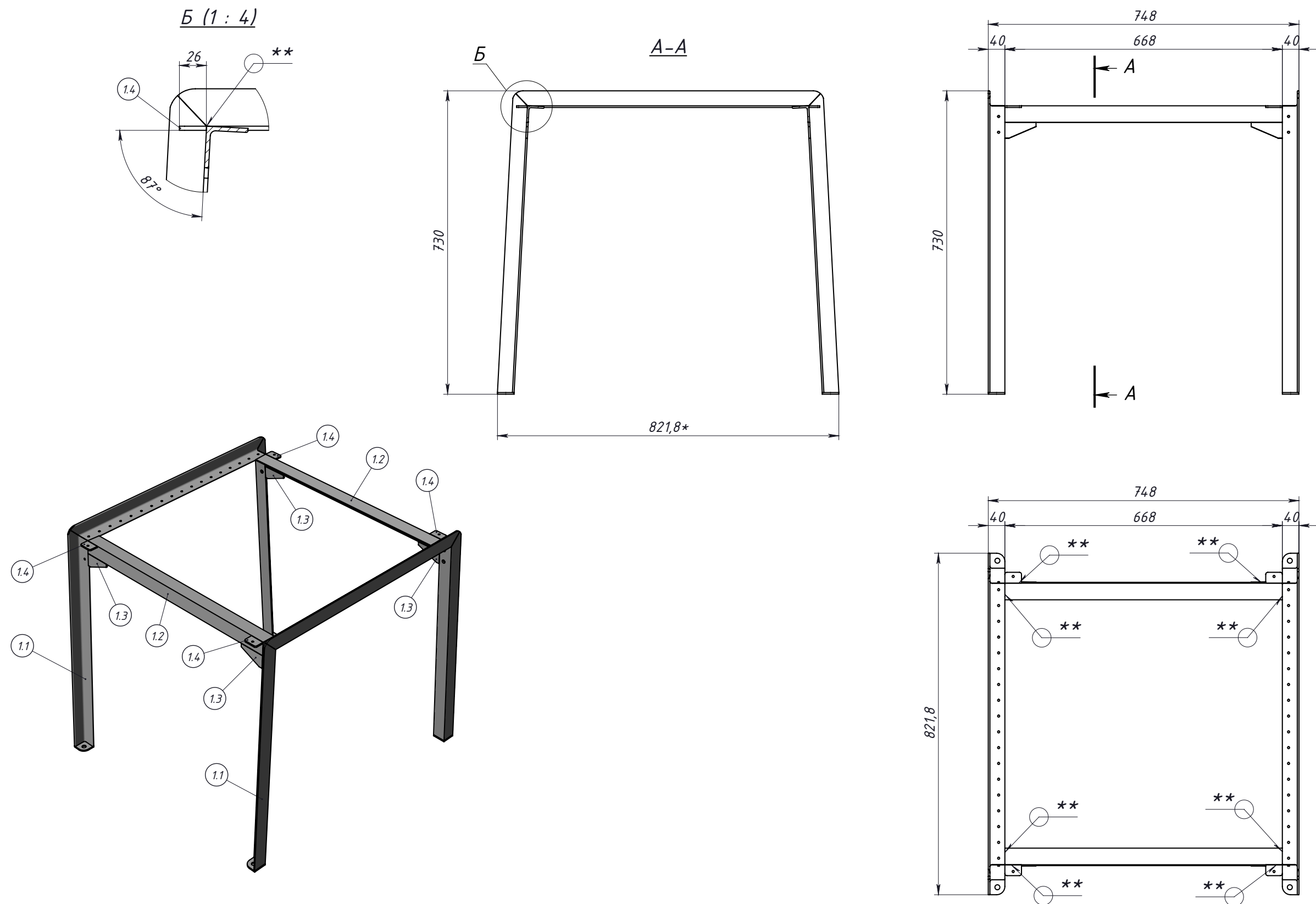
Стол малый	Конструктор: К. С. Трайковский			<div>ПЗ</div> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 3	
	17.03.2022	1:12	Листов 12	

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 в сборе</i>		<i>2</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>1.2</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>1.3</i>	<i>Косынка</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>4</i>
<i>1.4</i>	<i>Ухо</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>4</i>



Стол малый	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Металлокаркас Спецификация	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 4	
	17.03.2022	1:1	Листов 12	



** 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.

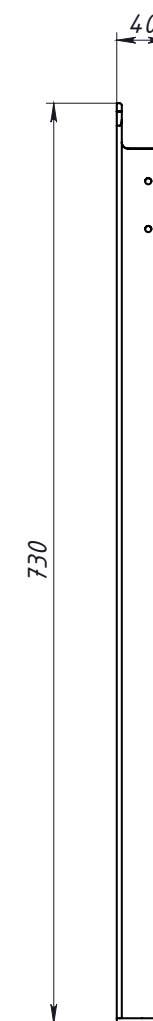
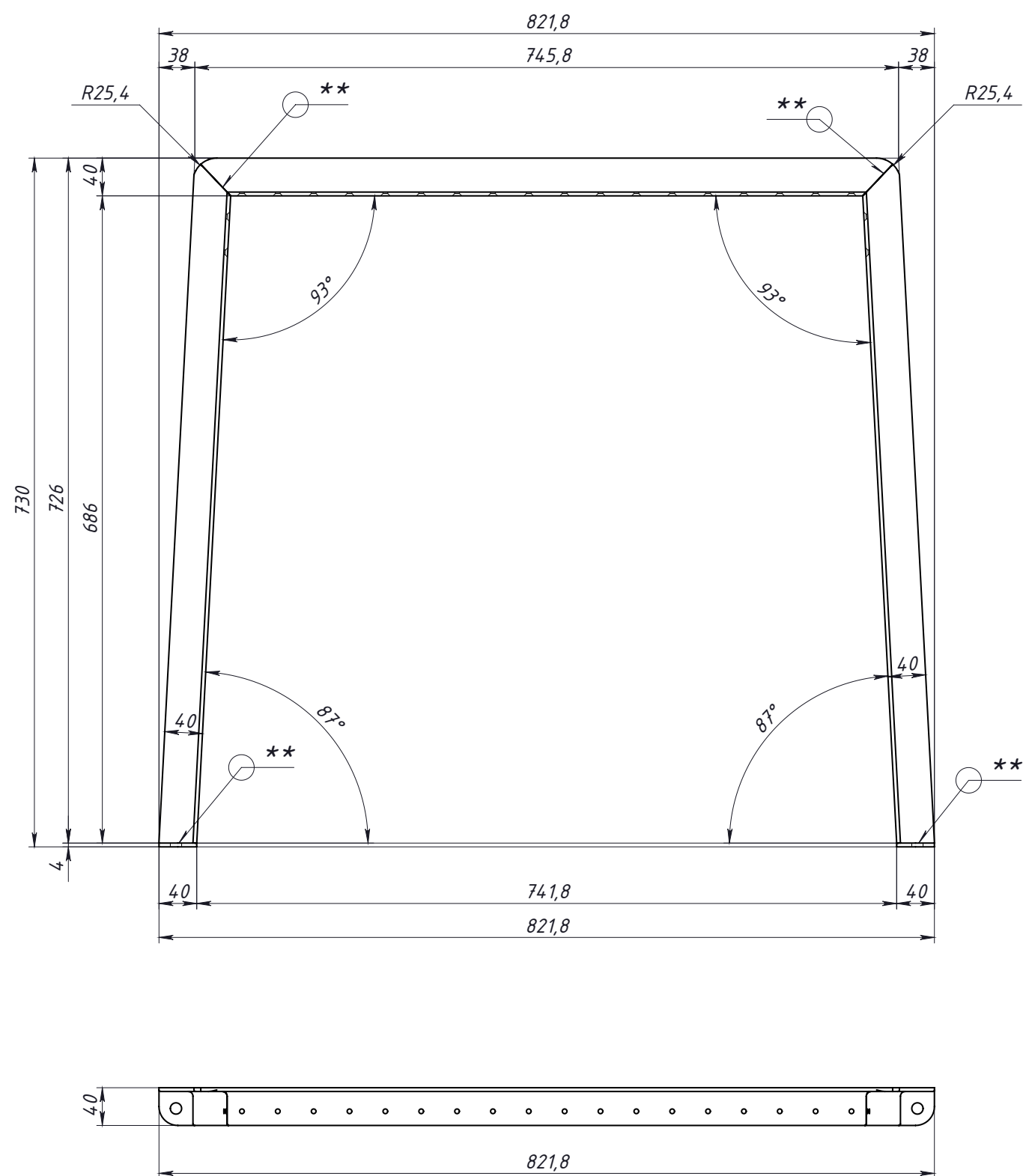
Стол малый	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Металлокаркас Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бежишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 5	
	17.03.2022	1:10	Листов 12	

*Боковина в сборе (поз. 1.1)**

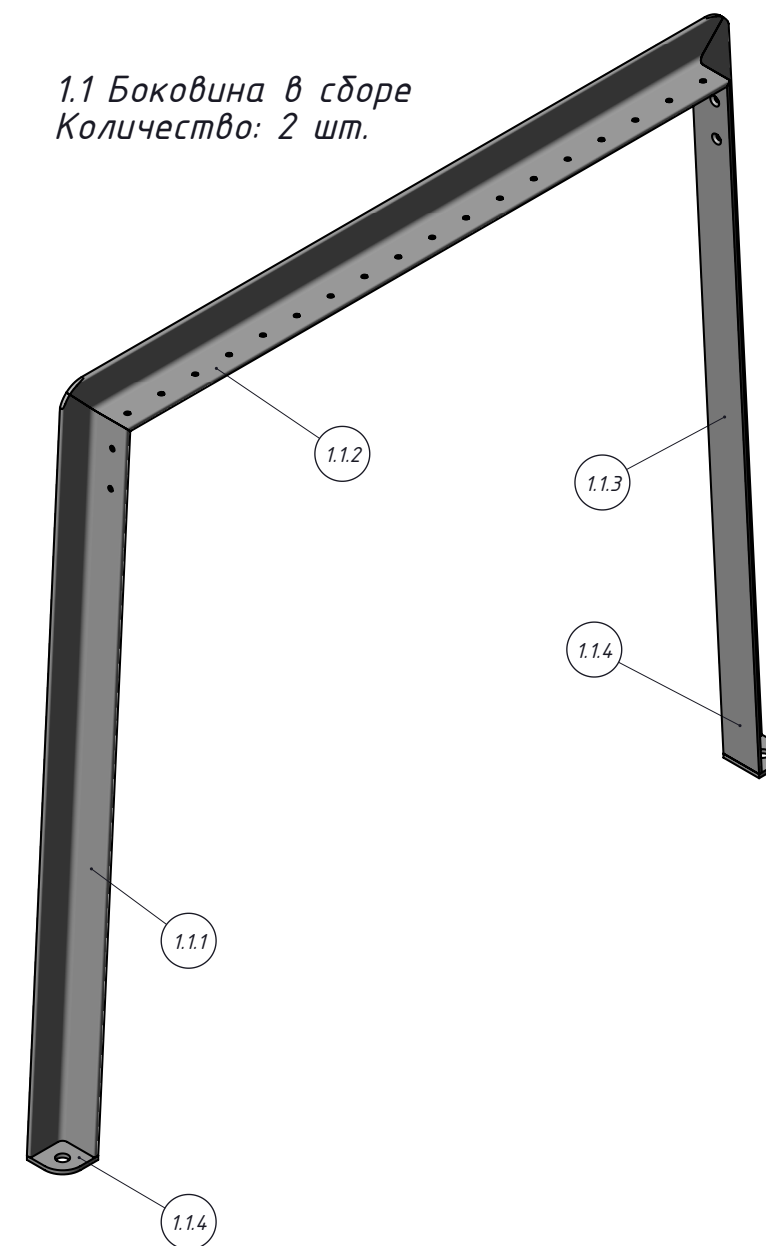
<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>1.1.1</i>	<i>Ножка левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.1.2</i>	<i>Царга боковины левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40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

Стол малый	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Боковина левая Спецификация	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 6	
	17.03.2022	1:1	Листов 12	

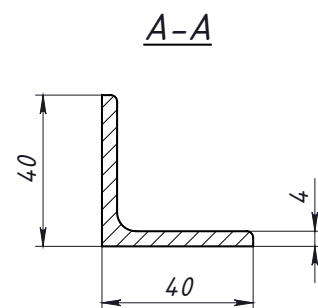
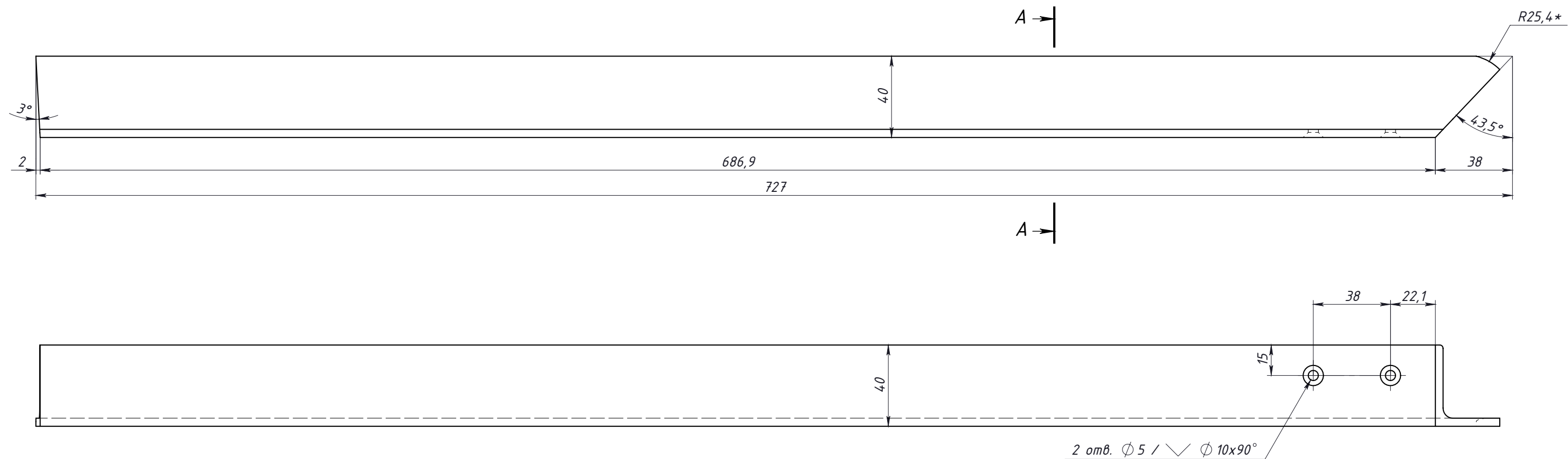


1.1 Боковина в сборе
Количество: 2 шт.



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

Стол малый	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Боковина левая / правая Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 7	
	17.03.2022	1:6	Листов 12	

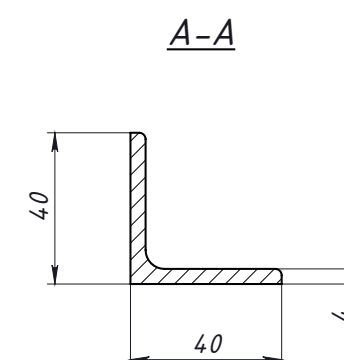
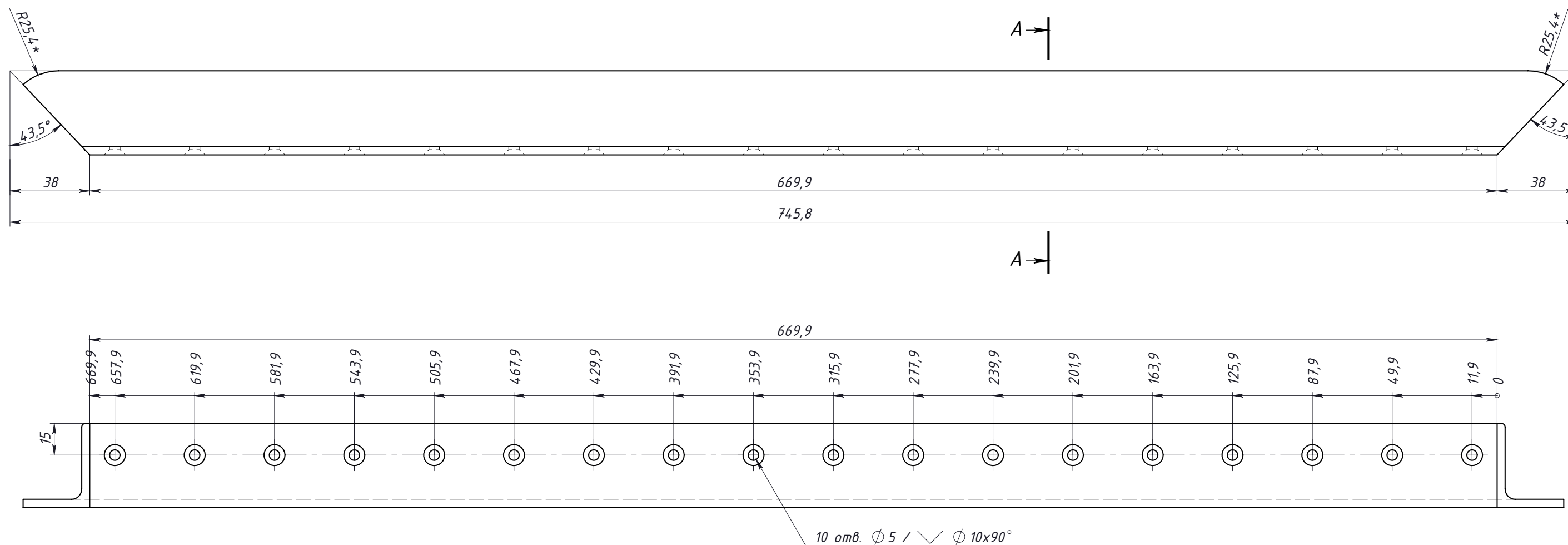


1.1.1 Ножка левая
Количество: 2 шт.
Материал: Уголок А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Ст3пс ГОСТ 380-2005

1.1.3 Ножка правая (зеркально)
Количество: 2 шт.
Материал: Уголок А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Ст3пс 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 малый	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 8	
	17.03.2022	1:2	Листов 12	



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

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

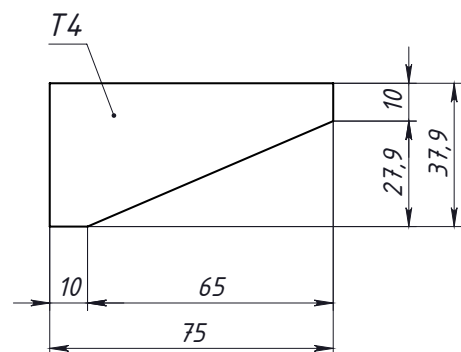
Стол малый	Конструктор: К. С. Трайковский			 ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 9	
	17.03.2022	1:2	Листов 12	



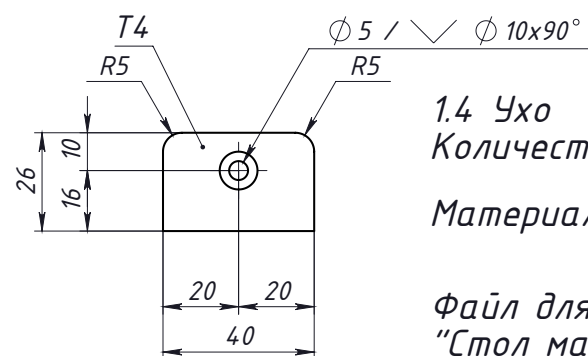
Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

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

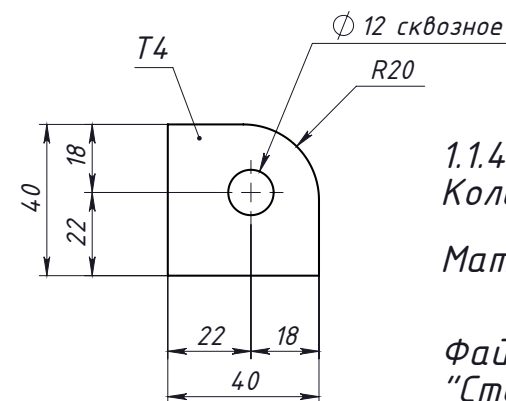
Стол малый	Конструктор: К. С. Трайковский			<div>ПЗ</div> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 10	
	17.03.2022	1:2	Листов 12	



1.3 Косынка
Количество: 4 шт.
А-4 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005
Файл для ЧПУ:
"Стол малый_01 03_4 мм_4 шт.DXF"



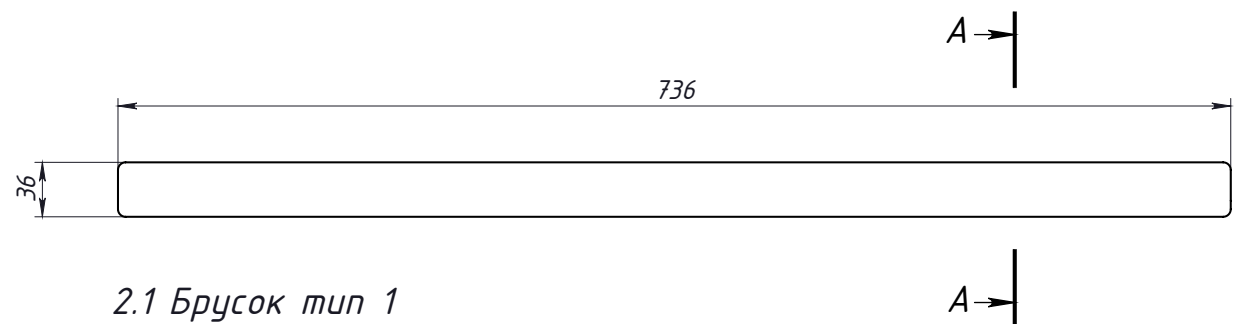
1.4 Ухо
Количество: 4 шт.
А-4 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005
Файл для ЧПУ:
"Стол малый_01 04_4 мм_4 шт.DXF"



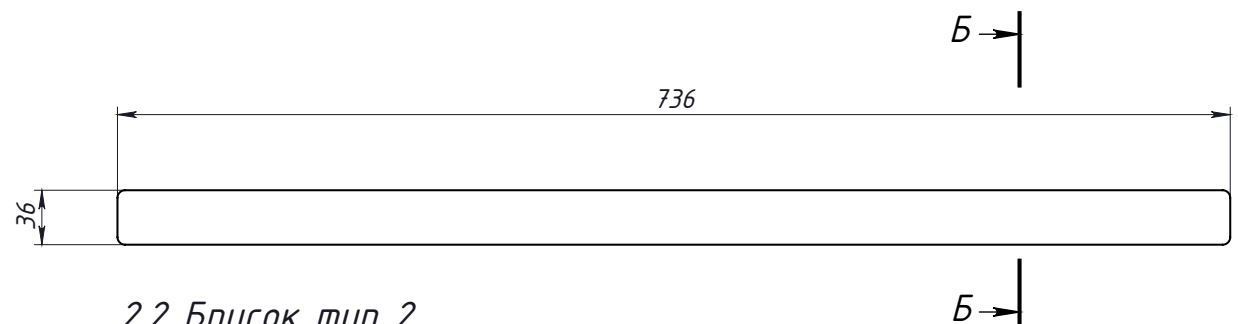
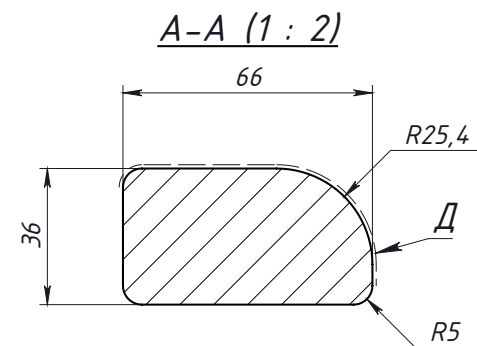
1.1.4 Опора ножки
Количество: 4 шт.
А-4 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005
Файл для ЧПУ:
"Стол малый_01 01 04_4 мм_4 шт.DXF"

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

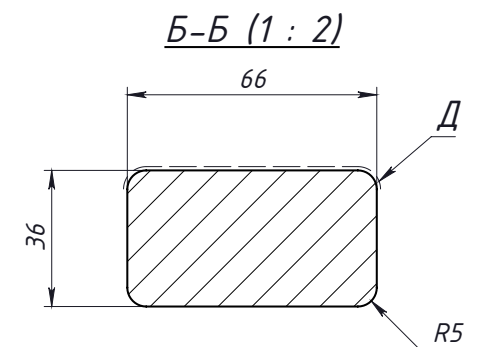
Стол малый	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТ РАЗРАБОТКА
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 11	
	17.03.2022	1:2	Листов 12	



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 малый	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 12	
	17.03.2022	1:5	Листов 12	