**TEKLİ YÜRÜME ALETİ**

** **

**ÜRÜN ÖLÇÜLERİ:**

Minimum 1150 x 620 x 1550 mm

**ÜRÜNÜN İŞLEYİŞİ VE KULLANIM AMACI:**

Tekli Yürüme Aleti bir kişinin kullanımına uygun şekilde tasarlanacaktır. Ürün bir fonksiyonda özellikle bacakların yan ve alt bölgesinde yer alan ön ve arka kaslar ile bedenin bacak eklem ve kaslarının çalıştırılarak güçlendirilmesini bacak bölgesinde ritmik koordineli çalıştırılmasını, kalp egzersizi olan yürüyüş sayesinde kalbin düzenli çalışmasını, kan dolaşımının hızlanmasını ve bedenin bu bölgelerinde kan dolaşımının hızlanmasını ve kaslara daha fazla oksijen gitmesini sağlayacak şekilde tasarlanacaktır.

**TEKNİK ÖZELLİKLER:**

Ürünün taşıyıcı ana gövdesi Ø140 x 4,8 mm SDM borudan imal edilmiş olacaktır. Yük taşıyan ve hareketli olmayan parçalar teknik resimde belirtilen ölçülere göre Ø89 x 3,5 mm SDM borudan imal edilmiş olacaktır. Hareketli olan sallanma amaçlı parçalar Ø60 x 3 mm borudan imal edilecek olup hareketsiz taşıyıcılara 6008 rulmanlar ile sıkı geçme yapılarak monte edilecektir. Ayaklık elemanının monte edileceği hareket edecek taşıyıcılar 40 x 80 x 3 mm profil malzemeden imal edilecek ve haraketli taşıyıcıya 6205 rulmanlar kullanılarak sıkı geçme tekniğiyle monte edilecektir. Tutunma ve destek amaçlı parçalar Ø34 x 3 mm ve Ø27 x 2 mm malzemelerden imal edilmelidir.

 Sistem hem iki kişinin aynı anda hem de bireysel olarak kullanıma uygun imal edilecektir. Üründeki pedalların üzerine çıkılarak, elciklerden tutulmasıyla kullanıma başlanacaktır. Tempolu şekilde yürüyüş işlemi gerçekleştirilecektir.

**KULLANILAN YEDEK PARÇALAR**

**ELCİK**



Elcik elemanı Ø34 mm’lik boruya göre minimum 125 mm boyunda sıkı geçme olarak tasarlanmış olup 1.sınıf yumuşak PVC malzemeden minimum 100 g olarak plastik enjeksiyon metoduyla üretilmiş olacaktır. Elcik tasarımı parmakları rahatça kavrayacağı ergonomiye uygun şekilde R15 - R18 arası radüslü olması gerekmektedir.

**AYAKLIK**



 Ergonomik olarak 360 x 175 x 45 mm ölçülerinde tasarlanan ayaklık 1. Sınıf polietilen malzemeden minimum 600 g ağırlığında plastik enjeksiyon yöntemi ile üretilecektir. Üzerinde yağmur suyu tutmayacak şekilde delikli ve gözenekli olarak tasarlanan ayaklık elemanı ayak kaymasını önleyecek şekilde minimum 12 mm ayak koyma derinliğine sahip, ön ve yan kısımlarında 18 mm ekstra kanallar bulunacaktır. Ayaklıklar üzerinde vida bağlantı yerleri faturalı delik olarak tasarlanacak olup ürün yüzeyinde pürüze neden olmayacak şekilde kanallı olacaktır.

**FRENLEME MEKANİZMASI**

****

Fitness aletlerinde güvenlik amacı ile radyal hareket eden bölümlerde hareket kısıtlayıcı mekanizma bulunmaktadır.

 Teknik resimde verilen ölçü ve detaylara göre üretilecek olan frenleme mekanizması kovan içerisine kaynaklı birleştirme yöntemi ile sabitlenecek kovan hareket mekanizmasının sınırını belirlemektedir.

 Mil ile kovan arasında 2 adet sönümleyici polietilen set mevcut olacak olup, bu setler frenleme esnasında iki metalin birbirine çarpmasını engelleyip frenleme esnasında meydana gelecek tepkiyi indirgeyen sönümleyici görevini uygulayacaktır.

**BORU GEÇME**

****

Yarı mamullerin kaynaklı birleştirme yöntemi uygulamalarında, borular yüksek mukavemet özelliği gösterip uzun ömürlü olması için teknik resim detaylarında belirtildiği gibi boru ve millerin birbiri içerinden geçirilerek yük dağılımı orantılı şekle getirilecek olup, estetik görünüm sağlaması amacı ile DETAY D de gösterildiği gibi kaynak işlemi boru iç yüzeyinden gerçekleştirilecektir.

**ANKRAJ TABLASI**

****

Teknik resme göre tasarlanacak olan ankraj tablası 8 mm platina malzemeden 350 x 350 mm ölçülerinde üretilecek olup yüzeyinde 8 adet Ø18 mm çapında bağlantı delikleri mevcut olacaktır. Ana taşıyıcı ve ankraj arasında minimum 8 mm kalınlığında federler gövdeye ve ankraja kaynak yöntemiyle birleştirilecektir.

**ALT KAPAMA**

****

425 x 425 mm ölçülerinde 1. Sınıf polietilen malzemeden plastik enjeksiyon yöntemiyle üretilecek olan alt kapama elemanı minimum 2 x 700 g ağırlığında ve toplam yüksekliği 142 mm olan iki parçadan üretilecektir. Kapaklar boruyu tamamen kavrayacak bir dizayna sahip olup parçalar birbirine geçirilerek bağlantı elemanlarıyla monte edilmelidir.

**YÜZEY KAPLAMA**

Tüm metal konstrüksiyon ekipmanlarına yüzey kaplama işlemi gerçekleştirilecektir. Kaplama işleminde öncelikle metal yüzeylerden kir, pas ve yağ artıkları, asidik yağ alma kimyasalları ile temizlenecektir. Temizlenen metal yüzeylerde kaplamanın dayanıklılığını artırmak için belirtilen şartlarda ve özelliklerde kumlama işlemi yapılacaktır. Kumlama işlemi sonrasında metal konstrüksiyon ekipmanları püskürtme yöntemiyle elektrostatik toz boya ile kaplanacaktır.

 **KUMLAMA METOTU**

Kumlama işleminin istenilen şekilde oluşması için S – 330 ile S – 660 arasında özel yapılmış çelik gridler özel basınçlı teknolojik makine sayesinde fırlatma yöntemiyle makinenin içine asılmış ürünlerin her kısmına noktalama yaparak temizliği sağlanır. Tam temizliğin sağlanması için ürünler askı sistemine her bir noktası kumlanacak şekilde yerleştirilir. Askı sisteminin hızı 3 dev./dak. dan 10 dev./dak arası ayarlanmalı ve askı 360 derece dönerek kumlamanın yapılması sağlanır.



Kumlamada kullanılacak granüller yuvarlak olmalıdır. Diğer köşeli granüller ürünün üzerindeki tabakayı almasından ziyade ürünün deformesini artırmakta ve metal ürünün metal özelliğini azaltacaktır. Köşeli grit malzeme kullanılmayacaktır. Kumlamada kullanılan tozuması en az ve kumlama gücü en iyi olan kum çeşidi olan çelik yuvarlak granüller malzemenin kalınlığına göre kullanılmalıdır. İnce olan bir metal malzemede kullanılan kalın granüller malzemenin kullanım ömrünü azaltacaktır. Kullanılan granüllerin basınç etkisi ile bırakmış olduğu micron noktaların istenilen düzeyde olması için granüllerin sıklıkla yenilenmesi gerekmektedir. Yenilenmemesi durumunda basınçlı çarpma etkisi ile granüller küçüleceğinden yağ, kir, pas alma işleminin tam olmayacağından dolayı boya sırasında ürünün üzerinde kalan yağlar yüzeye çıkacaktır. Bu durumda boyanın iyi olmamasına etki edecektir. Kumlama işlemi tamamlandıktan sonra metal malzemeler toz aldırma kazanlarına yönlendirilir. Burada ürünler yıkanarak elektro statik toz boyama yapılmaya hazır hale getirilir.

**KAPLAMA METOTU**

Toz boya, boya kabininde özel boya tabancaları vasıtasıyla atılır. Tabancadan geçerken elektrostatik yüklenen toz boya partikülleri kabin içinde boyanacak malzemeye yapışır ve kaplama işlemi gerçekleşmiş olur. Toz boyanın malzeme yüzeyine tam olarak yapışabilmesi için malzemenin de çok iyi bir şekilde topraklanması gerekir. Malzeme toz boya ile kaplandıktan sonra pişirme fırınına girer. 200˚C olan fırın ısısı toz boyanın erimesini ve malzeme üzerine yapışmasını sağlar. Fırında bekleme süresi bittikten sonra malzeme fırından çıkartılarak herhangi bir temas olmaksızın soğumaya bırakılır.



**BETON ZEMİNE MONTAJ DETAYLARI**

Spor aleti kurulacak olan alanın betonu terazili bir biçimde atılmış olması gerekmektedir. Spor aletinin tabanında bulunacak olan ankraj tablası zemine yerleştirilerek teraziye alındıktan sonra flanş üzerindeki deliklerden 8 adet min. M16 çapında 120 mm boyunda galvanizli çelik dübel ve kimyasal dübel ile zemine sabitlenecektir.

**TOPRAK ZEMİNE MONTAJ DETAJLARI**

**ANKRAJ SİSTEMİ**



Spor aletlerinin toprak zemine montajı teknik resimde belirtilen ters ankraj yöntemi için tasarlanmış ankrajlarla gerçekleştirilecektir. Ankrajlar minimum 350 x 350 x 3 mm ölçülerinde sac malzemeden tablaya monte edilecek Ø16 mm gijon zemine bağlantı mukavemetinin artırmak için bükülerek kullanılacak olup minimum 470 mm ölçülerinde yüksekliğinde teknik resme uygun olarak üretilecek olup elektro statik toz boya yöntemi ile boyanacaktır.

Spor aletleri ankraj sisteminin uygulanacağı yer projede belirlendikten sonra 600 x 600 mm ölçülerinde ve 500 mm derinliğinde kazılacak olup, ankraj çukura yerleştirilip teraziye alındıktan sonra betonlama işlemi uygulanacaktır.

Ankrajların betonlama işlemindeen düşük karakteristik silindir dayanımı 25 N/mm² ve en düşük karakteristik küp dayanımı 30 N/mm² olan C25/30 beton kullanılacaktır. Spor aletinin tabanında bulunacak olan ankraj tablası zemine yerleştirilerek teraziye alındıktan sonra flanş üzerindeki deliklerden gijonlar geçirilerek fiberli somunlar ile monte edilecektir.