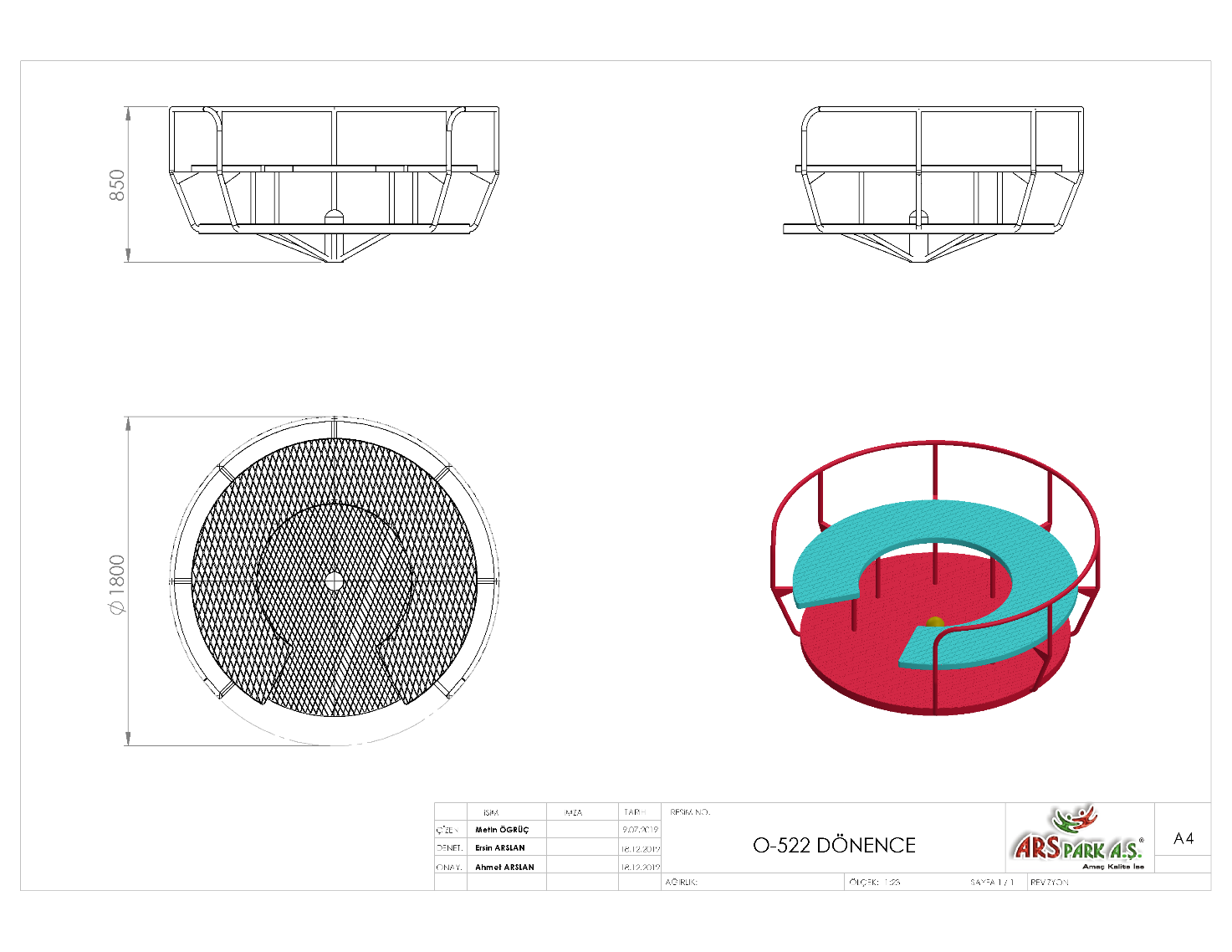
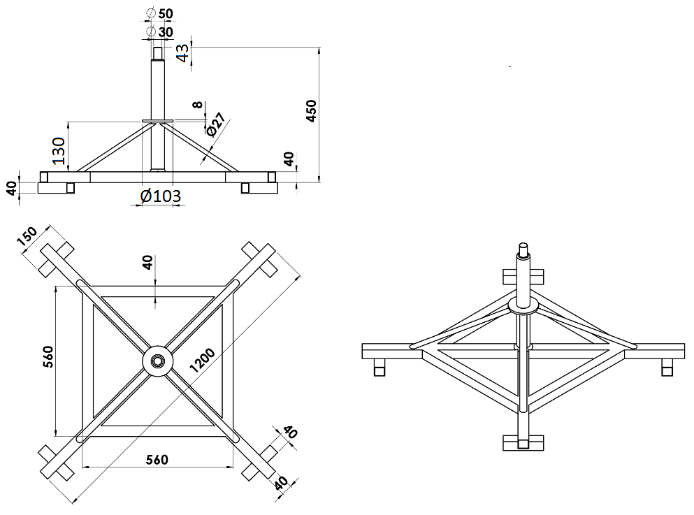
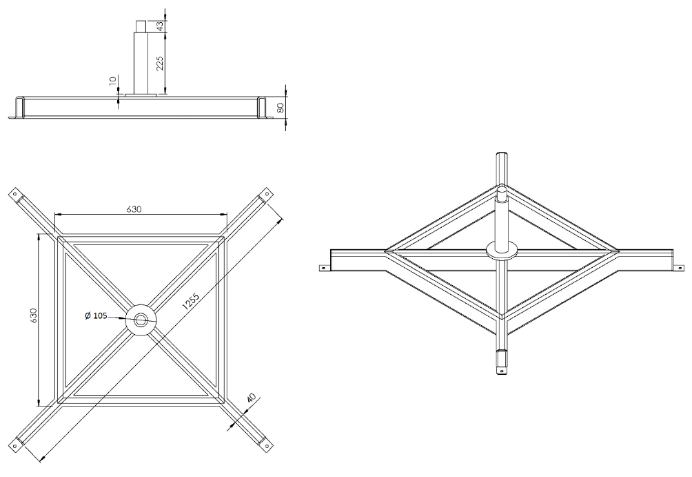
**DÖNENCE**

****

Ø103 mm 10 mm et kalınlığındaki kovan üst yüzeyine 2 mm baklava desenli dkp sacdan Ø 1800 mm olacak şekilde tabla teraziye alınarak gazaltı kaynağı yöntemiyle sabitlenir. Tablanın yan yüzey kıvrımı keskin hat bulundurmayacak şekilde R30 –R50 arasında olacak ve yan yüzeyi minimum 75 mm olacaktır. Tablanın alt yüzeyi mukavemetli olabilmesi için kovan çevresinden 40x40x2 mm profilden 45° lik açılarla tabla boyunca destekler atılıp bu destekler 27 mm’lik borularla kovan alt kısmından mesnetlenecektir. Platform üzerine sabitlenecek olan 27mm’lik oturak destekler ve bariyerle kaynak yöntemiyle birleştirilmiş minimum 40 mm kalınlığında 2 mm sac malzemeden üretilecek kulaklar üzerine polietilen oturak monte edilecektir.

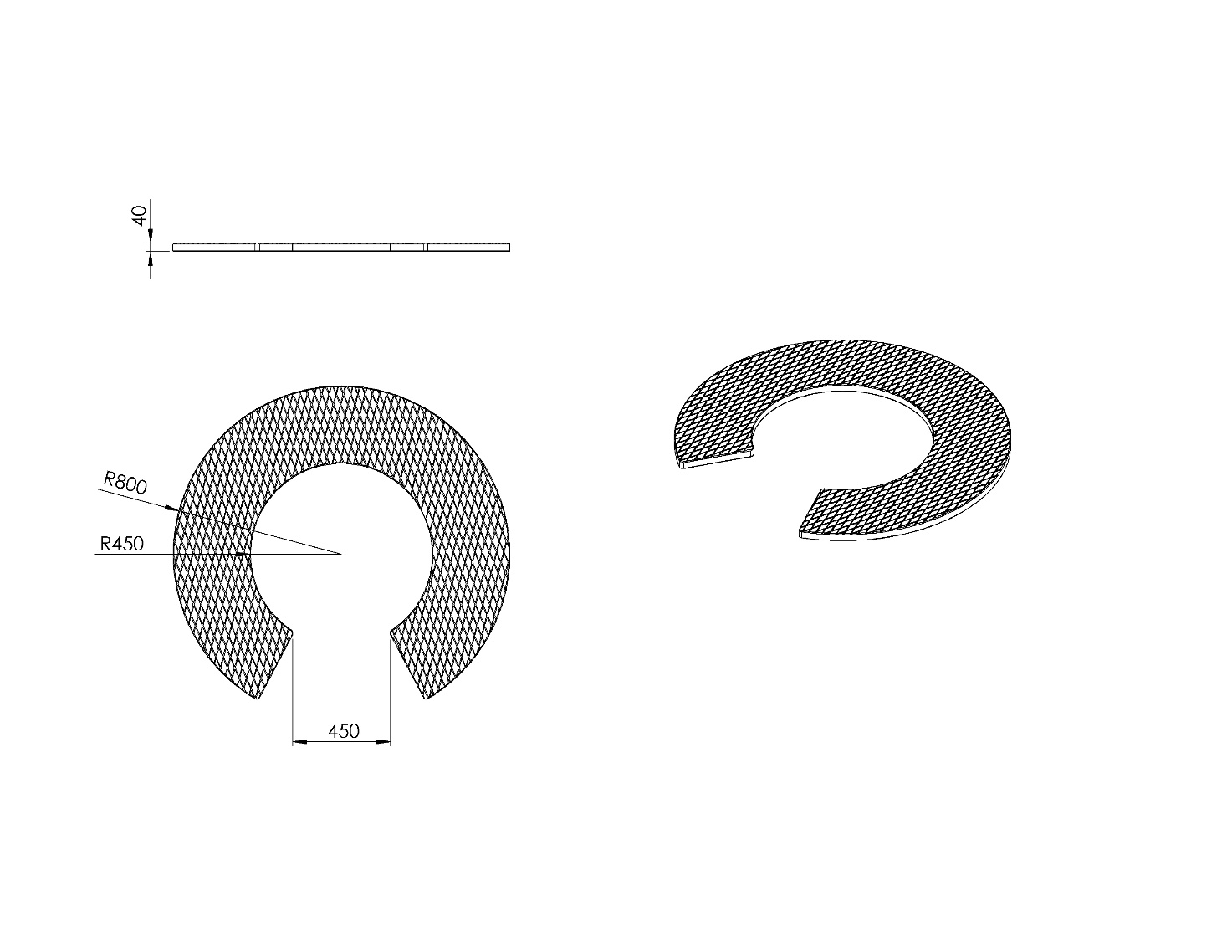
Kovan ile kovan mili montajı esnasında yataklamalarda radyal ve eksenel kuvvetlerin doğuracağı moment kuvveti ile sürtünme kuvvetlerini minimuma indirgemesi için 30210 tipi konik makaralı rulmanlar kullanarak bağlantısı galvanizli M30 Somun ile gerçekleşecektir.

****

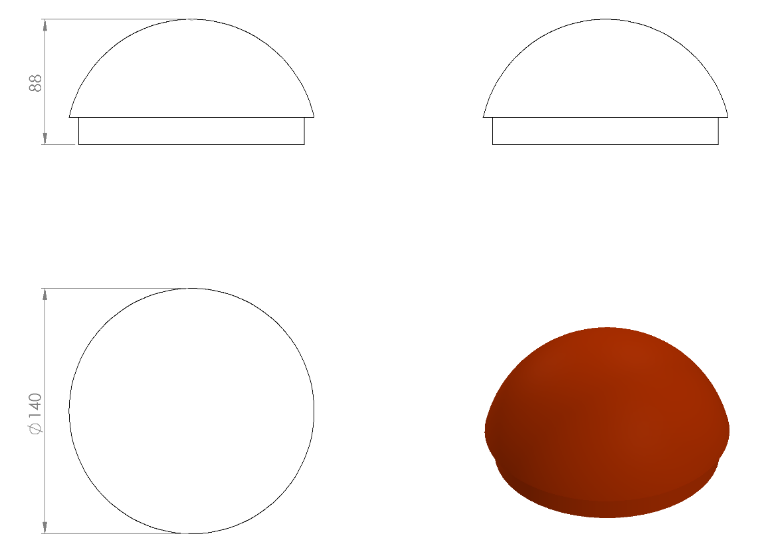
**Beton Zemine Uygun Taşıyıcı Toprak Zemine Uygun Taşıyıcı**

Kovan mili Ø 50 mm, toplam boyu 360 mm olan tekparça çelik malzemeden üst tarafına M30 somuna göre 43 mm boyunda diş açılmış orta kısmına ise 10 mm platineden kovan sabitleme flanşı gazaltı kaynak yöntemiyle birleştirilecektir.

Kovan milinin radyal ve eksenel yüklere karşı mukavemet kazanabilmesi için taban kısmının 40x80x2 mm profilden + ( artı ) biçiminde bir ucundan diğer ucu 1250 mm ölçüsünde ayaklarla örülüp ayaklar 630x630 mm kare oluşturacak şekilde 40x80 profiller ile birleştirilecektir.



Oturma genişliği minimum 350 mm olacak polietilen dönence oturağı en az 15 kg çift cidarlı olarak ve rotasyon tekniğiyle üretilecektir. Oturak yüzeyinde sürtünme yüzeyini artırarak kullanıcının dönme esnasında kayması engellenecektir. Yüzeyde bulunan desenler aynı zamanda oturağın su tutmama özelliğini artıracaktır. Oturak tasarımında bulunacak ve sonradan eklenmeyecek tabanında bulunan özel kanal sayesinde oturağın mukavemeti artırılacaktır.



Boru açık yerleri keskin hatları ortadan kaldırmak amacı ile yüksek mukavemetli polietilen malzemeden üretilmiş kapak yardımı ile kapatılacaktır. Dış kuvvetlere dayanabilmesi ve malzemenin iç kısmını yağmur sularından korumak amacıyla, boru içerisine geçirilecek şekilde monte edilecektir. Yaralanma ve darbeleri engellemek amacıyla yüzeyi oval olacaktır.

**YÜZEY KAPLAMA**

Metal konstrüksiyon ekipmanlarına yüzey kaplama işlemi gerçekleştirilecektir. Kaplama işleminde öncelikle metal yüzeylerden kir, pas ve yağ artıkları, asidik yağ alma kimyasalları ile temizlenecektir.

**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.

**TOPRAK ZEMİNE MONTAJ DETAYLARI**

Alanda planlama yapıldıktan sonra alt taşıyıcı şasesinin konulacağı yer Ø 125 cm 25 cm derinliğinde kazılacaktır. Kazılan alana şase yerleştirilip teraziye alındıktan sonra kum, çakıl ve çimento karışımlı beton ile betonlanacaktır**.**

**BETON ZEMİNE MONTAJ DETAYLARI**

Alanın betonu terazili bir biçimde atılmış olması gerekmektedir. Alt taşıyıcı gövde ayaklarında betona montaj için min. 4 mm kalınlığında kulaklar kaynak yöntemiyle birleştirilmiş olacaktır. Ayaklar teraziye alındıktan sonra tabla/flanşta bulunan delikler yardımıyla zemine montajı çelik/kimyasal dübel ve 10 x 100 mm flanşlı trifon vida ile montaj edilecektir.