

ACIK ALAN SPOR ALETLERİ (10 LU)

Tüm Spor Üniteleri ekte sunulan ölçülere, ölçülendirilmiş plan görünüş, ön görünüş, yan görünüş çizimlerine ve perspektif görünüşlerine uygun veya dengi ürünler olmalıdır. Ürünlerin tamamının üzerinde kullanım talimatlarını, yararlarını ve dikkat edilecek hususları içeren bir plaket bulunmalıdır. Bu plaket galvaniz levhadan yapılacak, ünite gövdesine özel perçin ile sabitlenmelidir. Tüm spor üniteleri beden, kas yolları standartlarına uygun olarak imal edilmiş ve biyomekanik açıdan bedensel hareket özelliklerine sahip olmalıdır. Ürünlerin kullanımı esnasında insan bedenine zarar verebilecek herhangi bir yüzey detayı olmayacak, özellikle direk temas halinde bulunulan kısımlar yuvarlak hat ve kıvrımlardan meydana gelmelidir Dış mekân fitness spor aletleri ile ilgili olarak TSEK belgeleri olmalıdır. Fitness Aletlerinin tamamı Korozyona ve paslanmaya karşı KUMLAMA İŞLEMİNE TABİ TUTULDUKTAN SONRA KATEFOREZ KAPLANACAK ,daha sonra POLİZİNG kaplanarak üstüne ELEKTROSTATİK TOZ BOYAMA işlemi yapılmalıdır.

YERİNE MONTAJ

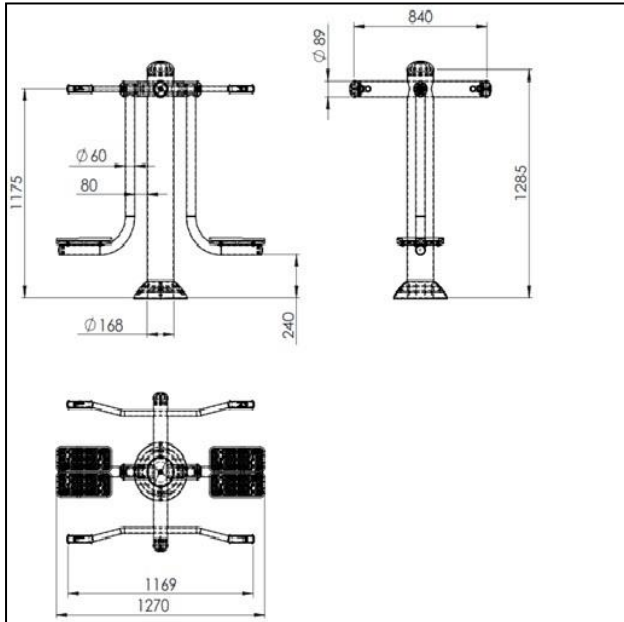
Önce cıvatalı ankraj sistemi toprak seviyesinin en az 35- 40 cm altına gelecek şekilde 45x45 ebatlarında çukura gömülecek ve beton tamamen kurduktan sonra ankraj sistemine Ana boruların altında kaynaklı minimum 7 mm kalınlığındaki flanşlardan min. M12 cıvatalarla sabitlenmelidir.

1-KALÇA VE BEL GÜÇLENDİRME SİSTEMİ

Ana taşıyıcı **minimum Ø 165 mm. çapında** ve min.5 -6 mm. et kalınlığında Çelik boru malzemedan imal edilmiş olmalıdır. TUTUNMA KOLLARI METAL OLACAK ve KAUÇUK elcikler olmalıdır. Tüm bağlantılı parçalar Diğer kaynatılacak parçalara DELİNEREK GEÇİRİLİP kaynatılarak kaynak yapılmış olan bölümlerde EK OLMAMASI SAĞLANACAK ve YEKPARE OLMALIDIR. Ana gövdeye bağlı yük taşıyan ve hareketli olan parçalar minimum Ø 60 çapında ve 3-4 mm. et kalınlığında metal malzemedan imal edilmiş olmalıdır. Ana gövdeye bağlı hareketli olmayan tutunma ve aksesuar amaçlı parçalar min. Ø 33 çapında ve 3-4 mm. et kalınlığında metal malzemedan imal edilmiş olmalıdır. Kalça Bel çalıştırma sisteminde hareket eden kol ana gövdeye bir tarafa maksimum 40° açı yapacak şekilde bir stoperle sabitlenmiş olmalıdır. Bel çalıştırma sisteminde minimum “Naylon6” kalitesin de plastik malzemedan 2 ayağın rahatlıkla içine girebileceği ölçüde

hazırlanmış ayak basma yerleri bulunmalıdır. Ayak basma yerlerinde su birikmesini engelleyerek akışı sağlayan kanallar olmalıdır. “Ana Borular ve Diğer Boru Ağzları Saç veya Plastik Tapalarla” çıkmayacak şekilde kapatılmış olmalıdır. İdarenin talebi doğrultusunda tuz testine tabi tutulacaktır. Elle tutulacak bölümlerde plastik veya kauçuktan yapılmış ve minimum 32 mm çaplı boruya geçebilecek elcikler bulunmalıdır. Bu alette (minimum) 2 Adet 6007- 2 Adet 6008 zz 2 reset plastik toz kapaklı rulman kullanılmalıdır. Montajda kullanılan cıvata, somun ve vidalar gizlenecek şekilde tapalarla kapatılmış olmalıdır. Dizayn nedeni ile kapatılmamış cıvata ve somunlar piyasada satılan standart anahtarlar ile çözülemeyecek şekilde olmalıdır. Ürünlerin paslanmaya karşı mukavemeti “TUZ” testinde min. 400 saat olmalıdır.

Gövde ve gövdeye bağlı tüm malzemeler yekpare şekilde KUMLAMA YAPILDIKTAN SONRA KATAFOREZ ÜZERİNE POLİZİNG ASTAR işleminden geçirilerek paslanmaya karşı dayanıklılık sağlanmalıdır. Bu işleme tabi tutulacak alet tek parça halinde, kaynak ve diğer tüm işlemler bittikten sonra kumlama ve polizing astar. Kaynak Yerleri dâhil kumlama ve polizing astar işleminden geçirilmelidir. Kumlama Kataforez ve polizing astar işlemini takiben metal ürünler tercih edilen renklerde polyester esaslı fırın toz boya yöntemi ile boyanacak kullanılarak, dış saha kullanımına uygun ve dayanıklı hale getirilmelidir.

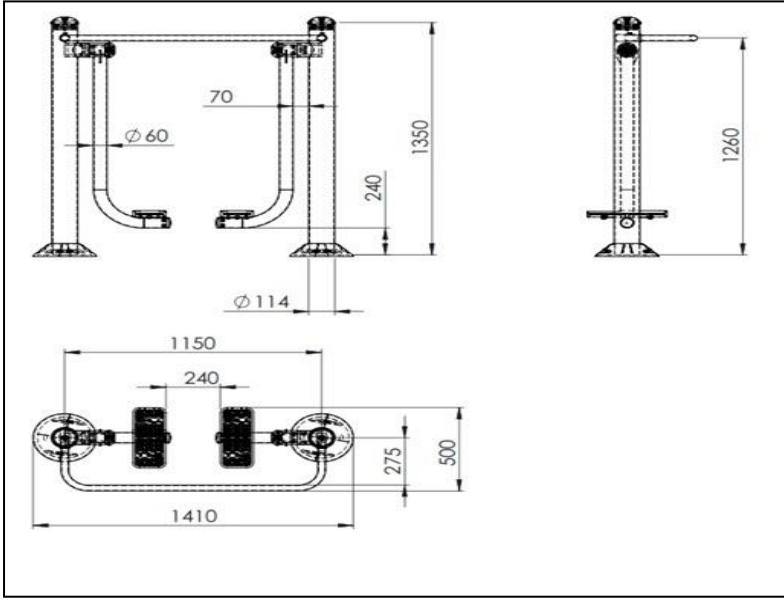


2- HAVADA YÜRÜYÜŞ SİSTEMİ

Ana taşıyıcılar 114 mm çaplı ve min. 4. 5 mm et kalınlığında min. 130 cm uzunluğunda 2 adet borunun 32 mm çaplı borularla birbirine bağlanması ile oluşturulmalıdır. Bu 2 ana direk birbirine bağlı 1 adet çelik halka ile birbirine sabitlenmelidir. Naylon6” plastik malzemeden imal edilen ayak basma ana malzemeye cıvatalar kullanılarak tutturulmalıdır.

Ayak basma yerlerinde su birikmesini engelleyerek akışı sağlayan kanallar olmalıdır. Ayak basma yeri minimum 25x30 mm ebatlarında olmalıdır. Havada yürüyüş sisteminde hareket eden ayaklar ana gövdeye ileriye doğru maksimum 40° , geriye doğru maksimum 40° açı yapacak şekilde bir STOPERLE sabitlenmiş olmalıdır BU STOPER SİSTEM İÇİNE GİZLENMİŞ OLMALI VE DIŞARIDAN GÖRÜLMEMELİDİR. “Ana Borular ve Diğer Boru Ağızları Saç veya Plastik Tapalarla” çıkmayacak şekilde kapatılmış olmalıdır.

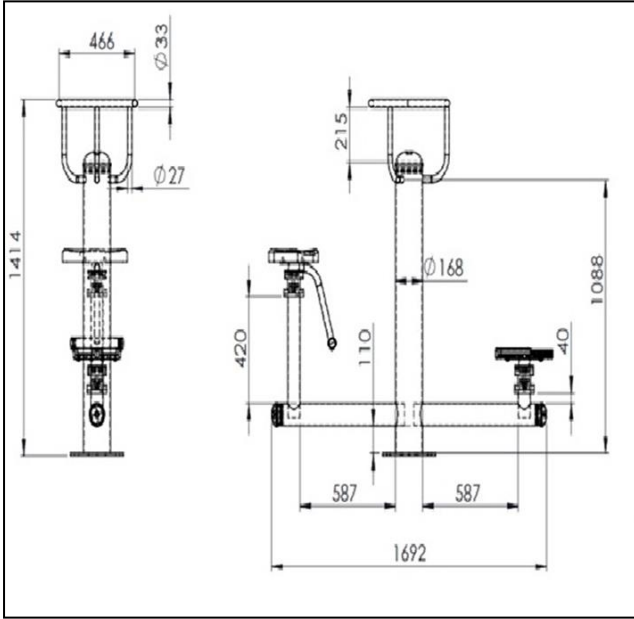
Bu alette (minimum) 2 Adet 6007 ve 2 Adet 6008 zz 2 reset plastik toz kapaklı Rulman kullanılacaktır. Elektrostatik sistemde polyester esaslı toz boya ile boyanmalıdır. İdarenin talebi doğrultusunda tuz testine tabi tutulacaktır. Ürünlerin paslanmaya karşı mukavemeti “TUZ” testinde min. 400 saat olmalıdır. Elle tutulacak bölümlerde plastik veya kauçuktan yapılmış ve minimum 32 mm çaplı boruya geçebilecek elcikler bulunmalıdır. Montajda kullanılan cıvata, somun ve vidalar gizlenecek şekilde tapalarla kapatılmış olmalıdır. Dizayn nedeni ile kapatılmamış cıvata ve somunlar piyasada satılan standart anahtarlar ile çözülemeyecek şekilde olmalıdır. Gövde ve gövdeye bağlı tüm malzemeler yekpare şekilde KUMLAMA YAPILDIKTAN SONRAKATAFOREZ ÜZERİNE POLİZİNG ASTAR işleminden geçirilerek paslanmaya karşı dayanıklılık sağlanmalıdır. Bu işleme tabi tutulacak alet tek parça halinde, kaynak ve diğer tüm işlemler bittikten sonra kumlama ve polizing astar. Kaynak Yerleri dâhil kumlama ve polizing astar işleminden geçirilmelidir. Kumlama Kataforez ve polizing astar işlemini takiben metal ürünler tercih edilen renklerde polyester esaslı fırın toz boya yöntemi ile boyanacak kullanılarak, dış saha kullanımına uygun ve dayanıklı hale getirilmelidir.



3- BEL VE GÖĞÜS ÇALIŞTIRMA SİSTEMİ

Taşıyıcı ana gövde minimum \varnothing 165 mm. çapında ve 5 -6 mm. et kalınlığında metal malzemedен imal edilmiş olmalıdır. Ana gövdeye bağlı yük taşıyan ve hareketli olan parçalar \varnothing 76 çapında ve 3 -4 mm. et kalınlığında metal malzemedен imal edilmiş olmalıdır. Ana gövdeye bağlı hareketli olmayan tutunma ve aksesuar amaçlı parçalar \varnothing 60 çapında ve 3 - 4 mm. et kalınlığında metal malzemedен imal edilmiş olmalıdır. Bu sisteme 35 cm yüksekliğinde min. 90 mm çaplı 3 adet çelik borunun Rulman ve burç sistemi kullanılarak oluşturulmuş sisteme kaynatılması ile dönme yeteneği kazandırılmış ve her bir parça üzerine birer adet olmak üzere Oturma kısmına min. 30 cm çaplı “Oval Plastik Polietilen Malzemedен Yapılmış” ve ergonomik olarak dizayn edilmiş oturaklar 4 adet cıvata ile sabitlenmelidir. Bel çevirmeye yarayan bölümün ayak basılacak kısmı, kendi çevresinde dönen bir ayak basma tablası monte edilmelidir. “Naylon6” plastik malzemedен imal edilen ayak basma tablası bükümlü 60 mm. borularla minimum 30 mm çaplı millere girecek şekilde rulmanla olarak tornalamış malzemeye cıvatalar kullanılarak tutturulmalıdır. Bu Tablanın altında Özel rulman sistemi ile çevresinde güvenle dönecek şekilde dizayn edilmiş olmalıdır. Yapılacak sistem gerektiğinde kolaylıkla değiştirilecek biçimde flanşlı ve cıvatalı olarak dizayn edilmelidir. Ayak basma yerlerinde su birikmesini engelleyerek akışı sağlayan kanallar olmalıdır. Kalça ve Bel çalıştırma sisteminde hareket eden parçalar ana gövdeye bir tarafa (sağ veya sol) maksimum 45° açı yapacak şekilde bir stoperle sabitlenmiş olmalıdır. Montajda kullanılan cıvata, somun ve vidalar gizlenecek şekilde tapalarla kapatılmış olmalıdır. Dizayn

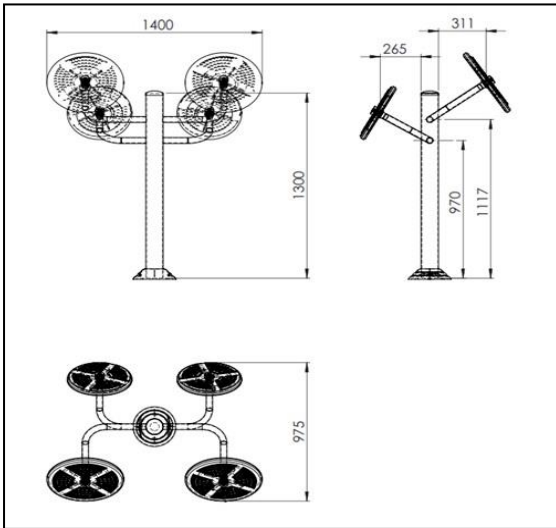
nedeni ile kapatılmamış cıvata ve somunlar piyasada satılan standart anahtarlar ile çözülemeyecek şekilde olmalıdır. Ana Borular ve Diğer Boru Ağzları Saç veya Plastik Tapalarla” çıkmayacak şekilde kapatılmış olmalıdır. Kaynak yerlerinin paslanmaması için kesinlikle “Kaynak yapıldıktan sonra ürünün tamamı yekpare olarak paslanmaya karşı kataforez işlemine” tabii tutulacaktır. Daha sonra elektrostatik sistemde polyester esaslı toz boya ile boyanmalıdır. İdarenin talebi doğrultusunda tuz testine tabii tutulacaktır. Ürünlerin paslanmaya karşı mukavemeti “TUZ” testinde min. 400 saat olmalıdır. Gövde ve gövdeye bağlı tüm malzemeler yekpare şekilde KUMLAMA YAPILDIKTAN SONRA KATAFOREZ ÜZERİNE POLİZİNG ASTAR işleminden geçirilerek paslanmaya karşı dayanıklılık sağlanmalıdır. Bu işleme tabii tutulacak alet tek parça halinde, kaynak ve diğer tüm işlemler bittikten sonra kumlama ve polizing astar. Kaynak Yerleri dâhil kumlama ve polizing astar işleminden geçirilmelidir. Kumlama Kataforez ve polizing astar işlemini takiben metal ürünler tercih edilen renklerde polyester esaslı fırın toz boya yöntemi ile boyanacak kullanılarak, dış saha kullanımına uygun ve dayanıklı hale getirilmelidir.



4- OMUZ VE KOL AÇMA SİSTEMİ - ÇİFTLİ

Ø 165 mm. çapında ve 5 -6 mm. et kalınlığında metal malzemedен imal edilmiş 1 ad. min. 140 cm yüksekliğindeki çelik boru üzerine, min. Ø 45 mm borulardan 2 farklı seviyede 4 adet min. 50 cm daire biçiminde polietilenden imal edilmiş direksiyon simidinin bağlanmalıdır. Hazırlanan sisteme çelik mil kaynatılıp, rulmanla veya kızıl yataklı burç sistemine direksiyon simidi çelik mile cıvatalar yardımı ile bağlanmalıdır. Ana Borular ve Diğer Boru Ağzları Saç veya Plastik Tapalarla” çıkmayacak şekilde kapatılmış olmalıdır. Montajda kullanılan cıvata,

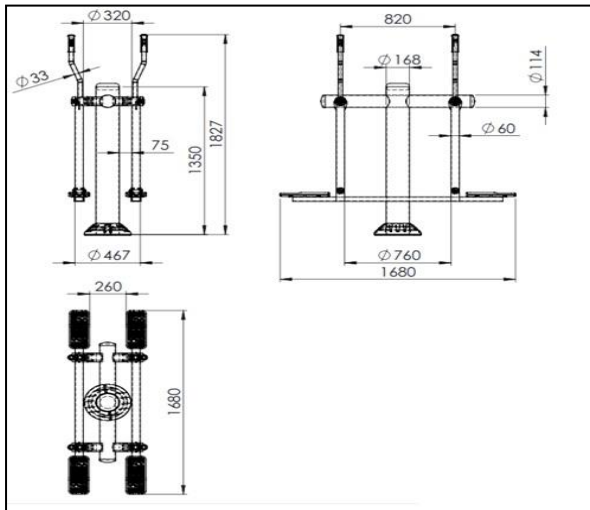
somun ve vidalar gizlenecek şekilde tapalarla kapatılmış olmalıdır. Dizayn nedeni ile kapatılmamış civata ve somunlar piyasada satılan standart anahtarlar ile çözülemeyecek şekilde olmalıdır. Direksiyon simidinin üzerinde kaymayı engelleyecek yükselticiler olacak, üzerinde çarpma halinde kullanıcıya zarar verebilecek herhangi bir tutamak veya benzerleri olmayacaktır. Tüm sistem elektrostatik sistemde polyester esaslı toz boya ile boyanmalıdır. Bu alette (minimum) 8 Adet 6203zz 2 reset plastik toz kapaklı Rulman kullanılmalıdır. Elektrostatik sistemde polyester esaslı toz boya ile boyanmalıdır. İdarenin talebi doğrultusunda tuz testine tabi tutulacaktır. Ürünlerin paslanmaya karşı mukavemeti “TUZ” testinde min. 400 saat olmalıdır. Gövde ve gövdeye bağlı tüm malzemeler yekpare şekilde KUMLAMA YAPILDIKTAN SONRA KATAFOREZ ÜZERİNE POLİZİNG ASTAR işleminden geçirilerek paslanmaya karşı dayanıklılık sağlanmalıdır. Bu işleme tabi tutulacak alet tek parça halinde, kaynak ve diğer tüm işlemler bittikten sonra kumlama ve polizing astar. Kaynak Yerleri dâhil kumlama ve polizing astar işleminden geçirilmelidir. Kumlama Kataforez ve polizing astar işlemini takiben metal ürünler tercih edilen renklerde polyester esaslı fırın toz boya yöntemi ile boyanacak kullanılarak, dış saha kullanımına uygun ve dayanıklı hale getirilmelidir.



5- UZUN YÜRÜME SİSTEMİ

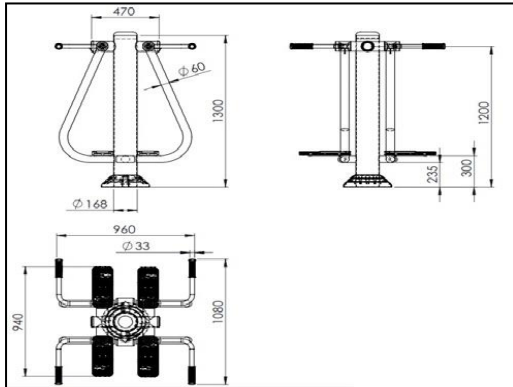
Taşıyıcı ana gövde Ø 165 mm. çapında ve 5 -6 mm. et kalınlığında metal malzemeden imal edilmiş olmalıdır. “Ana Borular ve Diğer Boru Ağzları Saç veya plastik tapalarla” kapatılmış

olmalıdır. Ana taşıyıcılara kaynatılarak hazırlanan min. 50 mm çaplı yataklı mil sistemlerine rulmanlar ile hazırlanmış sistem 60 mm çaplı borulara kaynatılarak ileri ve geri hareket verilecek şekilde mekanizma oluşturulmalıdır. Alt kısımda min. 60x60x3 mm kutu profil üzerine 4 adet “Naylon6” malzemeden yapılmış ayak basma yeri cıvata ile sabitlenmelidir. Ayak basma yerlerinde su birikmesini engelleyerek akışı sağlayan kanallar olmalıdır. Bu profil ile yukarıdan gelen 60'lık boru ileri geri hareketi sağlayacak şekilde rulman ve yatak sistemi ile birbirine bağlanmalıdır. Üst kısımda 4 adet 32'lik borudan tutma demiri kaynatılmalıdır. Ana boruların üst kısımları plastik tapalar ile kapatılmış olmalıdır. Uzun Yürüyüş sisteminde hareket eden kol ana gövdeye bir tarafa (ön veya arka) maksimum 55° açı yapacak şekilde bir stoperle sabitlenmiş olmalıdır. Montajda kullanılan cıvata, somun ve vidalar gizlenecek şekilde tapalarla kapatılmış olmalıdır. Dizayn nedeni ile kapatılmamış cıvata ve somunlar piyasada satılan standart anahtarlar ile çözülemeyecek şekilde olmalıdır. Bu alette (minimum) 8 Adet 6007- 8 Adet 6008 zz 2 reset plastik toz kapaklı rulman kullanılmalıdır. Elektrostatik sistemde polyester esaslı toz boya ile boyanmalıdır. İdarenin talebi doğrultusunda tuz testine tabi tutulmalıdır. Ürünlerin paslanmaya karşı mukavemeti “TUZ” testinde min. 400 saat olmalıdır. Elle tutulacak bölümlerde plastik veya kauçuktan yapılmış ve minimum 32 mm çaplı boruya geçebilecek elcikler bulunmalıdır. Gövde ve gövdeye bağlı tüm malzemeler yekpare şekilde KUMLAMA YAPILDIKTAN SONRA KATAFOREZ ÜZERİNE POLİZİNG ASTAR işleminden geçirilerek paslanmaya karşı dayanıklılık sağlanmalıdır. Bu işleme tabi tutulacak alet tek parça halinde, kaynak ve diğer tüm işlemler bittikten sonra kaynak yerleri dâhil kumlama ve polizing astar işleminden geçirilmelidir. Kumlama Kataforez ve polizing astar işlemini takiben metal ürünler tercih edilen renklerde polyester esaslı fırın toz boya yöntemi ile boyanacak kullanılarak, dış saha kullanımına uygun ve dayanıklı hale getirilmelidir.



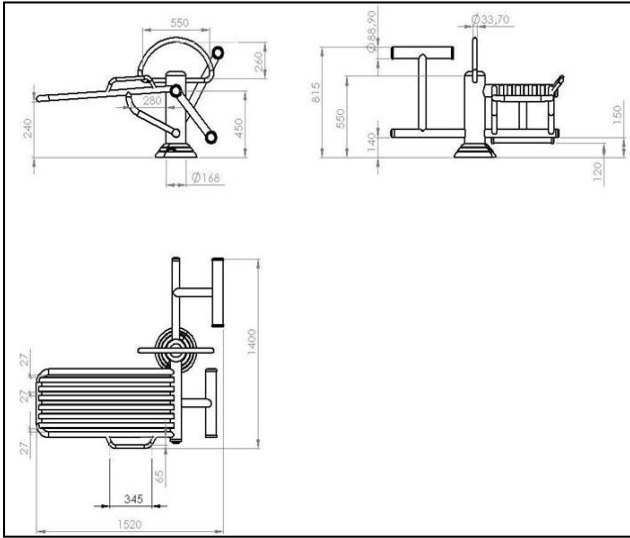
6- BACAK KASLARINI ÇALIŞTIRMA SİSTEMİ – ÇİFTLİ

Ana taşıyıcı Ø 165 mm. çapında ve 5 -6 mm. et kalınlığında metal boru malzemeden imal edilmiş olmalıdır. Ana gövdeye bağlı yük taşıyan ve hareketli olan parçalar Ø 60 çapında ve 3 -4 mm. et kalınlığında metal malzemeden imal edilmiş olmalıdır. Kalça Bel çalıştırma sisteminde hareket eden kol ana gövdeye bir tarafa (sağ veya sol) maksimum 40° açı yapacak şekilde bir stoperle sabitlenmiş olmalıdır. **Naylon6** ” malzemeden enjeksiyon yöntemi ile imal edilen ayak basma yerleri bükümlü min.60 mm. borularla Minimum 30 mm çaplı millere girecek şekilde rulmanlı olarak tornalanmış malzemeye cıvatalar ile tutturulmalıdır. Ayak basma yerlerinde su birikmesini engelleyerek akışı sağlayan kanallar olmalıdır. Rulmanların bağlı olduğu kapaklar açılmayacak şekilde cıvatalı olarak yapılacak ve tapalarla cıvatalar kapatılmış olmalıdır. “Ana Borular ve Diğer Boru Ağzları Saç veya Plastik Tapalarla” kapatılmış olmalıdır. Bu alette (minimum)4 Adet 6007- 4 Adet 6008 zz plastik toz kapaklı rulman kullanılmalıdır. Alt kısımda min. 6 mm kalınlığında en az 30x30 cm ölçülerinde saç ile temeldeki ankraja min. M 10 cıvatalar yardımı ile bağlanmalıdır. Elektrostatik sistemde polyester esaslı toz boya ile boyanmalıdır. İdarenin talebi doğrultusunda tuz testine tabi tutulmalıdır. Ürünlerin paslanmaya karşı mukavemeti “TUZ” testinde min. 400 saat olmalıdır. Elle tutulacak bölümlerde plastik veya kauçuktan yapılmış ve minimum 32 mm çaplı boruya geçebilecek elcikler bulunmalıdır. Gövde ve gövdeye bağlı tüm malzemeler yekpare şekilde KUMLAMA YAPILDIKTAN SONRA KATAFOREZ ÜZERİNE POLİZİNG ASTAR işleminden geçirilerek paslanmaya karşı dayanıklılık sağlanmalıdır. Bu işleme tabi tutulacak alet tek parça halinde, kaynak ve diğer tüm işlemler bittikten sonra Kaynak Yerleri dâhil kumlama ve polizing astar işleminden geçirilmelidir. Kumlama Kataforez ve polizing astar işlemini takiben metal ürünler tercih edilen renklerde polyester esaslı fırın toz boya yöntemi ile boyanacak kullanılarak, dış saha kullanımına uygun ve dayanıklı hale getirilmelidir.



7- MEKİK VE ŞINAV ALETİ

Ana taşıyıcı Ø 165 mm. çapında ve 5 -6 mm. et kalınlığında metal boru malzemeden imal edilmiş olmalıdır. Bükümlü konstrüksiyonun arasına min. 40x90x20 cm kutu profilleri iki tarafı kaynak yapılarak kaynatılır ve ızgaralı bir şekil alması sağlanır. Mekik çekilecek platform yere paralel olmalı ve en az bir adet Ø 26'lık borulardan tutamaç bulunmalıdır. Yük taşıyan parçalar min. Ø 60'lık borudan, bağlantı boruları min. Ø 42mm'lik borudan üretilmelidir. **Ana Borular ve Diğer Boru Ağzları Saç veya Plastik Tapalarla** kapatılmış olmalıdır. Elektrostatik sistemde polyester esaslı toz boya ile boyanmalıdır. İdarenin talebi doğrultusunda tuz testine tabi tutulmalıdır. Ürünlerin paslanmaya karşı mukavemeti "TUZ" testinde min. 400 saat olmalıdır. Gövde ve gövdeye bağlı tüm malzemeler yekpare şekilde KUMLAMA YAPILDIKTAN SONRA KATAFOREZ ÜZERİNE POLİZİNG ASTAR işleminden geçirilerek paslanmaya karşı dayanıklılık sağlanmalıdır. Bu işleme tabi tutulacak alet tek parça halinde, kaynak ve diğer tüm işlemler bittikten sonra Kaynak Yerleri dâhil işleminden geçirilmelidir. Kumlama Kataforez ve polizing astar işlemini takiben metal ürünler tercih edilen renklerde polyester esaslı fırın toz boya yöntemi ile boyanmalıdır dış saha kullanımına uygun ve dayanıklı hale getirilmelidir.

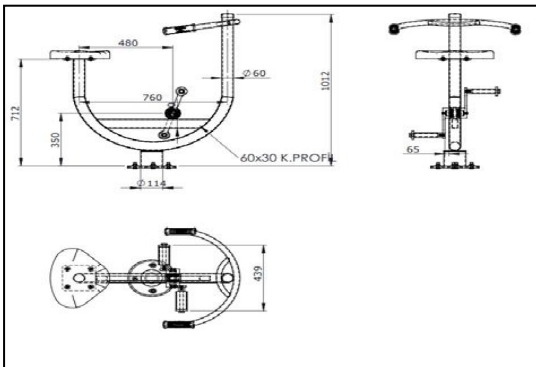


8- KONDİSYON BİSİKLETİ

Ana boru 114 mm çaplı min. 4.5mm et kalınlığında olmalıdır. Tüm sistemde hareket için kullanılan kısımlarda rulmanlı olarak hazırlanmış mil sistemleri bulunmalıdır. Gereken bükümlü parçalar 60' mm'lik, 50 mm. 32 mm. ve 27 mm. malzemenen bisiklet şekli verilerek yapılmalıdır.

Hareketli parçaların çocukların ve yetişkinlerin kullanımında herhangi bir yerini sıkıştırabilecekleri dikkate alınarak gerekli önlem alınmalıdır. Kullanılan rulman sistemlerinde herhangi bir boşluk olmamalıdır. Ayak basamakları polyemid malzemenen yapılmış olmalıdır. Oturma kısmına min. 30 cm çaplı “ Oval Plastik Polietilen Malzemenen Yapılmış ” ve ergonomik olarak dizayn edilmiş oturaklar 4 adet cıvata ile sabitlenmelidir. Montajda kullanılan cıvata, somun ve vidalar gizlenecek şekilde tapalarla kapatılmış olmalıdır. Dizayn nedeni ile kapatılmamış cıvata ve somunlar piyasada satılan standart anahtarlar ile çözülemeyecek şekilde olmalıdır. “Ana Borular ve Diğer Boru Ağızları Saç veya Plastik Tapalarla” çıkmayacak şekilde kapatılmış olmalıdır.

Bu alette (minimum) 8 Adet 6204 zz 2 reset plastik toz kapaklı rulman kullanılmalıdır. Elektrostatik sistemde polyester esaslı toz boya ile boyanmalıdır. İdarenin talebi doğrultusunda tuz testine tabi tutulmalıdır. Ürünlerin paslanmaya karşı mukavemeti “TUZ” testinde min. 400 saat olmalıdır. Elle tutulacak bölümlerde plastik veya kauçuktan yapılmış ve minimum 32 mm çaplı boruya geçebilecek elcikler bulunmalıdır. Gövde ve gövdeye bağlı tüm malzemeler yekpare şekilde KUMLAMA YAPILDIKTAN SONRA KATAFOREZ ÜZERİNE POLİZİNG ASTAR işleminden geçirilerek paslanmaya karşı dayanıklılık sağlanmalıdır. Bu işleme tabi tutulacak alet tek parça halinde, kaynak ve diğer tüm işlemler bittikten sonra Kaynak Yerleri dâhil kumlama ve polizing astar işleminden geçirilmelidir. Kumlama Kataforez ve polizing astar işlemini takiben metal ürünler tercih edilen renklerde polyester esaslı fırın toz boya yöntemi ile boyanmalıdır. Dış saha kullanımına uygun ve dayanıklı hale getirilmelidir.



10- KOMBİNE VÜCUT GELİŞTİRME SİSTEMİ

Taşıyıcı ana gövde Ø 165 mm. çapında ve 5 -6 mm. et kalınlığında metal malzemeden imal edilmiş olmalıdır. “Ana Borular ve Diğer Boru Ağzları Saç veya plastik tapalarla” kapatılmış olmalıdır. Ana taşıyıcılara kaynatılarak hazırlanan min. Ø 60 mm yataklı mil sistemlerine rulmanlar ile hazırlanmış sistem Ø 60 mm borulara kaynatılarak ileri ve geri hareket verilecek şekilde mekanizma oluşturulmalıdır. Montajda kullanılan cıvata, somun ve vidalar gizlenecek şekilde tapalarla kapatılmış olmalıdır. Dizayn nedeni ile kapatılmamış cıvata ve somunlar piyasada satılan standart anahtarlar ile çözülemeyecek şekilde olmalıdır. Bu üründe hareketli parçalar ile orta direk arasında TSE standartlarında belirtilen kafa,boyun ve parmak sıkışması önlenecek şekilde tasarım yapılmış olmalıdır. Bu aparatta 1 adet oturmak için bir adet yaslanmak için 2 adet Oturma kısmına her bir parça üzerine birer adet olmak üzere min. 30 cm çaplı “Oval Plastik Polietilen Malzemeden Yapılmış” , ergonomik olarak dizayn edilmiş oturaklar 4 adet cıvata ile sabitlenmelidir. Sırt kısmında yeğpare parçadan min. 35 cm çaplı “Oval Plastik Polietilen Malzemeden ROTASYON tekniğı ile Yapılmış” ergonomik olarak dizayn edilmiş sırtlıklar 4 adet cıvata ile sabitlenmelidir. Vücut çalıştırma sisteminde hareket eden kol yukarı doğru maksimum 30° açı yapacak şekilde üst bağlantıdan bir stoperle sabitlenmiş olmalıdır. Elektrostatik sistemde polyester esaslı toz boya ile boyanmalıdır. İdarenin talebi doğrultusunda tuz testine tabi tutulmalıdır. Ürünlerin paslanmaya karşı mukavemeti “TUZ” testinde min. 400 saat olmalıdır. Gövde ve gövdeye bağlı tüm malzemeler yeğpare şekilde KUMLAMA YAPILDIKTAN SONRA KATAFOREZ ÜZERİNE POLİZİNG ASTAR işleminden geçirilerek paslanmaya karşı dayanıklılık sağlanmalıdır.Bu işleme tabi tutulacak alet tek parça halinde, kaynak ve diğer tüm işlemler bittikten sonra Kaynak Yerleri dâhil kumlama ve polizing astar işleminden geçirilmelidir. Kumlama Kataforez ve polizing astar işlemini takiben metal ürünler tercih edilen renklerde polyester esaslı fırın toz boya yöntemi ile boyanmalıdır.Dış saha kullanımına uygun ve dayanıklı hale getirilmelidir. Tüm bu hususlar dikkate alınarak, Dış Mekân Spor Aletleri (10'lu) benzeri veya dengi ürünler olmalıdır.

