**AHŞAP TELEFERİK SİSTEMLİ OYUN GRUBU TEKNİK ÖZELLİKLERİ**

**GENEL TANIM**

 Teleferik sistemli oyun grubu esas olarak, iki adet ana taşıyıcı gövde, zemine sabitlemek için ankraj sistemi, arabalı palanga sistemi ve tahditleri, çelik halat, çelik halat gergi mekanizması ve yardımcı malzemelerden oluşmalıdır.

**TEKNİK DETAYLAR**

 Ana taşıyıcı gövde, asgari 140x140mm ölçülerinde ya da Ø155 mm çapında 1. Sınıf Sibirya çamından lamine edilmiş ahşap direkten, en az 2’ şer kolonlu olarak imal edilecektir. Asgari/azami yükseklikler, halat sehim değerleri, ara mesafeler, halata etkiyen yükler TS EN 1176-4 ( Oyun Alanı Elemanları ve Zemin Düzenlemeleri – Bölüm 4: Özel güvenlik Kuralları ve Deney Yöntemleri) standardına göre hesaplanacaktır.

 Teleferik sisteminde iki tarafta da ahşap platform olacaktır. Ahşap platform 40x40 mm kare profilden imal edilen şase üzerine 40x90 mm 1. Sınıf emprenyeli Sibirya çamından imal edilecektir.

 Ankraj sistemi, derinliği asgari 500 mm, çapı asgari 350 mm olan ve her birinin üzerinde en az 4’ er adet M12 bağlantı elemanı bulunduran çelik konstrüksiyondan, bütün kolonların altına 1’ er adet olacak şekilde üretilecektir. Ankraj çukurları, derinliği asgari 750 mm, çapı asgari 600 mm alacak şekilde açılacak ve ankrajlar içine ölçülü olarak yerleştirilerek beton atılma işlemi gerçekleştirilecektir.

 Arabalı palanga sistemi, üzerinde yük yokken halatta hareket etmeyecek ve halattan dışarı çıkmayacak şekilde tasarlanacaktır. Sistemin hareketini tamamlaması için yaylı, düşük ivmeli sönümleyici tahdit kullanılmalıdır.

 Çelik halat tipi ve ölçüsü EN 1176-1 EK A’ ya uygun olarak, üzerine etkiyen yüklere dayanacak şekilde seçilmelidir.

 Çelik halat gergi mekanizması, halatın ana taşıyıcı gövdeler arasındaki sehim değerlerini, hesaplanan yükleri montaj elemanının kolayca ayarlayabileceği ve sabitleyebileceği şekilde montaj edebilmesi için, mekanizmanın üzerinde levye kolu delikleri en fazla 90’ ar derece aralıkla olacak şekilde, asgari 20 mm çapında açılmalı, gergi işlemi tamamlanınca kolayca tespitlenebilmelidir. Mekanizma hareketli gergi ayar parçası, asgari 8 mm kalınlığındaki çelik sacdan tek yönlü dişli olacak şekilde kesilmeli, en az 76 mm çapında, 3 mm et kalınlığındaki çelik boruya kaynaklanmalıdır. Hareketli gergi ayar parçası mekanizma gövdesine en az 10 mm kalınlığındaki çelik sacdan kesilmiş pinyon dişli ile tespitlenmelidir.

**KULLANILACAK AHŞAP MALZEMELERİN ŞARTNAMESİ**

* Budak : Her metrede sağlam 4 adet budak bulunabilir. Budak çapları toplam parça genişliğinin ¼ ‘ünü geçmeyecektir. Çürük, özürlü, kısmen kaynamış ve düşmüş budaklar bulunmayacaktır.
* Çatlak : Halka çatlağı bulunmayacaktır. Kılcal çatlaklar bulunabilir (1-2 mm). Basınçlı emprenye ortamının getirdiği şartnamelerde uygun baş ve boy çatlakları bulunabilir, ancak tolerans sınırlarında olmalıdır.
* Reçine kesesi : Uzunluğu her metrede 10 cm‘yi geçmeyip 1 adet bulunabilir. Damlayan, çeken reçine bulunmayacaktır.
* İç kabuk bulunmayacaktır.
* Çürük kavuk bulunmayacaktır.
* Böcek deliği bulunmayacaktır.
* İmalat kusuru bulunmayıp sadece belirlenen toleranslar çerçevesinde sapma olabilir.
* Eğilme : Parça boyunun 1/50’sini geçmeyecektir.
* Çarpılmalar parça genişliğinin 1/100’nü geçmeyecektir.
* Burulma : Her metrede tül uzunlukta 2 mm’yi geçmeyecektir.
* Kılıcına eğilme : Parça boyunun 1/50 ile 1/100’ü arasında tolere edilecektir.
* Zımpara : Görünen yüzeylerin tamamı zımparalanarak kıymıklardan temizlenecektir.

**ÜRÜN RESMİ**



