

No	ÖZEL	Sıra No: 1
Tanımı	0,80 MM ET KALINLIĞINDA 80 LİK LAMEL İLE ÇELİK OTOMATİK KEPENK YAPILMASI	Birimi: ADET
Kitap	PROJEYE ÖZEL (PRJ)	
Tarifi	<p>Kepenک sistemlerinde, birbirine geçirilerek toplanmış çelik profiller, özel üretilmiş dikmeler ile klavuzlanarak üstte bulunan boruya monte edilmiş motor sistemi ile boru üzerine sarılacak şekilde motorun tahrikiyle açılıp kapanarak hareket ediyor olmalıdır.</p> <p>ÜRÜNÜN TEKNİK ÖZELLİKLERİ</p> <ul style="list-style-type: none"> • Üretici firma kepenک lamel genişliği ve ağırlığı ile doğru orantılı artan, uygun boru çapı ve motorunu kendi özel programı ile hesaplamaları gerekmektedir. • Kepengi oluşturan lameller 80 mm yüksekliğinde ve minimum 0,80 mm et kalınlığında, mukavemeti arttırıcı şekilde bombeli tip olmalıdır. • Farklı markalarda motor seçim özellikleri bulunmalı, motor tork ve ölçüleri seçilen sisteme uygun olmalıdır. • Kepenk motoru istenildiğinde manuel şekilde kepengin açılıp kapanmasına olanak vermelidir. • Motor seçimi genel olarak tüp motor olmakla birlikte talebe ve kullanım şartlarına bağlı olarak santral tip, şafttan tahrikli, zincir aktarmalı motor uygulamaları yapılabiliyor olmalıdır. • Kepenk profilleri galvanize sac ve paslanmaz sac kullanılarak ileri teknolojiye CNC rollforming ve punching yöntemiyle üretilmiş olmalıdır. • Davlumbazlar 300, 350, 400, 450 mm ölçülerinde 1 mm et kalınlığında kullanım yerlerine göre U kapak, L kapak ve düz kapama şeklinde olmalıdır. • Klavuz rayları en az 1,8 mm kalınlığında olmalıdır. • Klavuz rayları iç yanaklarında, sistemin sürtünmesini ve sesini azaltacak ve panel yüzeyi ile ray arasının pislik tutmasını engelleyerek sızdırmazlığı sağlayacak lastik fitiller bulunmalıdır. • Kepenk alt parçası ile zemin arasında, panel alt parça profili üzerine sızdırmazlığı sağlayacak kauçuk boru fitil takılmalıdır. • Alt parçalar kendinden özel olarak üretilmiş alüminyum ekstrüzyondan ya da 1,2 mm kalınlığında çalıktan üretilmiş olmalıdır. Çalık alt parçalar gerektiğinde genişliğe bağlı olarak köşebent profil ile desteklenmelidir. • İstendiğinde merkezi kilit eklenebilir olmalıdır. • Galvanizli çelik profiller istenilen RAL renginde boyanabilmelidir. • Galvanizli sac malzemeler için boya öncesi; fosfat esaslı ve zehirli olmayan, yüzeyde boyanın daha iyi tutunmasını sağlayan, korozyon direnci yüksek, çevre dostu kimyasallar kullanılmalıdır. • Alüminyum malzemeler için zehirli olmayan kimyasallar kullanılmalıdır. • Boya sonrası tuz testi dayanımı; alüminyum boyalı malzemeler için 1000 saat ve üstü galvaniz kaplı boyalı malzemeler için 500 saat ve üstü olmalıdır. • Boya kalınlığı tüm malzemelerde 80 -100 mikron arasında olmalıdır. • Motor tork değeri 330 Nm olmalıdır. • Ortalama çalışma hızı 8 rpm olmalıdır. • Motor çalışma voltajı 230 Vac +% 10,50 hz olmalıdır. • Gücü 980 Watt olmalıdır. • Motor akımı 4,8 amper olmalıdır. • Termik atma süresi yaklaşık olarak 4/5 dakika ve sıcaklığı 150 C olmalıdır. • Çalışma sıcaklığı -10 / + 40 C olmalıdır. • Alt ve üst limit ayar kapasitesi 30 Tur olmalıdır. • Motor elektrik kesintisi durumunda redüktör sistemi ile manuel çalışabilmelidir. • Limit ayar mekanizması çevirmeli alyen vidalı olmalıdır. • Koruma sınıfı IP44 olmalıdır. • 230 Vac / 50 hz otomatik kontrol üniteleri ile uyumlu olmalıdır. • Özel kontrol devresi aracılığı ile istendiğinde emniyet fotoselleri bağlanabilmelidir. • Buton ile açma kapama ve durma kontrolü yapılmalıdır. • Radyo alıcı kartı içeren kontrol üniteleri ile uyumlu olmalıdır. • Radyo alıcı kartı vasıtası ile kablosuz uzaktan kumanda ile çalışabilmelidir. • Özel kontrol devresi ile uyarı lambası bağlanabilir olmalıdır. • Acil durum durdurma butonu bağlantısı yapılabilirdir. • 92 mm çapında metal gövdeye sahip olmalıdır. • Boru çapı 102 mm olmalıdır. • 610 mm toplam genişlikte olmalıdır. • Kablo uzunluğu 1/ 1,5 mt olmalıdır. 	

Evrakın elektronik imzalı suretine <https://e-belge.kocaeli.bel.tr> adresinden 530049e5-763e-45a9-baa2-e521d304c244 kodu ile erişebilirsiniz.
Bu belge 5070 sayılı Elektronik İmza Kanunu'na uygun olarak Güvenli Elektronik İmza ile imzalanmıştır.