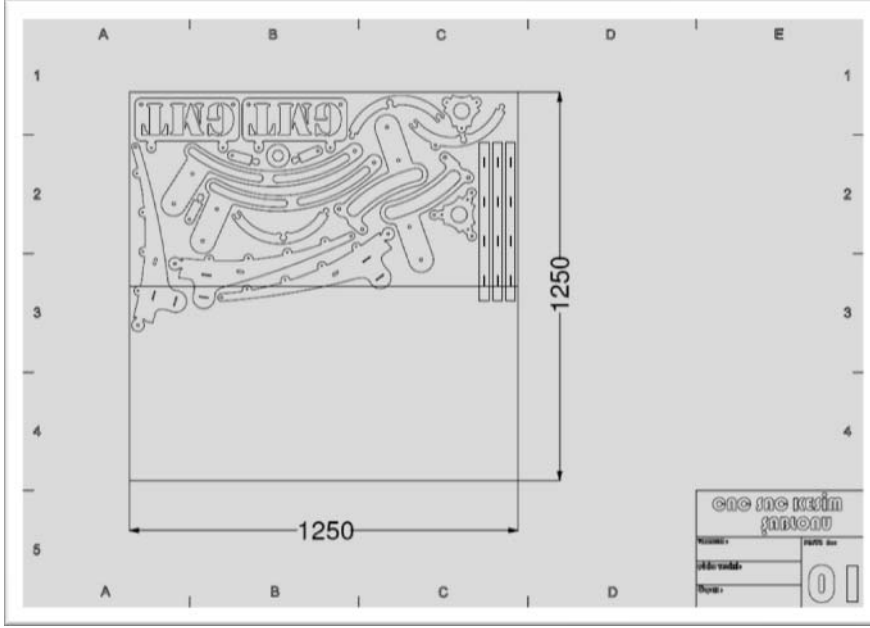
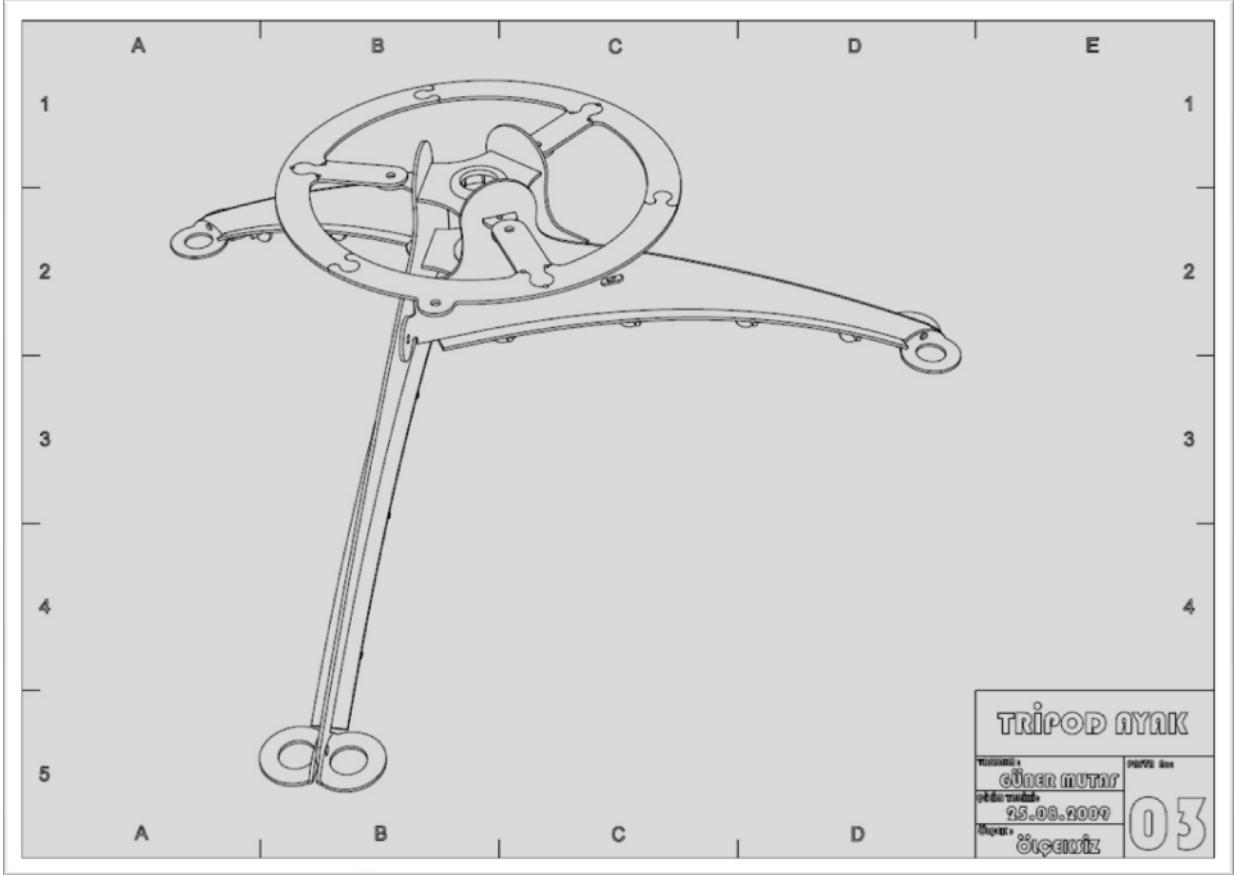
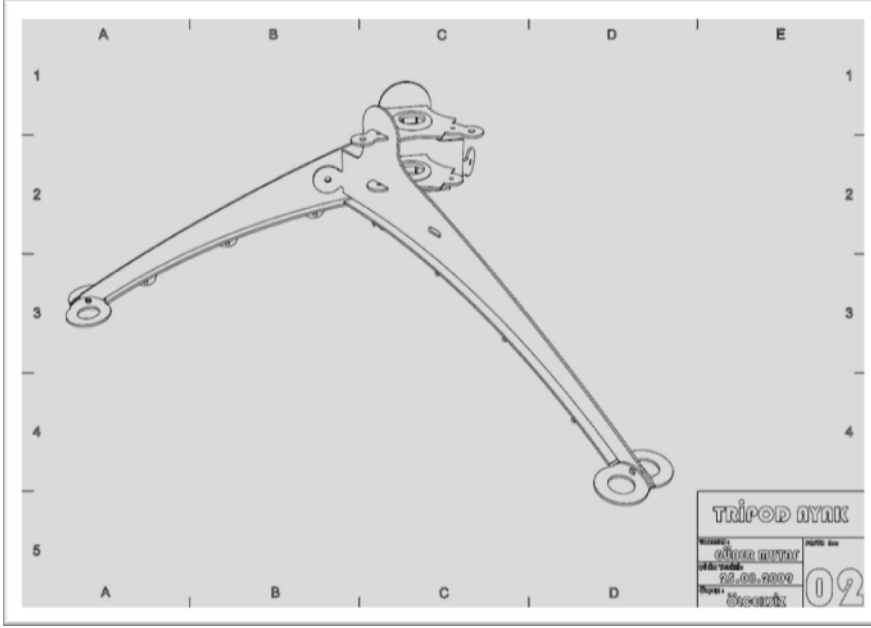


GÜNEŞİ TAKİP EDEBİLEN MOTORLU OCAK

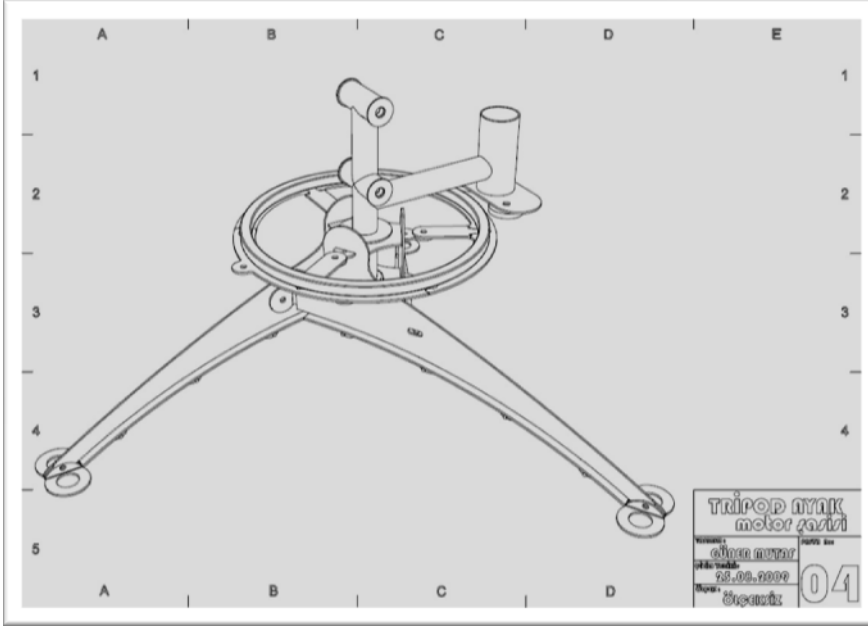
GEREKLİ ÇİZİMLER HAZIRLANDIKTAN VE BİLGİSAYAR ORTAMINDA BİR 3D MODEL ÜRETİLDİKTEN SONRA 3 mm DKP SACTAN ÜRETİLECEK PARÇALARIN “CNC KESİM ŞABLONU” 1250 X 1250 mm BOYUTLARINDA Kİ BİR LEVHAYA GÖRE HAZIRLANIR.



BİR TRİPOD OLUŞTURULACAK ŞEKİLDE VE KAYNAK İŞLEMİ GEREKTİRMEYEN BİR ARAYA GELMESİ AMAÇLANAN AYAK ELEMANLARI , ORTA MİL YATAKLAMA PARÇALARINDA SAĞLANAN ÖZEL GEOMETRİ SAYESİNDE, TÜM PARÇALAR BİRBİRLERİNE GEÇME Lİ OLARAK KENETLENEREK BİRLEŞMELERİ SAĞLANIR.

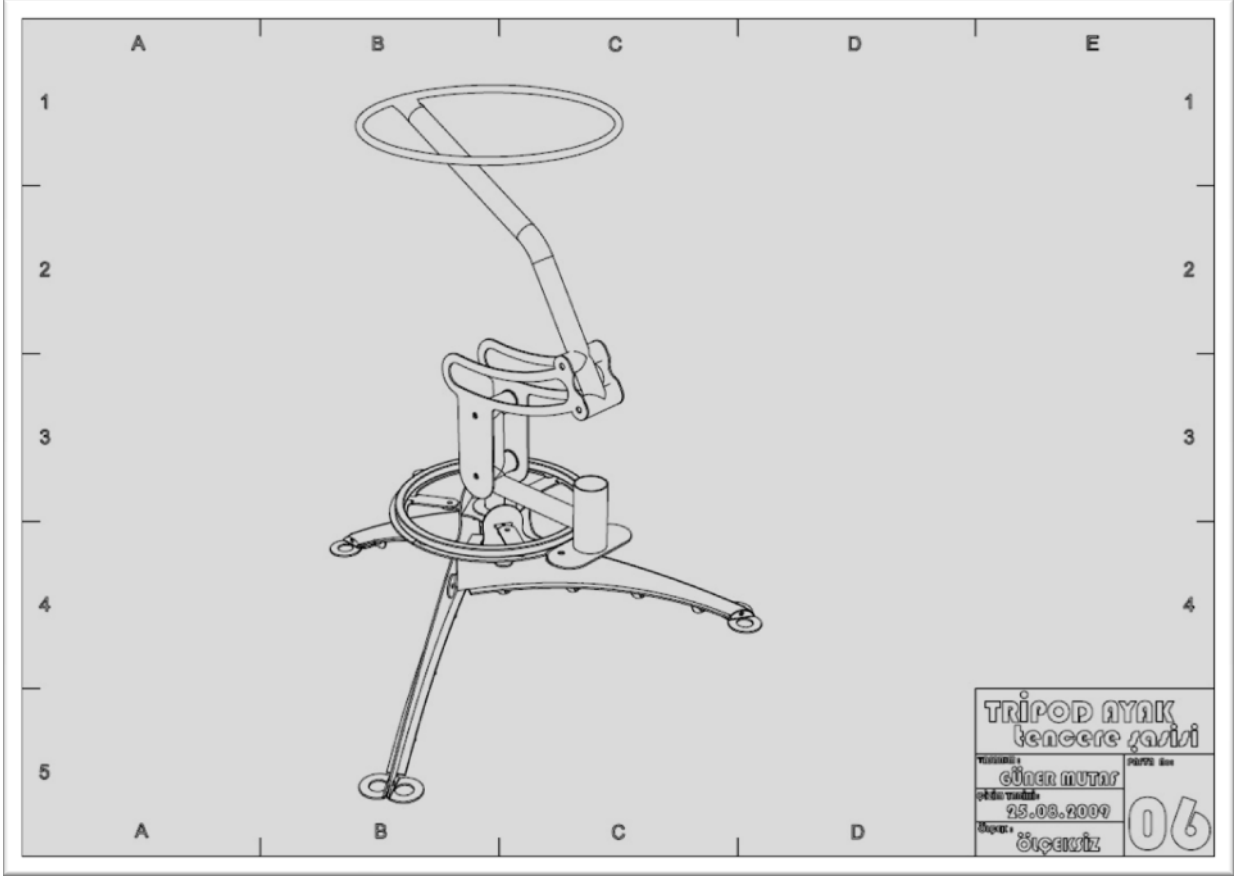


BU ARADA, YİNE KENET PARÇALARINDA OLUŞTURULMUŞ KULAKLARA ÜÇ KOLLU VE 34 cm ÇAPINDA BİR DİSK VİDA İLE TUTTURULUR.



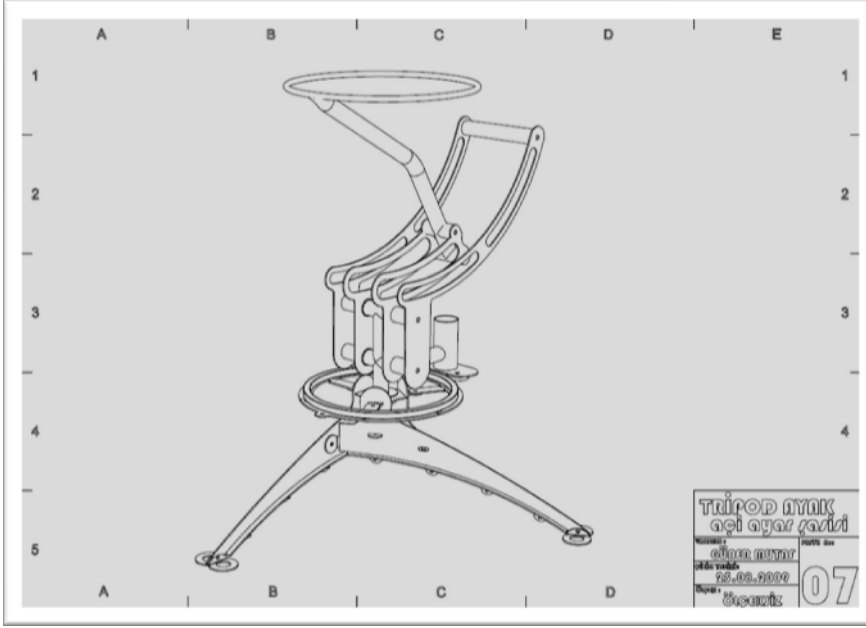
BU DİSK'E İSE 30 cm ÇAPINDA VE 15 X 15 mm KESİTİNDE BİR KUTU PROFİLDEN KIVRLARAK ÜRETİLMİŞ BİR ÇEMBER, ÖZEL BİR DETAY YARDIMI İLE TUTTURULUR.

BU ÖZEL DETAY OCAĞIN KULLANIMI AŞAMASINDA ÇANAĞIN KOLAYCA GÜNEŞE YÖNLENMESİNİN SAĞLANMASI İÇİN DÜŞÜNÜLMÜŞTÜR. MERKEZ YATAKLAMA BORUSUNA KAYNATILMIŞ VE "T" ŞEKLİNDE ÜRETİLMİŞ İKİNCİ YATAY BORU UCUNA İSE BÜNYESİNDE BİR DİŞLİ MEKANİZASI BARINDIRAN ELEKTRİK MOTORU TUTTURULMUŞTUR.

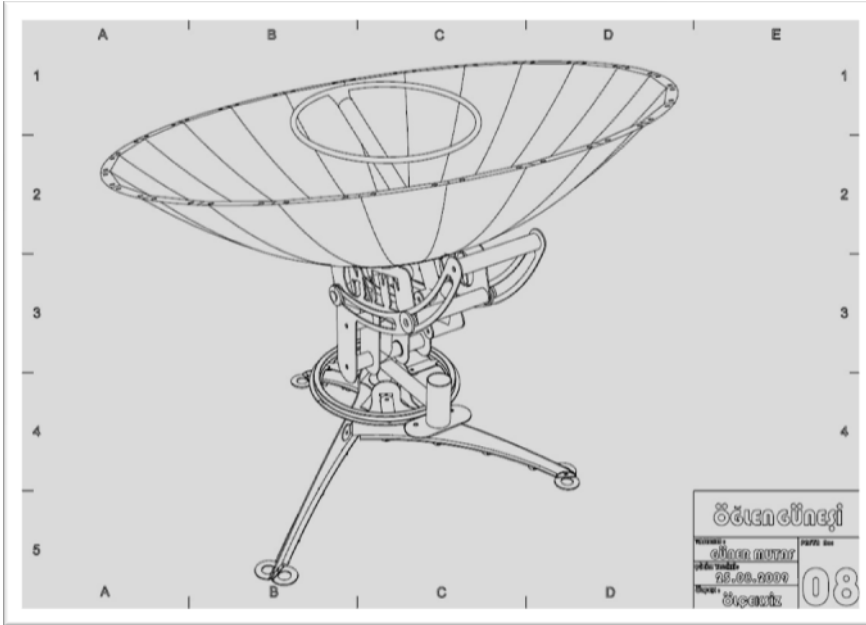


BU ELEKTRİK MOTORUNUN YAKLAŞIK 10 mm ÇAPINDAKİ TRİGER DİŞLİSİ, 30 cm ÇAPLI KASNAK ÜZERİNDEN DOLAŞAN VE EN UZAK NOKTADA KASNAĞA SABİTLENEN BİR TRİGER KAYIŞINDAN DESTEK ALARAK ÇANAĞIN DA BİR PARÇASI OLDUĞU ÜST YAPININ TAMAMINI HEP BİRLİKTE VE KONTROLLÜ BİR ŞEKİLDE DÖNMESİNİ SAĞLAR.

KONTROLLÜ BİR ŞEKİLDE DÖNMESİNDEN KASIT, BİR ZAMAN- RÖLESİ SAYESİNDE ZAMAN ZAMAN DURARAK DÖNMESİ VE BÖYLECE GÜNEŞ HAREKETİNE SENKRONİZE OLMASIDIR. ZAMAN- RÖLESİNİN AYARLANABİLİYOR OLMASI MOTORUN GEREKLİ MİKTARLARDA BİR DÖNÜŞ SAĞLAMASINA YARDIMCI OLMAKTADIR.



ELEKTRİK MOTORUNUN DÖNDÜREREK GÜNEŞE YÖNELTİĞİ ÜST YAPI ELEMANLARININ ARASINDA BİR DE MEVSİM AYAR KIZAĞI BULUNMAKTADIR. BU KIZAK YARDIMI İLE ÇANAĞIN, GÜN İÇERSİNDE VE MEVSİM BOYUNCA ALÇALAN YADA YÜKSELEN GÜNEŞE YÖNELTİLEBİLMESİ SAĞLANMAKTADIR. ANCAK OCAĞIN OTOMATİK OLARAK GÜNEŞİ TAKİP ETMESİ BEKLENEN SÜRE SABAH 10:00 İLE ÖĞLEDEN SONRA 14:00 ARASINDA TUTULMASI HALİNDE, BU DÜŞEY HAREKETE GEREK DUYULMAYACAĞI ÖNGÖRÜLMEKTEDİR.



OCAĞIN YAPIM SÜRECİNDE FAZLA BİR ATÖLYE İŞLEMİ GEREKMİYECEKTİR. ÜRETİMİN AĞIRLIKLI KISMI LAZER KESİMİ SAC ATÖLYESİ VE KESİLEN SACLARIN GALVANİZ KAPLANMASI İÇİN GÖTÜRÜLDÜĞÜ GALVANİZ ATÖLYESİNDE TAMAMLANACAKTIR.

MONTAJ İŞLEMİNİ KULLANICI DA YAPABİLECEK, TENCERE VE MOTOR DESTEĞİNİN DE OLDUĞU MERKEZ DESTEK BORUSU İSE EBATLAMA, UFAK BİR BÜKÜM VE KAYNAK İŞLEMLERİ İÇİN BİR ATÖLYE GEREKTİRECEKTİR.

MOTOR KONTROL DEVRESİ BÜNYESİNDE BİR GÜNEŞ PİLİ, BU PİLİN SÜREKLİ ŞARJLI TUTTUĞU BİR 12 Volt, 4 Amp. LİK AKÜ VE BİR DE ZAMAN RÖLESİ DEVRESİNİ BARINDIRACAKTIR. ZAMAN RÖLESİNDE İKİ AYAR İMKANI OLACAK, BUNLARDAN BİRİNCİSİ MOTORUN NE ARALIKLARLA ÇALIŞACAĞINI, İKİNCİSİ İSE BU ARALIKLARLA NE SÜRE İLE ÇALIŞACAĞINI AYARLIYACAKTIR.

YAPILAN BİR ÖN ÇALIŞMA İLE, TRİGER KASNAKLARI ARASINDA 1/30 ORANINDA BİR AZALMA SAĞLANACAK VE İÇİNDE BARINDIRDIĞI DİŞLİ SİSTEMLERİ SAYESİNDE MİL DÖNÜŞ HIZI YAKLAŞIK 5 Devir/Dakika OLAN REDÜKTÖRLÜ BİR ELEKTRİK MOTORUNUN, ONAR DAKİKA ARA İLE YAKLAŞIK 3-5 Sn. ÇALIŞMASI GEREKECEĞİ HESAPLANMIŞTIR. ANCAK BU BECERİLERİ OLAN BÖYLE BİR DÜZENEGİN ASLINDA GERÇEK KOŞULLARDA KALİBRE EDİLMESİ VE AYARLANMASI DAHA DOĞRU OLACAKTIR.