

WARUNKI PRZYGOTOWANIA POMIESZCZENIA DO MONTAŻU KRĘGIELNI WERSJA „SUPER TOP” BOWLING z monitorami na pulpitych.

1. Przygotować podłoże do montażu kręgielni o szerokości torów na długości min: 26,80 m.,
2. Przed rozbiegiem przygotować podest o wysokości 42 cm na szerokości torów na długości 3,00 metra dla ustawienia siedlisk ze stolikami dla graczy. W podeście należy przygotować rurki o średnicy 70 mm dla przeciągnięcia okablowania do pulpitych w miejscach uzgodnionych w zależności od stosowanego sterowania.
3. Całość podłoża należy wykonać w taki sposób aby pionowe odchyłki wartości nierówności wynosiły +/- 5 mm na całej powierzchni kanałów.
4. Zaleca się wykonanie podłoża jako tzw. „niezależnej wanny” w przypadku montażu kręgielni w pomieszczeniach sąsiadujących z pomieszczeniami biurowymi, hotelowymi i mieszkalnymi. Podłoże należy wykonać z betonu **B 30** zbrojonego Q131 o grubości 10 cm.
5. Niezależną wannę można wykonać jako podłoże złożone z warstw: folia, 2 warstwy twardej wełny mineralnej po 2,5 cm, folia, 10 cm betonu zbrojonego.
6. Przygotowanie podłoża, tak aby jego wilgotność nie przekraczała max: 2,5% w czasie montażu kręgielni jak i toku dalszej jej eksploatacji.
7. Przygotować zasilanie 5x400V na każdy tor z niezależnym zabezpieczeniem dla każdego toru o wartości 16A, zakończone kompletnym gniazdem z wtyczką w miejscu określonym na załączonym projekcie podłoża oraz gniazdo 230V, 10A.
8. W przypadku ewentualności występowania spadków napięcia podczas eksploatacji kręgielni, należy przygotować zasilanie kręgielni zabezpieczone urządzeniami UPS.
9. Przygotować gniazdo 230V z zabezpieczeniem 16A w połowie toru kręgielni na potrzeby maszyny czyszczącej tory.
10. Przygotować taką izolację pomieszczenia, aby dźwięki o wartościach 90-110 db, wydobywające się z maszynowni nie przenikały do sąsiednich pomieszczeń, gdzie mogą zakłócić ich funkcjonowanie.
11. Wykonać takie zabezpieczenie maszynowni, aby temperatura nie mogła w tej części spaść poniżej 7 stopni, powodując trwałe uszkodzenie elementów kręgielni.
12. Zapewnić stałą wilgotność pomieszczenia w granicach 55-75%.
13. Zapewnić stałą temperaturę pomieszczenia w granicach 18-22 stopni Celcjusza.
14. Zapewnienie takiego ogrzewania pomieszczenia, by strumień ciepła nigdy nie mógł padać, bezpośrednio na tory i rozbieg.
15. Konieczne przewietrzanie pomieszczenia kręgielni, nie może się odbywać przy pomocy otwierania okien lub innych otworów powietrznych, lecz za pomocą systemu stałego wentylowania pomieszczenia.
16. Zapewnienie oświetlenia torów o natężeniu światła w granicach 200 lux, +/- 20 lux., oświetlenie torów należy wykonać w taki sposób, aby punkty świetlne nie były widoczne przez grających w czasie przebywania na rozbiegu.
17. Przy zastosowaniu systemu rozliczeń za pomocą Centralnego systemu rozliczeń, należy przewidzieć ułożenie kabla o średnicy 30 mm pomiędzy torami a recepcją skąd będą uruchamiane tory.
18. Przy zastosowaniu rozliczeń za pomocą PC, należy przewidzieć ułożenie przewodów sygnalizacyjnych pomiędzy elementami sterowania torów kręgielni a miejscem zawieszenia monitorów wyświetlających wyniki oraz maszynownią i pulpitymi przy siedliskach.
19. W stosowaniu systemu wyświetlania wyników za pomocą kolorowych monitorów zawieszonych nad torami, należy przygotować miejsce do podwieszenia monitorów o odległości 20 m. od tylnej ściany pomieszczenia oraz przewidzieć w tym punkcie gniazda 230V do zasilania monitorów jak i możliwość przełożenia kabla sygnalizacyjnego ponad sufitem od miejsca mocowania monitorów do części maszynowni, przestrzeń pomiędzy sufitem podwieszonym a stropem nie może być mniejsza jak 20 cm.
20. Przygotować zasilanie 230V 10A do zasilania monitorów na pulpitych po jednym na każdy tor włączane jednocześnie z monitorami podwieszonymi pod sufitem.
21. Wszystkie szczegółowe parametry przygotowanie pomieszczenia, zostaną przez naszą firmę podane po podpisaniu zamówienia na dostawę kręgielni w którym to zostanie precyzyjnie określone sterowanie torów oraz zakres wyposażenia. Do tego momentu podawane dane są jedynie przybliżone i nie mogą stanowić ostatecznej wersji przygotowania pomieszczenia.
22. W maszynowni musi być przejście serwisowe min 120 cm szerokości a z boków torów min: 60 cm.
23. Przygotować miejsce składowania elementów kręgielni na czas montażu w ilości 30 m/2 na każdy tor.

