



ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR KATALOĞU

STEEL CONSTRUCTION STRUCTURES CATALOG

İçindekiler/Contents

HAKKIMIZDA	6	ABOUT US	6
KALİTE YÖNTEMİ	7	THE QUALITY METHOD	7
VİZYONUMUZ	7	OUR VISION	7
MİSYONUMUZ	7	OUR MISSION	7
SERTİFİKALARIMIZ	8	OUR CERTIFICATES	8
KALİTE, ÇEVRE VE İSG POLİTİKAMIZ	10	OUR QUALITY, ENVIRONMENT AND OHS POLICY	10
EKONOMİK AVANTAJLAR	11	ECONOMIC ADVANTAGES	11
MÜHENDİSLİK ÇÖZÜMLERİ	11	ENGINEERING SOLUTIONS	11
MAKİNA -EKİPMAN LİSTESİ	12	MACHINE-EQUIPMENT LIST	12
NEDEN ÇELİK YAPI?	14	WHY STEEL STRUCTURE?	14
ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILARDA	14	IN STEEL CONSTRUCTIONS	14
ÇELİK YAPI AVANTAJLARI	15	STEEL CONSTRUCTION ADVANTAGES	15
ESTETİK AVANTAJLARI	16	AESTHETIC ADVANTAGES	16
ÇELİK YAPI UYGULAMARINDA TEKNİK ŞARTLAR	16	TECHNICAL REQUIREMENTS FOR THE APPLICATION OF STEEL STRUCTURE	16
FAALİYET ALANLARI	17	FIELDS OF ACTIVITY	17
PROJELENDİRME	18	PROJECT DESIGN	18
RÖLÖVE ÇALIŞMASI	18	RELIEF WORK	18
3D PROJE HAZIRLANMASI	18	PREPARATION OF 3D PROJECT	18
ANKRAJ SİSTEMİ	19	ANCHOR SYSTEM	19
ÇELİK KUMLAMA	22	STEEL SANDBLASTING	22
KUMLAMA MALZEMELERİ	22	SANDBLASTING MATERIALS	22
KUMLAMA ÇEŞİTLERİ	23	TYPES OF SANDBLASTING	23
GALVANİZLEME	24	GALVANIZING	24
1. SICAK DALDIRMA GALVANİZLEME	24	2. PRE-GALVANIZING	24
2. ÖN GALVANİZLEME	24	1. HOT DIP GALVANIZING	24
3. ELEKTRO GALVANİZASYON	25	3. ELECTRO GALVANIZATION	25
GALVANİZİN KULLANIMLARI	25	USES OF GALVANIZING	25
İMALAT AŞAMASI	26	THE MANUFACTURING STAGE	26
KUMLAMADAN GELEN MALZEME	26	THE MATERIAL FROM THE BLASTING	26
KAYNAĞI BITEN MALZEMELERİN	26	AMONG THE WELDED MATERIALS	26
MONTAJ AŞAMASI	27	INSTALLATION PHASE	27
MONTAJ SAHASINDA ALINACAK TEDBİRLER	27	MEASURES TO BE TAKEN AT THE ASSEMBLY SITE	27
MONTAJ AŞAMASINDA İDARENİN SAĞLAYACAĞI SORUMLULUKLAR	27	RESPONSIBILITIES THAT THE ADMINISTRATION WILL PROVIDE DURING THE ASSEMBLY STAGE SITE	27
ÇELİK YAPI PROFİLLER	28	STEEL STRUCTURE PROFILES	28

ÇELİK KONSTRÜKSİYON HANGAR YAPIMI	29
HAVALİMANİ, TERMİNAL BİNASI ÇELİK YAPILARI	30
SU İLETİM SİSTEMLERİ	31
CEBLİ BORU İMALATI	31
CEBLİ BORU MONTAJI	31
RADYAL KAPAK İMALATI	32
BARAJ KAPAĞI İMALATI	33
BATARDO KAPAKLAR İMALATI	34
IZGARA İMALATI	38
KAYAR KAPAK İMALATI	39
OTOKORKULUK SİSTEMLERİ	40
OTO KORKULUK ÇEŞİTLERİ	40
OTO KORKULUK ÖZELLİKLERİ	40
KÖPRÜ OTO KORKULUKLARININ UYGULAMA ALANLARI	41
BASİT MESAFELİ KÖPRÜ OTO KORKULUĞU	42
BASİT MESAFELİ OTO	43
KORKULUK ÖZELLİKLERİ	43
AĞIR HİZMET TİPİ OTO KORKULUK UYGULAMA ALANLARI	44-45
YAYA VE KÖPRÜ KORKULUKLARI	46
YAYA VE KÖPRÜ KORKULUKLARI UYGULAMA ALANLARI	46
PASLANMAZ ÇELİK YAYA KORKULUKLARI	47
BOYALI ÇELİK KÖPRÜ KORKULUKLARI	47
GALVANİZE ÇELİK YAYA KORKULUKLARI	47
ÇELİK KÖPRÜ İMALATLARI	50
GÜNEŞ ENERJİ SANTRALLER VE ALT KONSTRÜKSİYON	51
SİSTEMLERİ İMALATI	51
YAPILAN ÜRETİMLER	51
DEMİRYOLU ELEKTRİFİKASYON İMALATLARI	52
YAPILAN ÜRETİMLER	52
ENERJİ İLETİM HATTI DİREKLERİ	53
ENERJİ NAKİL HATTI DİREKLERİ	54
ŞEHİR ŞEBEKESİ DİREKLERİ	55
BAYRAK DİREKLERİ	56
BOYALI BAYRAK DİREKLERİ	56
GALVANİZLİ BAYRAK DİREKLERİ	57
PASLANMAZ ÇELİK BAYRAK DİREKLERİ	57
YAĞ RAFİNERİ İMALATI	58
STOK TANKLARI	59
ÇİMENTO TESİSLERİ	62
KIRMA ELEME TESİSİ	63
BUNKER İMALATI	64

STEEL CONSTRUCTION HANGAR CONSTRUCTION	29
TERMINAL, AIRPORT STEEL PRODUCTS CONSTRUCTION	30
IRRIGATION SYSTEM MANUFACTURING	31
PENSTOCK PIPE MANUFACTURING	31
PENSTOCK PIPE INSTALLATION	31
RADIAL GATE MANUFACTURING	32
DAM GATE MANUFACTURING	33
MANUFACTURING OF STOPLOG GATE	34
GRIDS MANUFACTURING	38
SLIDING GATE MANUFACTURING	39
GUARDRAIL BARRIER SYSTEM	40
GUARDRAIL TYPES	40
FEATURES OF THE GUARDRAIL	40
APPLICATION AREAS OF BRIDGE GUARDRAILS	41
SIMPLE DISTANCE BRIDGE GUARDRAIL	42
SIMPLE DISTANCE GUARDRAIL FEATURES	43
HEAVY DUTY GUARDRAIL	44-45
PEDESTRIAN AND BRIDGE GUARDRAILS	46
PEDESTRIAN AND BRIDGE GUARDRAILS APPLICATION AREAS	46
PAINTED STEEL BRIDGE GUARDRAILS	47
STAINLESS STEEL PEDESTRIAN GUARDRAILS	47
GALVANIZED STEEL PEDESTRIAN GUARDRAILS	47
STEEL BRIDGE MANUFACTURING	50
PRODUCTIONS	51
MANUFACTURING OF SOLAR POWER PLANTS AND SUBCONSTRUCTION SYSTEMS	51
RAILWAY ELECTRIFICATION MANUFACTURING	52
PRODUCTIONS	52
ENERGY TRANSMISSION LINE POLES	53
ENERGY TRANSMISSION LINE POLES	54
CITY NETWORK POLES	55
FLAG POLES	56
PAINTED FLAG POLES	56
CITY NETWORK POLES	57
PAINTED FLAG POLES	57
OIL REFINERY MANUFACTURING	58
STORAGE TANKS	59
CEMENT PLANTS	62
CRUSHING AND SCREENING PLANTS	63
BUNKER MANUFACTURING	64

GAZ KANAL İMALATI	65
ÇELİK KONSTRÜKSİYON İMALATI	66
TERMİK SANTRALLER	67
TALAŞLI İMALAT	68

GAS DUCT MANUFACTURING	65
STEEL CONSTRUCTION MANUFACTURING	66
THERMAL POWER PLANTS	67
MACHINING	68





HAKKIMIZDA

AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR 25 yıllık bilgi ve tecrübelerin bulunduğu bir firmadır. Çözüm üreten, yapıcı yaklaşımlarımız, örnek alınan projelerimiz ve uygulamalarımız ile yatırımcıların öncelikli tercihi olduk. Yurt içinde ve yurt dışında önemli projeleri tamamladık. Her projeye aynı hassasiyetle yaklaşarak, özenle inşa ederek uluslararası kalitede tesisleri sanayicilerimize teslim ettik.

Müşteri beklentilerinin karşılandığı, en üst kalitede ürün, rekabet edilebilir bir fiyat politikası ve zamanında teslim şartlarının gerekliliğini ilke olarak kabul eden AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR müşterileriyle sunduğu kaliteli ürün, insan odaklı hizmet politikaları ve sıkı iş birliği sayesinde, yüksek bir ivmeyle istikrarlı şekilde büyümüştür.

Yüksek teknoloji makine parkuru, profesyonel çalışma metotları ile uluslararası standartlardan ve kalitenin sürdürülebilirliği ilkesinden asla taviz vermemektedir.

Proje bazlı olarak değişmekle birlikte aylık 4.000 ton çelik imalatı ve montaj kapasite sahip olan firmamız, 25.000 m2 kapalı alan ve 20.000 m2 açık alan kapasitesine sahiptir. Uluslararası standartlarına uygun olarak üretilen tüm ürünler ISO9001, ISO14001, ISO18001, ISO45001, ISO 3834-2, ISO 1090-1, TR-İMO-052 sertifikaları sahiptir.

ABOUT US

AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR is a company where 25 years of knowledge and experience meet.

We have become the priority choice of investors with our constructive approaches, exemplary projects and applications that produce solutions. We have completed important projects at home and abroad. We offer our facilities equipped with international quality, to the service of our industrialists, by approaching each project with the same sensitivity and carefully constructing them. AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR, adopting the highest quality product, competitive price policy and on-time delivery as a principle where customer expectations are met, has grown steadily with a high acceleration thanks to the quality products it offers to its customers, people-oriented service policies and close cooperation.

With its high-tech machinery, professional working methods, it never compromises on international standards and the principle of sustainability of quality.

Our company, which has a monthly steel production and assembly capacity of 4.000 tons, as it changes on a project basis, has 25.000 m2 closed area and 20.000 m2 open area.

All products produced in our company in accordance with international standards have ISO9001, ISO14001, ISO18001, ISO45001, ISO 3834-2, ISO 1090-1, TR-İMO-052 certificates.

KALİTE YÖNTEMİ

Müşterilerimizin beklentilerini karşılamayı, Söz verilen zamanda en iyi hizmet vermeyi, Tüm departmanlarımızda kalite standartlarına uymayı, Her birimde eğitim politikası yürütmeyi, çalışanlarımızın motivasyonunu en yüksekte tutmayı, Çalışmalarımızda ilgili ulusal ve çevre standartlarına uygun çözümler üretmeyi hedeflemekteyiz.

THE QUALITY METHOD

We aim to meet the expectations of our customers, to provide the best service in the promised time, to comply with quality standards in all our departments, to carry out a training policy in each unit, to keep the motivation of our employees at the highest level, to produce solutions in accordance with the relevant national and environmental standards in our work.

VİZYONUMUZ

Yapı sektöründe önemli, değerler ve farklılıklar yaratarak, ülkemizin kalkınmasına katkıda bulunan örnek bir kuruluş olmaktır.

OUR VISION

To be an exemplary organization that contributes to the development of our country by creating important values and differences in the construction sector.

MİSYONUMUZ

Kendini sürekli geliştiren ve dinamik kadrosu ile demir ve çelik sektöründeki en son teknolojiyi kullanarak, kaliteli ve hizmet sunmaktadır. Firmamızın, ülkemizde ki öncü konumunu daha da ileri taşımaktadır.

OUR MISSION

It provides quality service by using the latest technology in the iron and steel industry with its dynamic staff that constantly improves itself. Our goal is to carry our company's leading position in our country even further.

SERTİFİKALARIMIZ OUR CERTIFICATES



KALİTE, ÇEVRE VE İSG POLİTİKAMIZ

- * ISO 9001 Kalite, ISO 14001 Çevre Sağlığı, OHSAS 18001 İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetim Sistemleri şartlarına uygun olarak sistemimizi sürdürmek ve sürekli iyileştirmek.
- * Müşteri tatmini ve isteği doğrultusunda, kalite, çevre ve güvenlik standartlarına uygun ürünü gerçekleştirmek ve zamanında teslim etmek.
- * Maliyetlerin azaltılması ve ürün kalitesinin sürekli iyileştirilmesi ile çelik sektöründe lider konumuna erişmek.
- * Çalıştığımız çevreyi kirletmemek, doğal kaynaklarımızı korumak, kaynak kullanımını en aza indirmek, tasarım ve imalatı, en az fire oluşturacak prosesleri daha düşük enerji tüketimi sağlayacak şekilde geliştirmek.
- * İş güvenliğini sağlamak için imalat araç ve gereçleri ile çalışanların kontrol ve denetimini etkin biçimde programlamak ve uygulamak, bedensel yaralanma ve mesleki hastalıkları önlemek.
- * Yaptığımız her işin ilk seferde, sürekli ve doğru yapılmasını sağlamak.
- * Uluslararası standartlara ve yasal şartlara uygun olarak çalışmak.

OUR QUALITY, ENVIRONMENT AND OHS POLICY

- * To maintain and continuously improve our system in accordance with the requirements of ISO 9001 Quality, ISO 14001 Environmental Health, OHSAS 18001 Occupational Health and Safety Management Systems.
- * To realize the product in accordance with the quality, environment and safety standards and to deliver it on time, in line with customer satisfaction and request.
- * To reach a leading position in the steel industry by reducing costs and continuously improving product quality.
- * Not to pollute the environment we work in, to protect our natural resources, to minimize the use of resources, to develop design and manufacturing processes that will create the least waste, in a way that provides lower energy consumption.
- * To effectively program and implement the control and supervision of production tools and equipment and employees to ensure occupational safety, to prevent bodily injuries and occupational diseases.
- * To ensure that every job we do is done at the first time, continuously and correctly.
- * To work in accordance with international standards and legal requirements.

EKONOMİK AVANTAJLAR

Küçük kesitlerde geniş çalışma ortamının açılabilmesi, tasarımcılara, büyü kolaylık oluşturduğu gibi ekonomik olarak da avantajlar sağlar. AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR, sizler için çeliği kullanarak uzun ömürlü, yenilenmesi kolay, kullanımı esnek mekanlar sunar.

ECONOMIC ADVANTAGES

Opening a wide working environment in small sections provides designers with great convenience as well as economic advantages. AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR offers long-lasting, easy-to-renew and flexible spaces for you by using steel.

MÜHENDİSLİK ÇÖZÜMLERİ

- * Etüt ve fizibilite hizmetleri,
- * Araştırma ve geliştirme,
- * Danışmanlık Hizmetleri (Müşavirlik Hizmetleri),
- * Kontrollük, Uygulama Yönetimi,
- * Röleve Projesi,
- * Keşif, Şartname, İhale Dosyası düzenleme hizmetleri,
- * Hakkediş ve Kesin Hesap hizmetleri,
- * Detay Projesi Tasarlanmış Projelerin Çizimi,
- * 3D Max Modelleme, Sistem ve montaj detayları .

ENGINEERING SOLUTIONS

- *Study and feasibility services. *Research and Development,
- *Consulting Services (Advisory Services).
- *Supervision, Application Management.
- *Survey Project,
- * Discovery, Specification, Tender File editing services,
- * Progress Payment and Final Account services,
- * Detail Project Drawing of Designed Projects,
- * 3D Max Modeling, System and assembly details.



MAKİNA -EKİPMAN LİSTESİ

SIRA NO	MAKİNA ENVANTER NO	MAKİNA CİNSİ	ADET
1	AY-MEE-001	GAZALTI KAYNAK MAKİNASI	98
2	AY-MEE-002	KAYNAK DUMANI EMME ÜNİTESİ	11
3	AY-MEE-003	TIG KAYNAK MAKİNASI	1
4	AY-MEE-004	PUNTA KAYNAK MAKİNESİ	2
5	AY-MEE-005	BOY KAYNAK MAKİNESİ	1
6	AY-MEE-006	OTOMATİK KAYNAK MAKİNESİ	1
7	AY-MEE-007	ÇANTA KAYNAK MAKİNASI	6
8	AY-MEE-008	PLASTİK BORU KAYNAK MAKİNASI	1
9	AY-MEE-009	KOMPRESÖR	2
10	AY-MEE-010	DAİRE TESTERE-TIRANJER	1
11	AY-MEE-011	ŞERİT TESTERE	14
12	AY-MEE-012	TESTERE	5
13	AY-MEE-013	DAİRE KESME MAKİNESİ	2
14	AY-MEE-014	ÇOK AMAÇLI KÖŞEBENT KESME VE DELME MAKİNASI	1
15	AY-MEE-015	DEKUPAJ TESTERE	1
16	AY-MEE-016	EL PLAZMASI	1
17	AY-MEE-017	DEMİR KESME MAKİNASI	1
18	AY-MEE-018	BORU KURTAĞZI AÇMA MAKİNASI	1
19	AY-MEE-019	AĞAÇ KESME HIZARI	2
20	AY-MEE-020	CNC MAKİNA	1
21	AY-MEE-021	CNC MAKİNA	1
22	AY-MEE-022	CNC MAKİNA	1
23	AY-MEE-023	CNC MAKİNA	1
24	AY-MEE-024	CNC MAKİNA	2
25	AY-MEE-025	CNC MAKİNA	1
26	AY-MEE-026	CNC MAKİNA	1
27	AY-MEE-027	CNC MAKİNA	1
28	AY-MEE-028	CNC MAKİNA	1
29	AY-MEE-029	CNC MAKİNA	2
30	AY-MEE-030	CNC MAKİNA	1
31	AY-MEE-031	CNC MAKİNA	12
32	AY-MEE-032	BÜKME PRESİ	1
33	AY-MEE-033	HİDROLİK PRES MAKİNASI	1
34	AY-MEE-034	EKSANTRİK PRES	1
35	AY-MEE-035	ABKANT PRES	2
36	AY-MEE-036	EKSANTRİK PRES	3
37	AY-MEE-037	HİDROLİK PRES	1
38	AY-MEE-038	SÜTUNLU MATKAP TEZGAHI	2
39	AY-MEE-039	MATKAP TEZGAHI	1
40	AY-MEE-040	ŞANZIMANLI MATKAP TEZGAHI	1
41	AY-MEE-041	ŞARJLI MATKAP	5
42	AY-MEE-042	ELEKTRİKLİ MATKAP	3

MACHINE-EQUIPMENT LIST

43	AY-MEE-043	KIRICI DELİCİ (HİLTİ) MATKAP	5
44	AY-MEE-044	MANYETİK MATKAP	16
45	AY-MEE-045	NERVÜRLÜ DEMİR BÜKME MAKİNASI	1
46	AY-MEE-046	NERVÜRLÜ DEMİR BÜKME MAKİNASI	1
47	AY-MEE-047	NERVÜRLÜ DEMİR KELEBEK BÜKME MAKİNASI	1
48	AY-MEE-048	BÜKÜM MAKİNASI	2
49	AY-MEE-049	TAKIM TEZGAHI	1
50	AY-MEE-050	POLİÜRETAN ENJEKSİYON MAKİNESİ	1
51	AY-MEE-051	GİYOTİN MAKAS	1
52	AY-MEE-052	ÜÇ EKSEN CNC DELİK DELME MAKİNASI	1
53	AY-MEE-053	OTOMATİK KUMLAMA MAKİNASI	1
54	AY-MEE-054	BORU UCU BÜKME MAKİNASI	2
55	AY-MEE-055	DİŞ AÇMA MAKİNASI	1
56	AY-MEE-056	SIYIRMA MAKİNASI	2
57	AY-MEE-057	DİŞ AÇMA MAKİNASI	1
58	AY-MEE-058	HİDROLİK DEMİR BÜKME MAKİNASI	1
59	AY-MEE-059	SÜTUNLU MATKAP TEZGAHI	1
60	AY-MEE-060	AKÜLÜ MAKASLI PLATFORM	1
61	AY-MEE-061	ÜNİVERSAL TORNA MAKİNESİ	2
62	AY-MEE-062	3 TOPLU SİLİNDİR	1
63	AY-MEE-063	SÜTUN MATKAP	1
64	AY-MEE-064	PROFİL BORU KIRMA MAKİNESİ	1
65	AY-MEE-065	4 TOPLU HİDROLİK SİLİNDİR	1
66	AY-MEE-066	DİK İŞLEME MERKEZİ	1
67	AY-MEE-067	ÜNİVERSAL FREZE TEZGAHI	2
68	AY-MEE-068	YUVARLAK YÜZEY İŞLEM VİBRATÖRÜ	2
69	AY-MEE-069	VİDALI KOMPRESÖR VE HAVA TANKI	1
70	AY-MEE-070	KÖPRÜLÜ VİNÇ	2
71	AY-MEE-071	KÖPRÜLÜ VİNÇ	6
72	AY-MEE-072	KÖPRÜLÜ VİNÇ	7
73	AY-MEE-073	KÖPRÜLÜ VİNÇ	1
74	AY-MEE-074	GEZER VİNÇ	6
75	AY-MEE-075	KALIPÇI TAŞLAMA MAKİNASI	7
76	AY-MEE-076	TAŞLAMA MAKİNASI	1
77	AY-MEE-077	BÜYÜK TAŞLAMA MAKİNASI	14
78	AY-MEE-078	AVUÇ TAŞLAMA MAKİNASI	20
79	AY-MEE-079	KOMPRESÖR	1
80	AY-MEE-080	NUMERATÖR	1
81	AY-MEE-081	JENARATÖR	4
82	AY-MEE-082	BASINÇLI YIKAMA MAKİNESİ	1



NEDEN ÇELİK YAPI?

Çelik taşıyıcıyla inşa edilen yapılar, değişik zamanlarda değişen ihtiyaçlara kolaylıkla uyum sağlayabilir. Doğru tasarlanmak şartı ile çelik yapılara yatay ve dikey ekler yapılması, yeni kat çıkılması, belirli bölümlerin kaldırılması veya tüm yapının sökülerek başka bir yere taşınması ve tekrar monte edilmesi mümkündür. Çelik iskeletin 80-100 yıl arasında değişen ömrü, belirli yenilemelerle daha da uzatılabildiği gibi, hasar gören ve eskiyen parçaların onarımı, yenilenmesi veya güçlendirilmesi çeliğin tüm işlev ve sağlamlığına yeniden kavuşmasını sağlar. Çelik diğer yapı malzemelerinin ya hiç sahip olmadıkları ya da düşük düzeyde sahip oldukları bazı temel özelliklere yüksek oranlarda sahiptir.

ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILARDA

Küçük kesitlerde geniş çalışma ortamının açılabilmesi, tasarımcılara, büyü kolaylık oluşturduğu gibi ekonomik olarak da avantajlar sağlar.

AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR, sizler için çeliği kullanarak uzun ömürlü, yenilenmesi kolay, kullanımı esnek mekanlar sunar.

WHY STEEL STRUCTURE?

Structures built with steel carriers can easily adapt to changing needs at different times. Provided that it is designed correctly, it is possible to make horizontal and vertical additions to steel structures, to add a new floor, to remove certain sections or to disassemble and reassemble the whole structure to another place. The life span of the steel framework, which varies between 80-100 years, can be extended with certain renewals, as well as repairing, renewing or strengthening damaged and aging parts, allowing the steel to regain all its function and strength. Steel has some basic properties in high levels that other building materials either do not have at all or have a low level..

IN STEEL CONSTRUCTIONS

Opening a wide working environment in small sections provides designers with great convenience as well as economic advantages. AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR offers long-lasting, easy-to-renew and flexible spaces for you by using steel.

ÇELİK YAPI AVANTAJLARI

*Çelik konstrüksiyon yapı, temel inşaatlarında ve güçlendirme isteyen bölgelerin ön hazırlık çalışmalarında alternatif yapılara göre büyük oranda ekonomik kazanç ve zamandan avantaj sağlar.

* Yapıyı oluşturan bütün elemanlar ve taşıyıcı sistem cıvatalı olarak üretilip uygulanabilir.

*Çelik yapıyı sökme, taşıma, değiştirme, büyütme veya küçültme işlemlerinde minimum zayıtsız malzeme kaybının önüne geçilmesini sağlar.

* Çelik konstrüksiyon, endüstriyel yapılarda geniş açıklıkları geçmektedir. Maliyeti avantajı ile birlikte yapının amaca uygun şekilde kullanılmasına olanak tanır.

* Çelik taşıyıcı sistem ön üretimli olması nedeniyle zayıtsız sevk ve ekonomi sağlamaktadır.

* Mimaride yapılacak değişikliklerde hızlı ve sorunsuz bir geçiş imkânı sağlar.

*Çelik yapı elemanlarının imalatı ve montajı hava koşullarında etkilenmez.

*Depolama avantajları ile birlikte kesintisiz çalışma ve montaj imkânı sağlar.

*Çelik, inşaat taşıyıcı sistemde bilinen esnek, kaliteli ve güçlü bir malzemedir.

* Çelik sistem depreme karşı dayanıklıdır. *Önceden hazırlanan projeler sayesinde imalat rahatlığı sağlar.

*Milimetrik toleranslarla imal edilir ve çok kısa sürede montaj olanağı sağlar.

*Çelik sistemli binaların projeleri modüler olduğundan taşıma (Nakliye) ve zaman açısından avantaj sağlar.

* Çelik taşıyıcı sistem üstün mukavemeti sayesinde büyük açıklıkların kolonsuz geçilebilmesi; iç mekânda istenileni yapabilme olanağı; deprem ve şiddetli fırtınalara dayanıklılık; tüm detayların tasarım aşamasında çözüldüğü gelişmiş çizim programları ile bilgisayarda izlenebilme olanağı; hafifliği sayesinde betonarme sisteme göre nakliye maliyetlerinin minimuma inmesi ve benzeri gibi pek çok avantajlar sağlamaktadır

STEEL CONSTRUCTION ADVANTAGES

**Steel construction structure provides a great economic gain and time advantage compared to alternative structures in foundation constructions and preliminary preparation works of regions requiring reinforcement.*

** All the elements that make up the structure and the carrier system can be produced and applied with bolts.*

** It ensures that the steel structure is dismantled, transported, changed, enlarged or reduced in the process of minimizing loss of material without any casualties.*

** Steel construction passes wide openings in industrial structures.*

** Along with its cost advantage, it allows the building to be used in accordance with the purpose.*

** Due to the pre-production of the steel carrier system, it provides transportation and economy without loss.*

** It provides a fast and smooth transition opportunity for changes to be made in architecture. *Manufacture and assembly of steel construction elements are not affected by weather conditions.*

**Provides uninterrupted working and assembly opportunities with storage advantages.*

** Steel is a flexible, high quality and strong material known in the construction carrier system.*

** The steel system is resistant to earthquakes.*

**Provides manufacturing convenience thanks to pre-prepared projects.*

** It is manufactured with millimetric tolerances and provides assembly in a very short time.*

**Since the projects of steel system buildings are modular, they provide advantages in terms of transportation (shipping) and time.*

** Thanks to the superior strength of the steel carrier system, large spans can be passed without columns; the possibility of doing what is desired in the interior; resistance to earthquakes and severe storms; the ability to be viewed on the computer with advanced drawing programs where all the details are resolved at the design stage; Thanks to its lightness, it provides many advantages such as minimizing transportation costs and similar compared to the reinforced concrete system.*

ESTETİK AVANTAJLARI

Tasarımcılar için değişik çözüm olanakları sağlayan çelik, kullanım açısından da ferah işlevsel alanlar inşa edilmesi için uygun bir yapı malzemesidir.

Uluslararası düzeyde ödüllere layık görülen yapıların büyük bir bölümünün çelik taşıyıcı sistem ile inşa edilmiştir.

AESTHETIC ADVANTAGES

Steel, which provides different solution possibilities for designers, is a suitable building material for the construction of spacious functional areas in terms of usage.

Most of the structures that have been awarded at the international level were built with a steel carrier system.

ÇELİK YAPI UYGULAMALARINDA TEKNİK ŞARTLAR

*İşin kapsamında kullanılan tüm malzemeler, yürürlükte olan TSE EN belgelidir.

*Çelik konstrüksiyonu yapımı işlerinde projesine, krokisine, ulusal, uluslararası ve genel standartlara uygun ölçülerde malzeme kullanılmaktadır.

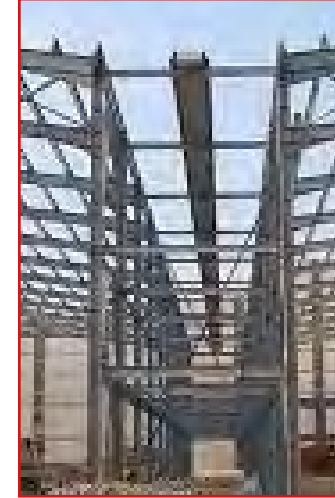
*Temel ankraj cıvataları, Kolonların imalatı Makasların imalatı Aşıkların imalatı Cıvatalar, Somunlar, gergi çubukları, transmisyon, pul, rondelalar, Cephe çelik kuşak imalatı (dış kabuk Cephe kaplamaya göre dikey veya yatay çelik sistem yapılmaktadır.), Dere (oluk) imalatı, Çelik çapraz bağlantı elemanlarının imalatı, Kapı ve Pencere çelik karkasının yapılması, Projede belirtilen diğer işlerin imalatı, malzeme temini, boyanması ve montaj işlerini kapsamaktadır.

*Yapı çeliğinin Projesinde belirtildiği şekilde imalatı ve yapımı için gerekli tüm işçilik, malzeme, tesis, nakliye, vinç ve teçhizat hizmetlerini sağlayan tüm planlama Türk Standartları Enstitüsü (TSE) standartlarına göre konstrüktivizm yapı yapılmaktadır.

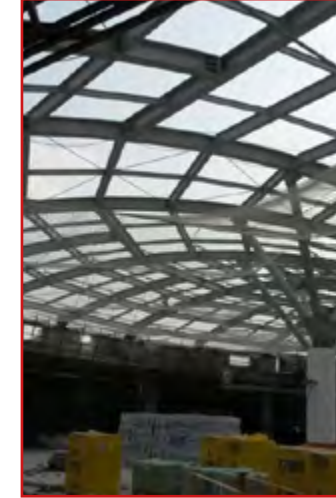
TECHNICAL REQUIREMENTS FOR THE APPLICATION OF STEEL STRUCTURE

*All materials used within the scope of the work are TSE EN certified in force. * Materials in accordance with the project, sketch, national, international and general standards are used in steel construction works. *Basic anchor bolts, manufacture of columns, manufacture of trusses, manufacture of purlins, bolts, nuts, tension rods, transmission, washers, façade steel belt manufacture (vertical or horizontal steel system is made according to the outer shell cladding). It covers creek (groove) manufacturing, Manufacturing of steel cross connection elements, Construction of Door and Window steel carcass, Manufacturing of other works specified in the project, supply of materials, painting and assembly works. *Constructivism is carried out according to the Turkish Standards Institute (TSE) standards, providing all the necessary workmanship, materials, facilities, transportation, crane and equipment services for the manufacture and construction of the structural steel as specified in the Project.

FAALİYET ALANLARI / FIELDS OF ACTIVITY



Serbest Form Yapılar
Free Form Structures



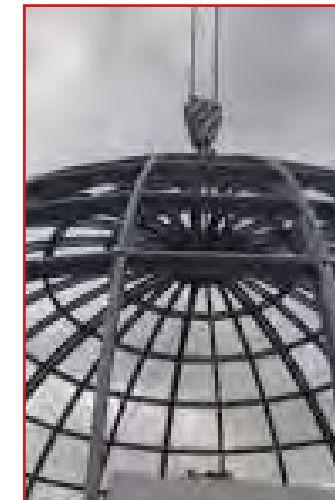
AVM & Marketler
Shopping Malls & Markets



Çok Katlı Konutlar ve Binalar
Multi-Storey Residential Buildings and Buildings



Endüstriyel Binalar ve Tesisler
Industrial Buildings and Facilities



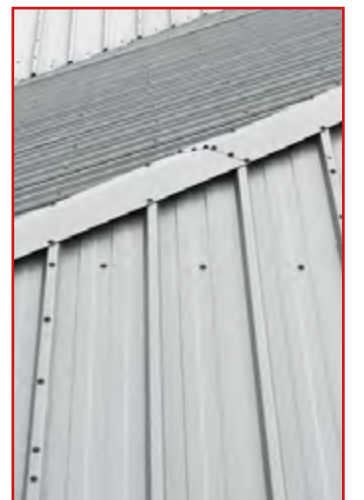
Cami, Havaalanı ve Stadyumlar
Mosques, Airports and Stadiums



Köprü ve Diğer Yapılar
Bridges and Other Structures



Kanopiler
Canopies

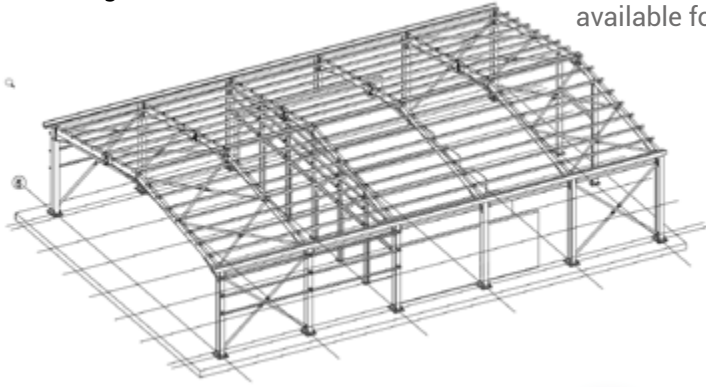


Çatı ve Cephe Kaplama
Roof and Facade Cladding

PROJELENDİRME / PROJECT DESIGN

Rölöve Çalışması

Üretim yapılacak olan binanın yerinde döşemelerin her katta olması gereken topoğrafya kotları, akslar ve döşeme kotlarının rölöve çalışması alınarak proje grubuna gönderilir. Proje grubu rölöve çalışması ile mevcut projelerini karşılaştırarak, ikisi arasındaki olası hataları düzeltir. Projeyi imalata verilecek hale getirir.



Relief Work

The topography elevations, axes and floor elevations, which should be on each floor of the building where the production will be made, are sent to the project group by taking the survey work. The project group corrects possible errors between the two by overlapping their existing projects with the survey work. It makes the project available for production.



3D Proje Hazırlanması

Haritacıdan gelen rölöve çalışması mevcut proje üzerinde karşılaştırılarak sistemde herhangi bir kaçıklık veya hata var ise düzeltilir. Sonrasında 3D modele nihai hali verilir. 3D modelden sonra sırasıyla ankraj sistemi, imalat projesi, malzeme kesim ve delik markalama eskizleri, son olarak da montaj paftaları alınır.

Preparation of 3D Project

The survey work from the surveyor is overlaid on the current project, and if there is any glitch or error in the system, it is corrected. The 3D model is then finalized. After the 3D model, anchor system, manufacturing project, material cutting and hole marking sketches, and finally assembly sheets are taken respectively.



Ankraj Sistemi

Rölöve Çalışması Projeden gelen ankraj elemanları imalatı kitler halinde yapılarak, montaj sahasına sevk edilir. Haritacının kontrolünde yerine uygun şekilde aksında ve kotunda gömü ankrajları sağlam şekilde konulur. Burada dikkat edilecek husus ankraj sisteminin beton aşamasında oynamayacak şekilde sağlam ve kusursuz monte edilmesidir.

Anchor System

Survey Study Anchor elements coming from the project are manufactured in kits and shipped to the assembly site. Under the control of the surveyor, the burial anchors are placed on the axis and at the level appropriately. The point to be considered here is that the anchorage system should be mounted in a solid and perfect manner so that it will not play during the concrete stage.





ÇELİK KUMLAMA

Çelik Kumlama Çelik oksijen ile temas ettiğinde zaman içerisinde oksitlenir. Yağmur suyu ve deniz suyu ve havadaki nem oranı ile bazı asitler bu oksitlenmeyi daha da hızlandırır. Basit olarak yüzeyde oluşan bu renk değişimi paslanma veya korozyon olarak ifade edilir. Paslanma çeliğin mukavemetini ve direncini azaltır. Bu amaçla çelik malzemeyi yıllarca kullanabilmek için malzemenin oksijen ile temasını engellemeliyiz.

Kumlama Malzemeleri:

Silis: Oldukça ince çeşitleri olan silis kumu genellikle ince saclarda hafif şiddetle kumlama yapılacağı zaman kullanılır.

Bazalt: Tozuması az denilebilecek bu kum genellikle kapalı ortamlarda kumun geri dönüşümlü olarak kullanılabileceği yerlerde kullanılır.

Grit: Tozuması en az ve kumlama gücü en iyi olan Kum görünümü demir çürüfüdür.

STEEL SANDBLASTING

Steel Sandblasting Steel oxidizes over time when it comes into contact with oxygen. Rain water, sea water, humidity in the air and some acids accelerate this oxidation even more. Simply, this color change on the surface is expressed as rusting or corrosion. Rusting reduces the strength and resistance of steel. For this purpose, we must prevent the contact of the material with oxygen in order to use the steel material for years.

Sandblasting Materials:

Silica: Silica sand, which has very fine varieties, is generally used when sanding with light intensity on thin sheets.

Basalt: This sand, which can be said to be less dusty, is generally used in indoor environments where the sand can be recycled.

Grit: It is a sand-looking iron rot with the least dusting and the best sandblasting power.

Kumlama Çeşitleri:

1. Otomatik Kumlama: Genellikle üzerinde kesme veya kaynak işleri yapılmamış çelik konstrüksiyon elemanlarının ya da belli ölçülerde kesme kaynak işleri yapılmış çelik malzemenin kumlama otomatik makinelerde yapılır. Bu sistemin avantajı, makineye girebilecek büyüklükteki malzemenin hızla ve ekonomik olarak kumlabilmesidir.

2. Manuel Kumlama: Kumlama yüksek basınçlı hava üreten bir kompresör, kumlama makinesi, hortumlar vb. diğer donanım ile her yerde yapılabilir ve her cins malzemeye ve genellikle büyük çelik malzemelere uygulanabilir.

Types of Sandblasting:

1. Automatic Sandblasting: Generally, the sandblasting of steel construction elements that have not been cut or welded or the steel material that has been cut and welded to a certain extent is done in automatic machines. The advantage of this system is that the material large enough to enter the machine can be blasted quickly and economically.

2. Manual Sandblasting: Sandblasting can be done anywhere with a compressor producing high pressure air, sandblasting machine, hoses, etc. and can be applied to all kinds of materials and generally large steel materials.



GALVANİZLEME / GALVANIZING

1. SICAK DALDIRMA GALVANİZLEME:

En yaygın olarak bilinen teknik, parçaların bir sıvı çinko banyosuna batırıldığı sıcak daldırma galvanizlemedir. Metali yaklaşık 449 ° C (840 ° F) sıcaklıkta erimiş bir çinkoya batırırken alaşımların ana metalin dış kısmı ile galvanizlenmesi. İklim maruz kaldığı noktada, saf çinko (Zn) oksijenle (O2) reaksiyona girerek çinko oksit (ZnO) oluşturur ve bu da normalde donuk gri olan çerçeve çinko karbonata (ZnCO3) karbondioksit (CO2) ile yanıt verir. Altındaki çeliği çoğu zaman daha fazla erozyondan koruyan gerçekten sağlam malzeme. Galvanizli çelik, genellikle paslanmaz çelik maliyeti olmadan korozyon direncinin gerekli olduğu uygulamalarda kullanılır ve maliyet ve yaşam döngüsü açısından yaygın olarak görülür. Yüzeysel olarak tasarlanmış kristalleşme ile çok iyi ayırt edilebilir.

1. HOT DIP GALVANIZING:

The most widely known technique is hot dip galvanizing, in which parts are immersed in a bath of liquid zinc. Galvanizing of alloys with the outside of the base metal while immersing the metal in a molten zinc at a temperature of about 449°C (840°F). At the point of exposure to the climate, pure zinc (Zn) reacts with oxygen (O2) to form zinc oxide (ZnO), which responds to the normally dull gray frame zinc carbonate (ZnCO3) with carbon dioxide (CO2). Really solid material that often protects the steel underneath from further erosion. Galvanized steel is used in applications where corrosion resistance is required, often without the cost of stainless steel, and is widely seen for cost and life cycle. It can be very well distinguished by superficially designed crystallization.

2. ÖN GALVANİZLEME:

Ön galvanizli çelik, sac formatındayken, dolayısıyla daha fazla montajdan önce galvanize edilmiş çeliği ifade eder. Ön galvanizasyon, çelik dar bant sacın sıvı çinko içinden hareket ettirilmesi şeklinde nedeniyle, değirmen galvanizlemesi olarak adlandırılır. Levha heyecanlanmak için çok gönderildikten sonra, ölçmek için dilimlenir ve geri çekilir. Tüm levhaya belirli bir kalınlık uygulanır, örneğin önceden galvanize edilmiş Z275 çeliği, metrekare başına 275 g çinko kaplamaya sahiptir. Pregalvaniz çeliğin sıcak daldırma galvaniz çeliğe göre sahip olduğu temel avantajlardan biri de üstün bir görünüme sahip olmasıdır. Ön galvanizli malzemeler, iletken, dudaklı ve açık kanallar dahil olmak üzere geniş bir ürün yelpazesi için kullanılmaktadır.

2. PRE-GALVANIZING

Pre-galvanized steel refers to steel that has been galvanized while in sheet format, hence prior to further assembly. Pre-galvanization is referred to as mill galvanizing because of the way the steel narrowband sheet is moved through the liquid zinc. <https://www.uslularhadde.com/sac-grubu-urunler> After the sheet is sent too far to get excited, it is sliced and retracted to measure. A certain thickness is applied to the entire sheet, eg pre-galvanized Z275 steel has a zinc coating of 275 g per square metre. One of the main advantages of pregalvanized steel over hot-dip galvanized steel is its superior appearance. Pre-galvanized materials are used for a wide range of products including conductive, lip and open ducts.



3. ELEKTRO GALVANİZASYON:

Elektro galvaniz veya elektroliz kaplamalar, elektro-biriktirme ile çelik sac ve şeride çinko uygulanarak yapılır. Sac galvanize benzer şekilde, aktivite sabittir ve kaplama kalınlığı önemsizdir. Bir çelik fabrikasında uygulanan levha veya şerit, geçiş donanımı yoluyla, yıkama ve yıkamaların ilerlemesine ve ardından çinko kaplama banyosuna beslenir.

3. ELECTRO GALVANIZATION:

Electro galvanized or electroplated coatings are made by applying zinc to the steel sheet and strip by electro-deposition. Similar to sheet galvanizing, the activity is constant and the coating thickness is negligible. The sheet or strip applied in a steel mill is fed through the transition equipment to the advance of washes and washes and then to the zinc plating bath.

GALVANİZİN KULLANIMLARI:

Genel olarak galvanizleme; balkonlar, verandalar, merdivenler, merdivenler, şehir mobilyaları, bina iskeletleri, yürüyüş yolları ve daha fazlasını içerir. Sıcak daldırma galvanizli çelik, çelik çerçeve bina yapıları için temel bir yapı malzemesi olarak temel çelik çerçeveler olarak çelik ana hatların yapımında da kullanılır. Sonraki galvanizli kaplama, temel çeliğe metalürjik olarak bağlanmış genel olarak saf çinko ve çinko-demir alaşım katmanlarını içeren yoğun ve güçlüdür. Sıcak daldırma galvanizlemenin, tıpkı dış koruma gibi iç kısmı sağlaması, normal sadece boya çerçevelerine kıyasla büyük bir avantajdır.

USES OF GALVANIZING:

Galvanizing in general includes balconies, patios, staircases, staircases, street furniture, building frames, walkways, and more. Hot-dip galvanized steel is also used in the construction of steel main lines, as basic steel frames, as a basic building material for steel frame building structures. The subsequent galvanized coating is dense and strong, containing generally pure zinc and zinc-iron alloy layers metallurgically bonded to the base steel. The fact that hot-dip galvanizing provides the interior just like the exterior protection is a huge advantage over regular paint-only frames.

İMALAT AŞAMASI

İmalat Malzeme kesitleri ve kullanılacak toplam miktar belirlenerek, siparişi verilen malzeme temin edilir. Temin edilen malzemelerin, malzeme sertifikaları alınır ve hemen akabinde kumlamaya sevk edilir. Kumlanan malzemeye 15-20 mikron kalınlığında shopprimer atılır. Shopprimer kumlanan yüzeyin yeniden paslanmasını engeller.

Kumlamadan Gelen Malzeme;

- * Boy kesimi,
- * Markalama ,
- * Delme ,
- * Ön montaj (imalat) ,
- * Kaynaklama ,
- * Temizlik,
- * Boya ,
- * Paketleme ve stok ,
- * Yükleme ve sevk aşamalarından geçer. İmalat aşamasında malzemelerden birer veya ikişer numune alınarak kesme ve çekme testleri yapılır.

Kaynağı Biten Malzemelerin;

- * ITP Testi,
- * Mekanik Kaynak Testi,
- * Kaynak Filmleri Çektirilir,
- * Boyası yapılan malzemenin boya kalınlıkları kalite kontrol yetkilisi tarafından ölçülerek belgelendirilir.

Bu yapılan testlerin hepsi iş bitiminde kalite kontrol dosyası hazırlanarak işverene teslim edilir. İstenmesi halinde her malzeme sevkinde testler kısmi olarak da verilebilir. Sahaya sevk edilirken aks montajı aksatmayacak malzeme sevkine dikkat edilir.

THE MANUFACTURING STAGE

Manufacturing material sections and the total amount to be used are determined, and the ordered material is procured. The material certificates of the supplied materials are obtained and then shipped to sandblasting. A 15-20 micron thick shopprimer is applied to the sandblasted material. Shopprimer prevents re-corrosion of the blasted surface.

The Material From The Blasting;

- * Length cutting,
- * Marking,
- * Drilling fit-up,
- * Welding ,
- * Cleaning ,
- * Sand blasting&painting ,
- * Packaging and stock ,
- * The loading and shipment stages. During the manufacturing phase, one or two samples are taken from the materials and shear and tensile tests are performed,
- * Penetration Test of Welded Materials *Mechanical Welding Test ,
- * Welding Films are done ,
- * The paint thickness of the painted material is measured and documented by the quality control officer.

Among the Welded Materials

- * Penetration Test of Welded Materials ,
- * Mechanical Welding Test,
- * Welding Films are done.
- * The paint thickness of the painted material is measured and documented by the quality control officer.

All of these tests are delivered to the employer by preparing a quality control file at the end of the job. If requested, tests can also be given in part at each material shipment. Attention is paid to the shipment of materials that will not disrupt the axle assembly while being shipped to the field.

MONTAJ AŞAMASI

- * Gömülü çeliğe yardımcı montaj ankrajlarının konulması,
- * Gömü ankrajlarının röle çalışmasının tamamlanması sonrası ankraj siparişleri verilerek üretime başlanacaktır,
- * Gömü ankraj elemanları topograf eşliğinde ilk etapta montajı yapılacaktır. Ankraj plakalarının altında 30mm Grout payı bırakılacaktır. Montaj tamamlandıktan sonra grout dolgusu yapılacaktır,
- * Montaj aşamasında öncelikle iş programında belirtilen sıralamaya göre aks ve kotuna göre montaj yapılır,
- * Ankraj sisteminin koyulması ,
- * Kolonların koyulması,
- * Ana kirişlerin koyulması,
- * Ara kirişlerin koyulması,
- * Sistemin civatalarının istenilen değerde sıkılarak tamamlanması ,
- * Boya rötuşunun yapılması,
- * Geçici teslimin yapılması.

Montaj Sahasında Alınacak Tedbirler;

- 1- Montaj sahasında şantiye şefi (İnş. Müh.) iş güvenliği sorumlusu, supervisor, foreman bulundurulması işin kaliteli ve güvenli montaj olması açısından iyi olacaktır.
- 2- Montaj sahasının çevresine montaj başlamadan, iş güvenliği için korkuluk veya şerit bant ayrıca uyarı levhaları asılmalıdır.

Montaj Aşamasında İdarenin Sağlayacağı Sorumluluklar;

- * Stok sahası
- * Vinç kurulma sahası
- * Montaj sahasının hazırlanması
- * Montaj iş güvenliği
- * Elektrik
- * Su

INSTALLATION PHASE;

- * Place of auxiliary mounting anchors to the buried steel,
- * After the completion of the survey work of the buried anchors, anchor orders will be placed and production will begin,
- * Buried anchor elements will be assembled in the first place accompanied by the topograph,
- * A 30 mm Grout margin will be left under the anchor plates. After the assembly is completed, grout filling will be done,
- * In the assembly phase, first of all, assembly is done according to the axis and elevation according to the order specified in the work program,
- * Place of the anchor system
- * Place of the columns,
- * Place of the main beams,
- * Place of the intermediate beams ,
- * Completion of the bolts of the system by tightening it to the desired value ,
- * Paint retouching ,
- * Temporary delivery.

Measures to be Taken at the Assembly Site;

- 1- In the assembly area; Having a job site supervisor (Civil Eng.) responsible for occupational safety, supervisor, foreman will be good in terms of quality and safe assembly.
- 2- Before starting the assembly around the assembly area, guardrails or strip tapes and warning signs must be hung for work safety.

Responsibilities that the Administration will Provide During the Assembly Stage; Site;

- * Stock area
- * Crane installation site
- * Preparation of the assembly site
- * Assembly occupational safety
- * Electricity
- * Water



ÇELİK YAPI PROFİLLER

Fabrikamız içinde bulunan profil çekme makinası sayesinde, aşık ve kuşak profilleri olarak kullanılan C, U, Z (zet) ve M (epsilon) profilleri, rollforming sistem sayesinde sürekli çekme hattı ile üretilmektedir. Bu profillerin birçok avantajı vardır;

- *Hafif olduğu için maliyeti düşüktür. Aynı mukavemet değerlerine sahip olmasına rağmen, diğer malzemelere göre yaklaşık %45 daha hafif oluşu, maliyetini de aynı oranda düşürür.
- *Esnek bir yapıya sahiptir.
- *Galvaniz malzemeden üretildiği için, astar, boya veya herhangi bir bakım gerektirmez.
- *Roofforming sistem sayesinde, diğer malzemelerin aksine sadece 6 m veya 12 m değil, projeye özel istenilen boylarda üretilebilmektedir. Bu sistem sayesinde malzemede zayıflık minimuma inmektedir.

STEEL STRUCTURE PROFILES

Thanks to the profile drawing machine in our factory, C, U, Z (zet) and M (epsilon) profiles, which are used as purlin and belt profiles, are produced with a continuous drawing line thanks to the rollforming system. These profiles have many advantages;

- * Cost is low because it is light. Although it has the same strength values, it is approximately 45% lighter than other materials, reducing its cost at the same rate.
- * It has a flexible structure.
- *As it is produced from galvanized material, it does not require primer, paint or any maintenance.
- *Thanks to the rollforming system, unlike other materials, it can be produced not only in 6 m or 12 m, but also in project-specific desired lengths. Thanks to this system, material casualties are minimized.



ÇELİK KONSTRÜKSİYON HANGAR YAPIMI

Hangarlar daha çok hava alanları, şantiyeler, özel amaçlı büyük atölyeler, fabrikalar ve çeşitli iş yerleri için üzeri kapalı çelik konstrüksiyondan inşa edilen sağlam, genelde geniş enli ve depo ya da bakım alanı olarak kullanılan özel yapılardır. Geniş yapıları nedeni ile çelik hangarlar uçakları saklamak ve uçak bakım alanları olarak kullanılmak üzere inşa edilmektedir. Orta ve büyük ölçeklerdeki sanayi ve ticaret kuruluşları da çelik hangarları sıklıkla kullanmaktadır. Hangarlar atölye ve ambar olarak da kullanılabilir.

STEEL CONSTRUCTION HANGAR CONSTRUCTION

Hangars are solid, generally wide-width, special structures used as warehouses or maintenance areas, mostly for airports, construction sites, large special-purpose workshops, factories and various workplaces, built of covered steel construction. Due to their large structures, steel hangars are built to store aircraft and to be used as aircraft maintenance areas. Medium and large-scale industrial and commercial establishments also frequently use steel hangars. Hangars can also be used as workshops and warehouses.



HAVALİMANI, TERMİNAL BİNASI ÇELİK YAPILARI

- *Hammerhead köprüleri,
- *Riser Çelikleri,
- *Servis Katı Çelikleri,
- *+2,70 Çelikleri,
- *Buggy Rampaları,
- *PB4- Lounge,
- *Başkanlık Ofisi ,
- *Terminal Binası Kiralık Alan Çelikleri,
- *İskele Binaları Kiralık Alan Çelikleri,
- *Yolcu Taşıma Köprüleri Merdivenleri,
- *DHMI Telsiz (Radar) Kuleleri,
- *Terminal Binası Asansör Şaftları,
- *Terminal Binası İlave Elektrik Odaları,
- *Genel Havalimanı Hadle İşleri.

TERMINAL, AIRPORT STEEL PRODUCTS CONSTRUCTION

- *Hammerhead bridges,
- *Riser Steels,
- *Service Solid Steels,
- *+2,70 Steels,
- *Buggy Ramps,
- *PB4- Lounge,
- *Presidential Office,
- *Terminal Building Rental Area Steels,
- *Scaffolding Buildings Rental Area Steels,
- *Passenger Transport Bridges and Ladders,
- *DHMI Radio (Radar) Towers,
- *Terminal Building Elevator Shafts,
- *Additional Electrical Rooms in the Terminal Building,
- *General Airport Hadle Works.



SU İLETİM SİSTEMLERİ

IRRIGATION SYSTEM MANUFACTURING

CEBLİ BORU İMALATI

Cebri boru imalatı boruların tek veya çift hat olmasına göre ya da tasarım ve türbin sayısına göre çeşitlilik göstermektedir. Açık su yüzeyinden tek hat olarak başlayan borular, santral girişinde kollara ayrılır ve bu ayrılma bölgesi branşman için cebri boru imalatının kaliteli olması yönünden önem taşımaktadır.

Cebri boru ve branşmanlar için çalışmalar yapıp uygun kalınlık ve mukavemette çelik sac levhaların bükülmesi ve düz dikiş kaynaklı konstrüksiyon ile veya spiral kaynaklı borular birleştirilerek cebri boru imalatı yapılır.

PENSTOCK PIPE MANUFACTURING

Penstock pipe manufacturing varies according to whether the pipes are single or double line, or according to the design and the number of turbines. Pipes that start as a single line from the open water surface are divided into branches at the entrance of the power plant, and it is important that the penstock production is of high quality for this separation zone branch.

Studies are carried out for penstock pipes and branches, and penstock pipes are manufactured by bending steel sheet plates of appropriate thickness and strength and by combining straight seam welded construction or spiral welded pipes.

CEBLİ BORU MONTAJI

AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR, HES ve Baraj daimi teçhizatları kapsamında olan cebri borular için montaj hizmeti vermektedir. Cebri Boru Montajı için yüklenici teçhizatın şantiyede yerine konulması, gerekli bağlantılarının yapılması, kaynak, temizlik ve son kat boyama işleminin yapılması gerekir. Cebri Boru Montajı projede gösterildiği gibi doğru, güvenli ve sağlam bir şekilde yerleştirilir.

Cebri Boru Montajı sırasında kaynak işlemine başlamadan önce, kaynak yapılacak bütün yüzeyler cüruf, pas ve diğer yabancı maddelerden temizlenmelidir. Cebri Boru Montajı için kaynak işleri sırasında yağmur, rüzgâr ve sızıntılarına karşı koruyucu önlemleri alınmalıdır. Cebri Boru Montajı ile baraj içinden su geçen parçalarda suyun pürüzsüz olarak akışını temin için düzgün bir yüzey elde edilmesi amaçlanır.

PENSTOCK PIPE INSTALLATION

AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR provides installation services for penstocks that are within the scope of HEPP and Dam permanent equipment. For Penstock Pipe Installation, the contractor equipment must be put in place at the construction site, necessary connections must be made, welding, cleaning and final coat painting must be done. Penstock Pipe Installation is placed correctly, safely and securely as shown in the project. Before starting the welding process during the Penstock Installation, all surfaces to be welded must be cleaned of slag, rust and other foreign materials. For Penstock Pipe Installation, protective measures should be taken against rain, wind and leaks during welding works. With Penstock Installation, it is aimed to obtain a smooth surface in order to ensure the smooth flow of water in the parts where water passes through the dam.



RADYAL KAPAK İMALATI

Radyal kapaklar, silindirik şeklinde eğimli olarak bükülmüş bir yüzey plakasından ve yüzeyi yataklara bağlayan ve hidrostatik yükü sabit yataklara aktaran radyal destek kollarından oluşur. radyal kapaklar çoğunlukla eğimli yüzey plakasının merkeziyle aynı noktaya denk gelen, yatay bir eksen etrafında hareket ederler. Bu yerleşim sayesinde yüzeye etki eden hidrostatik kuvvetler, kapak üzerine herhangi bir açma veya kapatma etkisi yapmaksızın direkt olarak dönme eksenine iletilirler.

RADIAL GATE MANUFACTURING

Radial covers consist of a cylindrical curved surface plate and radial support arms that connect the surface to the bearings and transfer the hydrostatic load to the fixed bearings. Radial covers often move around a horizontal axis coinciding with the center of the inclined surface plate. Thanks to this placement, the hydrostatic forces acting on the surface are transmitted directly to the axis of rotation without any opening or closing effect on the cover.



BARAJ KAPAĞI İMALATI

Baraj kapağı imalatı düz ve baraj kapak imalatı, savak ve flap kapak imalatı olarak kategoriye ayrılmaktadır. Düz (Stoplog) baraj kapağı imalatı çok sayıda kesik geometrisi olan çeşitli bölümlerde üretilmiştir. Bir Düz (Bulkhead) baraj kapak imalatı ise akışı bloklamak için yapılan kayar parçaları içerir. Baraj kapağı imalatı, düz kapakların yetersiz kalmasıyla ön plana çıkmıştır. Düz kapaklara kıyasla eğimli yüzeyleri sayesinde yüklere karşı daha dayanıklı ve güçlü yapılar oluşturmak için baraj kapağı imalatı yapılır. Savak baraj kapağı imalatı ile alttan menteşeli düz kapaklar üretilir. İmalatı yapılan bu kapaklar hidrolik piston yardımı ile hassas seviye ayarı yapılacak şekilde kullanılabilirler. Flap baraj kapağı imalatı ile de üstten menteşeli düz kapakların üretimi sağlanır. Bu kapaklar, tek yönden gelen sıvının geçişine izin vermek için kapak bir açıklıkla durur ve basınç geldiğinde otomatik olarak kapanır.

DAM GATE MANUFACTURING

Dam cover manufacturing is divided into categories as flat and dam cover manufacturing, sluice and flap cover manufacturing. Flat (Stoplog) dam construction is produced in various sections with multiple cut geometries. A Bulkhead dam cover fabrication includes sliding pieces made to block the flow. Dam cover manufacturing came to the fore with the inadequacy of flat covers. Dam covers are manufactured to create more durable and stronger structures against loads thanks to their inclined surfaces compared to flat covers. With the manufacture of sluice dam caps, flat caps with bottom hinges are produced. These manufactured covers can be used for precise level adjustment with the help of hydraulic pistons. With the manufacture of flap dam caps, the production of top-hinged knee caps is provided. These caps stop with an opening to allow the passage of liquid from one direction and close automatically when pressure is restored.



BATARDO KAPAKLAR İMALATI

- * Giriş kapakları membasında ,
- * Dolusavak kapaklarının membasında ,
- * Dipsavak yapılarının memba ve mansaplarında (mansabındaki su seviyesi kapakeşik seviyesinden daha yüksek ise) ,
- *Türbin mansabında bulunan emme borusunun işletimi sırasında kullanılırlar.

Batardo kapaklarının tasarımları genel olarak kayar kapaklar ile aynıdır. Bu tip kapaklar, eğimli yuvaların olduğu veya akışa karşı kapatmalar gerektiği bazı nadir durumlar haricinde, herhangi bir teker (kılavuz teker har içi) veya makara içermezler. Tasarımdaki sızdırmalık yüksekliğine göre, batardo kapakları birden fazla parçadan oluşabilirler.

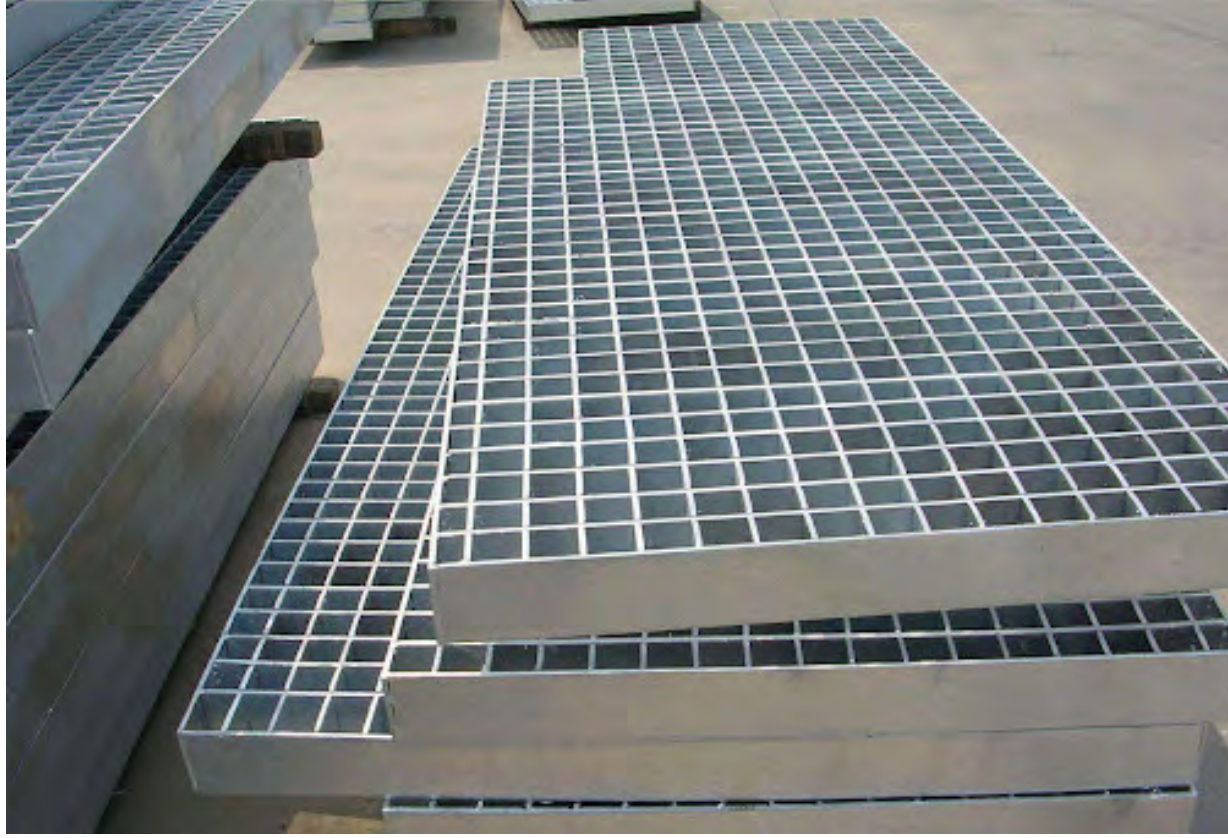
MANUFACTURING OF STOPLOG GATE

- *Stoplog covers are used at the
- * upstream of the inlet gates
- * At the upstream of the spillway gates
- * At the upstream and downstream of the spillway structures (if the water level at the downstream is higher than the cap sill level)
- * During the operation of the suction pipe downstream of the turbine.

The designs of the Stoplog covers are generally the same as the sliding covers. These types of closures do not include any wheels (without guide wheels) or rollers, except in some rare cases where sloping slots or against flow closures are required. According to the sealing height in the design, Stoplog covers can consist of more than one piece.







IZGARA İMALATI

AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR, HES ve Baraj daimî teçhizatları kapsamında olan ızgaralar için imalat ve montaj hizmeti vermektedir. Hidroelektrik santrallerde iletim hattına suyun giriş yaptığı yapılardan biri olan ızgaralar, kapak ve kapak açma-kapama mekanizmaları ile birlikte su alma yapısını oluşturan baraj daimî teçhizatlarındandır. Hidroelektrik santrallerinde su girişi, yüzen cisimlerin borulara girmemesi için baraj gövdesinin orta kotlarında yer alır. Izgara imalatı yapılırken taşıma gücü ön planda tutulur ve kullanılan malzemenin kalınlığı, yüksekliği ve lamalar arası göz açıklığı en uygun şekilde belirlenir. Korozyona karşı yüksek mukavemet sağlayan standartlara uygun ızgara imalatı yapılır.

GRIDS MANUFACTURING

AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR provides manufacturing and assembly services for gratings within the scope of HEPP and Dam permanent equipment. Grids, which are one of the structures where water enters the transmission line in hydroelectric power plants, are the permanent equipment of the dam that form the water intake structure together with the cover and cover opening-closing mechanisms. In hydroelectric power plants, the water inlet is located at the middle elevations of the dam body so that floating objects do not enter the pipes. While manufacturing grids, the carrying power is kept in the foreground and the thickness, height of the material used and the mesh gap between the blades are determined in the most appropriate way. Grids are manufactured in accordance with the standards that provide high resistance to corrosion.



KAYAR KAPAK İMALATI

AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR, HES ve Baraj daimî teçhizatları kapsamında olan kayar kapak imalatı ve montaj hizmeti vermektedir. Kayar kapaklar, Hidroelektrik santrallerde, baraj ve göletlerde ayar yapılan bir deşarj sistemi olarak kullanılmaktadır. Kayar kapaklar tam açık pozisyonda iken kesit daralması olmayacağından debi kaybı yaşanmak istemeyen yerler için uygundur. Nehirler için kullanılan kayar kapaklar da, nehir suyunu kontrol etmektedir. Bunlar, nehirlerle veya nehir ağızlarına yerleştirilen ve normalde nehrin su seviyesini sabit tutan ve su taşması sırasında suyun hızla akmasına izin veren taşkınları ve bir nehirde su almak ya da bir akışı ayırmak için su kanalları ve kapakları içerir.

SLIDING GATE MANUFACTURING

AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR, provides sliding cover manufacturing and assembly services within the scope of HEPP and Dam permanent equipment. Sliding gates are used as a regulated discharge system in hydroelectric power plants, dams and ponds. Sliding gates are suitable for places that do not want to experience flow loss as there will be no cross-sectional narrowing in fully open position. Sliding gates used for rivers also control river water. These include floodplains, which are placed in rivers or estuaries and normally keep the water level of the river constant and allow water to flow rapidly during flooding, and water channels and closures to take water from a river or to separate a stream.



OTOKORKULUK SİSTEMLERİ

Firmamız Türkiye ile birlikte dünyanın bir çok noktasında oto korkuluk sistemleri oto bariyer imalatı ve montajı gerçekleştirmiş ve gerçekleştirmeye devam etmektedir.

Oto Korkuluk Çeşitleri

- *Ağır Hizmet Tipi Oto korkuluk: Ağır Hizmet Tipi Oto Korkuluk Yüksek tutma seviyesi sınıfında (H) bir oto korkuluktur.
- *Basit Mesafeli Oto korkuluk: Basit Mesafeli Oto Korkuluk Avrupa Standartlarına (EN-1317) göre yüksek tutma seviyesi sınıfında (H1) bir oto korkuluktur.
- *Basit Oto korkuluk: Avrupa Standartlarına (EN 1317) göre normal tutma seviyesi sınıfında (N2) bir oto korkuluktur.
- *Çift Mesafeli Oto korkuluk: Güvenlik gereksinimlerine göre dikme aralıkları 1.33 ,2.00 veya 4.00 metre olabilir.

Oto Korkuluk Özellikleri

- Köprü Koruyucu Ağır Hizmet Tipi Oto Korkuluk Yüksek tutma seviyesi sınıfında (H) bir oto korkuluktur.
- *Dikme aralığı 1.33 m'dir.
- *A profil ray Kullanılır.
- *Rayın yol kotundan yüksekliği 1174 mm'dir
- *Dikme ve takozlarda C profil kullanılır.

GUARDRAIL BARRIER SYSTEM

Our company has realized and continues to manufacture and install guardrail systems and auto barriers in many parts of the world, including Turkey.

Guardrail Types

- *Heavy-Duty Guardrail: Heavy-Duty Guardrail It is a high-holding level (H) guardrail.
- *Simple Distance Guardrail: Simple Distance Guardrail is a guardrail in high retention level class (H1) according to European Standards (EN-1317).
- *Simple Guardrail: It is a guardrail in the normal holding level class (N2) according to European Standards (EN-1317).
- *Double Distance Guardrail: Strut spacing can be 1.33 ,2.00 or 4.00 meters according to safety requirements.

Features Of The Guardrail

- Bridge Guard Heavy Duty Guardrail It is a guardrail in the High retention level class (H).
- *Pillar spacing is 1.33 m.
- *A profile rail is used.
- *The height of the rail is 1174 mm from the road level
- *C profile is used for studs and wedges.

KÖPRÜ OTO KORKULUKLARININ UYGULAMA ALANLARI

*Köprü Koruyucu Ağır Hizmet Tipi Oto Korkuluk Ağır vasıtaları yol içerisinde tutmayı amacıyla dizayn edilmiş bir oto korkuluk tipidir.

*Köprü, viyadük tarzı kotu yüksek olan ve aracın yolu terk etmesi halinde yüksek düşü ile karşılaşacağı yerlerde tercih edilir.

*Yanal statik ve dinamik deplasmanları normal oto korkuluk sistemlerine göre daha azdır.

*Özellikle ağır vasıta trafiğinin yoğun olduğu köprülerde kullanılır.

APPLICATION AREAS OF BRIDGE GUARDRAILS

*Bridge Protector Heavy Duty Guardrail It is a type of guardrail designed to keep heavy vehicles on the road.

*Bridge, viaduct style is preferred in places with high elevation and where the vehicle will encounter a high head if it leaves the road.

*The lateral static and dynamic displacements are less than normal guardrail systems.

*It is especially used on bridges where heavy vehicle traffic is intense.



BASİT MESAFELİ KÖPRÜ OTO KORKULUĞU

*Avrupa Standartlarına (EN-1317) göre yüksek tutma seviyesi sınıfında (H2) bir oto korkuluktur.

*Dikme aralığı 1.33 m'dir.

*A tipi oto korkuluk rayı kullanılır.

*Rayın yerden yüksekliği 750mm'dir.

*13000 kg'lık aracın 70 km/saat hız ve 20° çarpma açısı ile dikme aralığı 1.33 metre olan sistemde oluşturabileceği maksimum enine deplasman (çalışma genişliği) 2.5(W7) m'dir.

*Çarpma Şiddeti Seviyesine göre A sınıfındadır.

SIMPLE DISTANCE BRIDGE GUARDRAIL

*It is a guardrail in high retention level class (H2) according to European Standards (EN-1317).

*The upright spacing is 1.33 m.

*A type auto guard rail is used.

*The height of the rail from the ground is 750mm.

*The maximum transverse displacement (working width) that a 13000 kg vehicle can create in a system with a speed of 70 km/h and an impact angle of 20° and a vertical spacing of 1.33 meters is 2.5(W7) m.

*Class A according to Impact Severity Level.



BASİT MESAFELİ OTO KORKULUK ÖZELLİKLERİ

Basit mesafeli oto korkuluk Avrupa Standartlarına (EN-1317) göre yüksek tutma seviyesi sınıfında (H1) bir oto korkuluktur.

*Güvenlik gerekimine göre dikme aralıkları 1.33, 2.00 veya 4.00 metre olabilir.

*Sigma dikme boyu 1900 mm'dir.

*A tipi oto korkuluk rayı kullanılır.

*Rayın yerden yüksekliği 750 mm'dir

*10000 kg'lık yüklü kamyonetin 70 km/saat hız ve 15° çarpma açısı ile dikme aralığı 2.00 metre olan oto korkuluk sisteminde oluşturabileceği maksimum enine deplasman (çalışma genişliği) 1.7m (W5)'dir.

*10000 kg'lık yüklü kamyonetin 70 km/saat hız ve 15° çarpma açısı ile dikme aralığı 1.33 metre olan oto korkuluk sistemde oluşturabileceği maksimum enine deplasman (çalışma genişliği) 1.3m (W4)'dir.

*Çarpma şiddeti seviyesine göre A sınıfındadır.

SIMPLE DISTANCE GUARDRAIL FEATURES

The simple distance guardrail is a guardrail in the high retention level class (H1) according to European Standards (EN-1317).

*The upright spacing can be 1.33, 2.00 or 4.00 meters depending on the safety requirement.

*Sigma strut length is 1900 mm.

*A type guardrail rail is used.

*The height of the rail is 750 mm from the ground.

*The maximum transverse displacement (working width) that a 10000 kg truck can create in the guardrail system with a speed of 70 km/h and an impact angle of 15° and a strut spacing of 2.00 meters is 1.7m (W5).

*The maximum transverse displacement (working width) that a 10000 kg loaded pickup truck can create in the guardrail system with a speed of 70 km/h and an impact angle of 15° and a vertical spacing of 1.33 meters is 1.3m (W4).

*A class according to the impact severity level.



AĞIR HİZMET TİPİ OTO KORKULUK UYGULAMA ALANLARI

Ağır hizmet tipi oto korkuluk yüksek tutma seviyesi sınıfında (H) bir oto korkuluktur.

- *Dikme aralığı 1.33 m'dir.
- *C Profil Dikme boyu 2400 mm'dir.
- *A tipi oto korkuluk rayı kullanılır.
- *Rayın yol kotundan yüksekliği 1174 mm'dir.

Ağır Hizmet Tipi Oto korkuluk Uygulama Alanları

Ağır hizmet tipi oto korkuluk ağır vasıtaları yol içerisinde tutmayı amacıyla dizayn edilmiş bir oto korkuluk tipidir.

- *Yamaçlarda bulunan yollar gibi kotu yüksek olan ve aracın yolu terk etmesi halinde yüksek düşü ile karşılaşacağı yerlerde tercih edilir.
- *Yanal statik ve dinamik deplasmanları basit oto korkuluk sistemlerine göre daha azdır.
- *Yol kenarı banket bölgesinde ve orta refüjde kullanılabilir.
- *Özellikle ağır vasıta trafiğinin yoğun olduğu kesimlerde kullanılır.

HEAVY DUTY GUARDRAIL

Heavy Duty Guardrail It is a guardrail in the High retention level class (H).

- *The upright spacing is 1.33 m.
- *C Profile Strut length is 2400 mm.
- *A type auto guard rail is used.
- *The height of the rail from the road level is 1174 mm.

Heavy Duty Guardrail Features

Heavy-duty guardrail is a type of guardrail designed to keep heavy vehicles on the road.

- *It is preferred in places with high elevation such as roads on slopes and where the vehicle will encounter high head if it leaves the road.
- * Lateral static and dynamic displacements are less than simple guardrail systems.
- *Can be used in the roadside banquet area and in the central median.
- * It is especially used in areas where heavy vehicle traffic is intense.



AĞIR HİZMET TİPİ OTO KORKULUK UYGULAMA ALANLARI

Ağır hizmet tipi oto korkuluk yüksek tutma seviyesi sınıfında (H) bir oto korkuluktur.

- *Dikme aralığı 1.33 m'dir.
- *C Profil Dikme boyu 2400 mm'dir.
- *A tipi oto korkuluk rayı kullanılır.
- *Rayın yol kotundan yüksekliği 1174 mm'dir.

Ağır Hizmet Tipi Oto korkuluk Uygulama Alanları

Ağır hizmet tipi oto korkuluk ağır vasıtaları yol içerisinde tutmayı amacıyla dizayn edilmiş bir oto korkuluk tipidir.

- *Yamaçlarda bulunan yollar gibi kotu yüksek olan ve aracın yolu terk etmesi halinde yüksek düşü ile karşılaşacağı yerlerde tercih edilir.
- *Yanal statik ve dinamik deplasmanları basit oto korkuluk sistemlerine göre daha azdır.
- *Yol kenarı banket bölgesinde ve orta refüjde kullanılabilir.
- *Özellikle ağır vasıta trafiğinin yoğun olduğu kesimlerde kullanılır.

HEAVY DUTY GUARDRAIL

Heavy Duty Guardrail It is a guardrail in the High retention level class (H).

- *The upright spacing is 1.33 m.
- *C Profile Strut length is 2400 mm.
- *A type auto guard rail is used.
- *The height of the rail from the road level is 1174 mm.

Heavy Duty Guardrail Features

Heavy-duty guardrail is a type of guardrail designed to keep heavy vehicles on the road.

- *It is preferred in places with high elevation such as roads on slopes and where the vehicle will encounter high head if it leaves the road.
- * Lateral static and dynamic displacements are less than simple guardrail systems.
- *Can be used in the roadside banquet area and in the central median.
- * It is especially used in areas where heavy vehicle traffic is intense.



YAYA VE KÖPRÜ KORKULUKLARI

Yaya korkulukları ve köprü korkulukları genelde üst geçitler, köprüler alışveriş merkezleri, apartmanlarda yayaların ve araçların istemsiz yoldan çıkmasını ve düşmesini engelleyerek emniyetinin sağlanması amacıyla yapılmaktadır. Değişik tip ve ebatlarda paslanmaz, galvanizli veya boyalı olarak farklı malzemeler ve üretim teknikleri kullanılarak uygulamalar yapılabilmektedir.

PEDESTRIAN AND BRIDGE GUARDRAILS

Pedestrian guardrails and bridge guardrails are generally made in overpasses, bridges, shopping malls, apartments in order to ensure safety by preventing the unintentional straying and falling of pedestrians and vehicles. Applications can be made by using different materials and production techniques as stainless, galvanized or painted in different types and sizes.

Yaya Ve Köprü Korkulukları Uygulama Alanları

- *Daha çok hafif araç trafiğine sahip köprülerde tercih edilir.
- *Esnek ray sayesinde çarpma esnasındaki hareket enerjisi emilir.
- *Daha düşük çalışma genişliği istenilmesi halinde köprü koruyucu ağır hizmet tipi oto korkuluklar tercih edilmelidir.

Pedestrian and Bridge Guardrails Application Areas

- *It is mostly preferred on bridges with light vehicle traffic.
- * Thanks to the flexible rail, the movement energy during impact is absorbed.
- *If a lower working width is desired, bridge guard heavy-duty guardrails should be preferred.



Paslanmaz Çelik Yaya Korkulukları

Paslanmaz çelik yaya korkulukları çok sade paslanmaz boru uygulamalarından lazer kesim lamalı ve motifli, camlı, halat gerdirmeli çok prestijli uygulamalara geniş bir çeşit yelpazesine sahiptir.

Stainless Steel Pedestrian Guardrails

Stainless steel pedestrian guardrails have a wide range of applications from very simple stainless pipe applications to very prestigious applications with laser-cut blades and motifs, glass, rope tension.

Boyalı Çelik Köprü Korkulukları

Boyalı çelik yaya korkulukları sade olarak çelik boru veya lazer kesim lamalı ve motifli olarak üretilebilir. Elektro statik toz boya veya bilinen adıyla fırın boyalı korkuluklarda renk tercihi paslanmaz çelik veya sıcak daldırma galvanizli korkuluklara göre çok geniştir.

Painted Steel Bridge Guardrails

Painted steel pedestrian guardrails can be produced as plain steel pipe or with laser cut blades and motifs. Electrostatic powder paint or, as it is known, oven painted guardrails have a wider choice of colors compared to stainless steel or hot-dip galvanized guardrails.

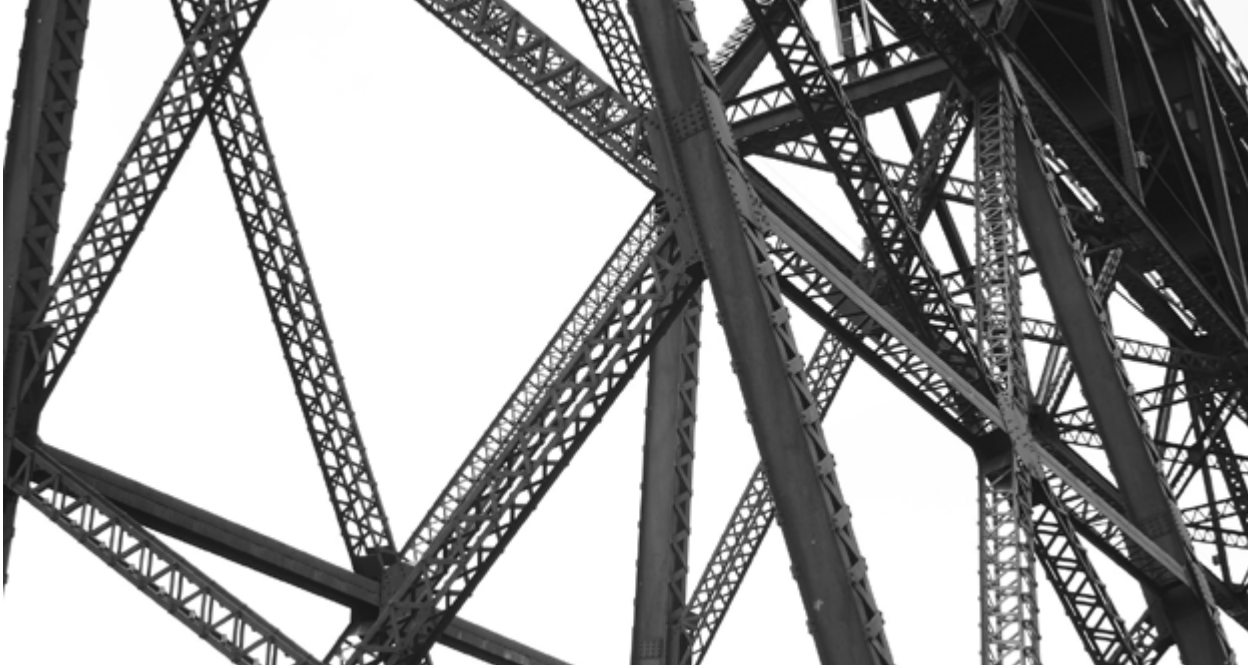
Galvanize Çelik Yaya Korkulukları

Korkuluk yapımında kullanılan çeliğin sıcak daldırma galvaniz kaplama ile kullanım ömrü arttırılır. Daldırma galvaniz korkuluklar köprü korkuluğu, otopark korkuluğu, otoyol kenarı korkulukları gibi dış mekan korkulukları olarak tercih edilir.

Galvanized Steel Pedestrian Guardrails

The service life of the steel used in the construction of the railing is increased by hot-dip galvanized coating. Dip galvanized guardrails are preferred as outdoor guardrails such as bridge guardrail, parking lot guardrail, highway side guardrails.





ÇELİK KÖPRÜ İMALATLARI

Çelik köprüler betonarme taşıyıcılara kıyasla daha uzun açıklıkların geçilmesinde birçok avantaj sağlanıp daha kısa zamanda üretilmektedir. Cıvatalı birleşimi sayesinde sökölüp başka bir yere kurulmasına imkan sağlar. İmalat fabrika ortamında yapıldığı için hata payı yok denemek kadar azdır.

- *Üst Geçit Köprüleri,
- *Yaya Geçit Köprüleri,
- *Yapı içi Bağlantı Köprüleri,
- *Asma Taşıyıcı Köprüler,
- *Boru Taşıma Köprüleri,

STEEL BRIDGE MANUFACTURING

Compared to reinforced concrete carriers, steel bridges provide many advantages in passing longer spans and are produced in a shorter time. Thanks to its bolted joint, it allows to be disassembled and installed in another place. Since the manufacturing is done in the factory environment, the margin of error is almost non-existent.

- *Overpass Bridges,
- *Pedestrian Walkway Bridges,
- *In-structure Connecting Bridges,
- *Bridges with Suspended Carriers,
- *Pipe Transport Bridges,

GÜNEŞ ENERJİ SANTRALLER VE ALT KONSTRÜKSİYON SİSTEMLERİ İMALATI

Güneş enerjisinden elektrik üretimi yapan ve günümüzün en son teknolojisi olan, Fotovoltaik santraller, tüm elektrik santrallerinin olduğu gibi öncelikle statik özelliklerine göre bir değişik zeminler üzerine oturmaktadır. Güneş Enerjisi tesisinizin uzun ömürlü olması için, yapılacak olan fotovoltaik santralin üzerine oturacağı zemin ile ilgili çok önemli yapılması gereken statik.

MANUFACTURING OF SOLAR POWER PLANTS AND SUBCONSTRUCTION SYSTEMS

Photovoltaic power plants, which produce electricity from solar energy and are the latest technology of today, sit on different floors according to their static characteristics, as all power plants do. In order for your Solar Energy facility to have a long life, there are static calculations that need to be made very important regarding the ground on which the photovoltaic plant to be built will sit.

YAPILAN ÜRETİMLER

- * Enerji nakil hattı direkleri,
- * Aydınlatma direkleri,
- * Solar panelli aydınlatma direkleri,
- * Güvenlik kamera direkleri,
- * Projektör direkleri,

PRODUCTIONS

- * Power transmission line poles ,
- * Lighting poles,
- * Lighting poles with solar panels,
- * Security camera poles,
- * Projector poles,



DEMİRYOLU ELEKTRİFİKASYON İMALATLARI

Tüm elektrifikasyon montajlarına, sisteme enerji verilip devreye alma aşamasına kadar tüm imalatları, yüklenimimizde olan tüm projelerde başarı ile yerine getirebiliriz.

YAPILAN ÜRETİMLER

- * Beton, Çelik ve Gerdirme Direği,
- * Konsol Uzatma Parçaları,
- * Direk Bağlantı Kelepçeleri,
- * Fiber İletken Bağlantı Parçaları,
- * Geri Dönüş Bağlantı Parçaları,
- * Ankraj Gerdirme Parçaları,
- * Tekli Otomatik Gergi Cihazları,
- * Çiftli Otomatik Gergi Cihazları,
- * Yollu Portal ve Bağlantı Parçaları,
- * Tekli, Çiftli Tünel İçi Şez,
- * Hertz Portalları ve Bağlantıları,
- * Seksiyon er Bağlantı Parçaları,
- * Köprü Koruma Panoları,
- * Seksiyon er Bağlantı Parçaları,

RAILWAY ELECTRIFICATION MANUFACTURING

We can successfully carry out all productions, from all electrification assemblies, to the stage of energizing the system and commissioning, in all projects that are under our responsibility.

PRODUCTIONS

- * Concrete, Steel and Tensioning Pole,
- * Console Extension Pieces,
- * Pole Connection Clamps,
- * Fiber Conductive Connection Pieces,
- * Return Connection Pieces,
- * Anchorage Tensioning Pieces,
- * Single Automatic Tensioning Devices,
- * Double Automatic Tensioning Devices,
- * Gantry with Way and Connection Pieces,
- * Single, Double In-Tunnel Canopy,
- * Hertz Portals and Connections,
- * Sectional Fittings,
- * Bridge Protection Boards,
- * Sectional Fittings,



ENERJİ İLETİM HATTI DİREKLERİ

ENERGY TRANSMISSION LINE POLES

GAP Galvaniz tesislerinde, 132 kV tan 400 kV a kadar her gerilimde Enerji İletim Hattı Direğini imal edebilmekte olup bunların TEİAŞ tip testleri yaptırılmıştır.

GAP Galvaniz, kendi deneyimli proje grubuyla her türlü direk tasarımını, statik hesaplarını ve imalat projelerini gerçekleştirmektedir. Ayrıca uluslararası kabul görmüş test istasyonlarında talep halinde yük testlerini de yapmaktadır. Bununla beraber, talep halinde müşterinin verdiği direk tasarımı kullanılabilir.

Yeni bir tasarımın uygulanması halinde direklerin mutlaka prototipi imalattan sonra üretim planlama, proje uygulama ve monte edilmektedir.

Direkler uluslararası standartlara ve müşterinin şartnamesine uygun olarak galvanizle kaplanır.

In GAP Galvaniz facilities, Energy Transmission Line Poles can be manufactured at any voltage from 132 kV to 400 kV, and their TEİAŞ type tests have been made.

GAP Galvaniz carries out all kinds of pole designs, static calculations and manufacturing projects with its experienced project group. It also performs load tests on demand at internationally accepted test stations. However, upon request, the pole design given by the customer can be used.

In case a new design is applied, the poles are definitely prototyped after production planning, project implementation and assembly.

Poles are galvanized in accordance with international standards and customer specifications.



ENERJİ NAKİL HATTI DİREKLERİ

Standartlara bağlı kalınarak inşa edilen, üretilen elektrik enerjisinin uzak noktalara taşınmasını sağlayan, farklı konstrüksiyon yapılarına sahip direkler, iletkenler, topraklama ekipmanları, hırdavat takımları ve izolatör ekipmanları gibi malzeme gruplarından meydana gelen taşıma hatlarıdır.

GAP Galvaniz tesislerinde, 6,3 kV tan 66 kV a kadar her gerilimde Enerji Nakil Hattı Direğini imal etmektedir. İmal Edilen bu direkler TEDAŞ şartnamelerine uygun olarak yapılmaktadır.

GAP Galvaniz, kendi deneyimli proje grubuyla her türlü direk tasarımını, statik hesaplarını ve imalat projelerini gerçekleştirmektedir.

Yeni bir tasarımın uygulanması halinde direklerin mutlaka prototipi imalattan sonra Üretim Planlama, Proje Uygulama ve monte edilmektedir. Tüm detayların kontrol edilmesi ve varsa tüm revizyonların projelere işlenmesini takiben seri imalata geçilmektedir.

ENERGY TRANSMISSION LINE POLES

These are the transport lines that are constructed by adhering to the standards, that enable the transport of the produced electrical energy to distant points, and that consist of material groups such as poles with different construction structures, conductors, grounding equipment, hardware kits and insulator equipment.

GAP Galvaniz manufactures Power Transmission Line Poles at any voltage from 6.3 kV to 66 kV at its facilities. These poles are manufactured in accordance with TEDAŞ specifications.

GAP Galvaniz carries out all kinds of pole designs, static calculations and manufacturing projects with its experienced project group.

In case a new design is applied, the poles are definitely prototyped after production planning, project implementation and assembly. After all details are checked and all revisions, if any, are processed into the projects, mass production begins.



ŞEHİR ŞEBEKESİ DİREKLERİ

Galvanizli Kaynaklı ve Galvanizli Civatalı Şehir Şebekesi Direkleri: üzerinde sadece Alçak gerilimin bulunduğu AG direkleri ve Üzerinde Alçak Gerilim ve Orta Gerilimin beraber bulunduğu MÜŞTEREK direkler olarak iki gruba ayrılır. Ayrıca her grup kendi arasında A tipi ve kafes direk olarak iki ayrı gruba ayrılır. Bu direklerin boyları buz yükü bölgelerine göre değişim göstermektedir. Dağıtım hattındaki direkler arası mesafeye göre kısa tipleri ve normal tipleri bulunmaktadır.

GAP Galvaniz tesislerinde, TEDAŞ şartnamelerine uygun olarak her tipte Galvanizli Kaynaklı ve Galvanizli Civatalı Şehir Şebekesi Direklerin imalatı yapılmaktadır.

Direkler uluslararası standartlara ve müşterinin şartnamesine uygun olarak galvanizle kaplanmakta, paketlenmekte ve Incoterms 2000 koşullarına uygun olarak müşterinin istediği yer ve şekilde teslim edilmektedir.

CITY NETWORK POLES

Galvanized Welded and Galvanized Bolted City Network Poles: They are divided into two groups as LV poles with only Low voltage on them and JOINT poles on which Low Voltage and Medium Voltage are located together. In addition, each group is divided into two separate groups as type A and cage directly. The heights of these poles vary according to the ice load regions. There are short types and normal types according to the distance between the poles in the distribution line.

At GAP Galvaniz facilities, all types of Galvanized Welded and Galvanized Bolted City Network Poles are manufactured in accordance with TEDAŞ specifications.

The poles are galvanized in accordance with international standards and the customer's specifications, packed and delivered in accordance with the conditions of Incoterms 2000, where and in the way the customer wants.



BAYRAK DİREKLERİ

Kurumların, firmaların veya şahısların bayrak direği ihtiyacını karşılamak amacı ile iç ve dış mekanlarda kullanılabilecek değişik rüzgar yüklerine ve bayrak ebadına uygun şekilde istenilen malzemeden çeşitli boy ve çaplarda bayrak direkleri üretilmektedir. Bayrak direkleri malzemelerine göre sınıflandırılmaktadır. Ankara ilinde dekoratif amaçlı kullanılan bayrak direkleri genellikle paslanmaz çelik boru kullanılmaktadır. Talep doğrultusunda konik kesitli direkler de üretilmektedir. Bayrak direkleri 12 metre yüksekliğe kadar menteşeli taban flanşı kullanılarak yatar şekilde üretilmektedir.

BOYALI BAYRAK DİREKLERİ

Bayrak direğini dekoratif hale getirmek ve direğin kullanım ömrünü uzatmak maksadı ile bayrak direğinin galvaniz kaplaması üzerine istenilen renk kodunda boya yapılmaktadır. Boyalı bayrak direklerinde kullanılan rozet, kapak veya sonsuz döner gibi aksesuarlar talep edilirse paslanmaz çelik üretilir.

FLAG POLES

In order to meet the flagpole needs of institutions, companies or individuals, flagpoles of various lengths and diameters are produced from the desired material in accordance with different wind loads and flag size that can be used indoors and outdoors. Flagpoles are classified according to their material. Flagpoles used for decorative purposes in Ankara are generally made of stainless steel pipes. Conical section poles can also be produced upon request. Flag poles can be produced in a lying position by using a hinged base flange up to 12 meters high.

PAINTED FLAG POLES

In order to make the flagpole decorative and to extend the service life of the flagpole, paint is applied on the galvanized coating of the flagpole in the desired color code. Accessories such as badges, caps or endless swivels used on painted flagpoles can be produced in stainless steel upon request.



GALVANİZLİ BAYRAK DİREKLERİ

Galvanizli Bayrak Direkleri projesine, statik hesabına ve müşteri talebine uygun olarak yuvarlak boru malzeme veya bükümlü sacdan üretilmektedir. Bayrak direğinin yüksekliği müşterinin talebine göre 3 metre ila 130 metre arasında imal edilebilmektedir. Galvanizli bayrak direklerindeki bütün metal parçaların galvaniz kaplama işleminde üretim kaliteleri uluslararası standartlara uygun galvanizciler tercih edilmektedir.

PASLANMAZ ÇELİK BAYRAK DİREKLERİ

Üretiminde talebe göre genel kullanımda AISI304 veya nem dayanıklılığı daha dayanıklı olacak şekilde AISI316 kalite paslanmaz çelik borular kullanılarak üretilmektedir. Paslanmaz çelik bayrak borularının yüzeyi müşterinin talebi doğrultusunda parlak veya satine (mat) olarak üretilmektedir. Piyasada bulunabilecek paslanmaz çelik boru tiplerinin limitli ligi nedeni ile paslanmaz çelik bayrak boruları maksimum 20-22 metre yüksekliğinde üretilmektedir. 6 metreden 12 metreye kadar imal ettiğimiz tüm bayrak direkleri için statik hesaplar yapılmış olup, rüzgarın 130 km/saat hızla estiği kabul edilerek analizleri yapılmıştır.

CITY NETWORK POLES

The poles are produced from round pipe material or bent sheet metal in accordance with the project, static calculation and customer demand. The height of the flagpole can be manufactured between 3 meters and 130 meters according to the customer's demand. Galvanizers, whose production quality complies with international standards, are preferred in the galvanizing process of all metal parts on galvanized flag poles.

PAINTED FLAG POLES

It is produced by using AISI304 in general use or AISI316 quality stainless steel pipes, which will be more durable in terms of moisture resistance. The surface of the stainless steel flag pipes is produced as glossy or satin (matte) in line with the customer's request. Due to the limited range of stainless steel pipe types available in the market, stainless steel flag pipes are produced at a maximum height of 20-22 meters. Static calculations have been made for all the flagpoles we have manufactured from 6 meters to 12 meters, and the analysis has been made by assuming that the wind is blowing at a speed of 130 km/h.



YAĞ RAFİNERİ İMALATI

Yenilebilir yağ rafinerisi hattınız için sağlam ve güvenilir bir yağ rafineri imalat hizmetleri sunmaktadır. Ham yağlarda bulunan serbest yağ asitleri, tortular, kokulu ve renklendirici materyaller gibi insani tüketim için doğada bulunan zararlı etkenler, yağı yenilebilir yapmak için yağ rafineri teknolojisi uzaklaştırılır.

Deodorize işlemi, yağ rafineri sırasında belirli bir süre boyunca bir sıyırma maddesinin (genellikle buhar) belirli bir süre boyunca düşük bir basınçta sıcak yağ ile geçirildiği bir işlemdir. Bu nedenle, esas olarak çeşitli uçucu bileşenlerin çıkarıldığı fiziksel bir işlemdir. Bununla birlikte, yağ rafineri genellikle yüksek sıcaklıkta gerçekleştirildiği için, bazı kimyasal etkiler de meydana gelebilir ve bunları önlemek adına yağ rafineri imalatı hizmetlerimiz ile güvenli koşullar altında çalışmanızı sağlamaktayız.

OIL REFINERY MANUFACTURING

Provides a robust and reliable oil refinery manufacturing services for your edible oil refinery line. Harmful factors found in nature for human consumption such as free fatty acids, residues, scented and coloring materials found in crude oils are removed by oil refining technology to make the oil edible.

The deodorizing process is a process in which a stripping agent (usually steam) is passed through hot oil at a low pressure for a specified period of time during oil refining. Therefore, it is essentially a physical process in which various volatile components are removed. However, as oil refining is usually carried out at high temperature, some chemical effects may also occur and to avoid these we ensure that you work under safe conditions with our oil refining manufacturing services.



STOK TANKLARI

AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR olarak, proses endüstrilerinde geniş uygulama alanı sağlayan stok tankları için imalat ve montaj hizmetleri vermekteyiz. Stok tankları, çeşitli işleme endüstrilerinde, maliyet açısından uygun fiyatlarda yüksek kaliteli olmaları nedeniyle daha çok tercih edilmektedir. Stok tankları, çalışma sıcaklığı ve stok ortamı gibi fonksiyonel gereksinimlerine bağlı olarak birçok yapılandırmada kullanılır.

STORAGE TANKS

As AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR we provide manufacturing and assembly services for stock tanks that provide a wide range of applications in process industries. Stock tanks are more preferred in various processing industries because of their high quality at cost-effective prices. Stock tanks are used in many configurations depending on their functional requirements such as operating temperature and stock environment.







ÇİMENTO TESİSLERİ

AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR, kurulduğu ilk günden beri çimento sektörünün büyümesini önüne bir hedef olarak koydu ve bu sektörün gelişimi, üretim kalitesi ve verimliliği için kaynaklarını seferber etti. Sektörde yeni tesis kurulumundan modernizasyonuna, entegrasyonundan rehabilitasyonuna birçok başarılı projeye imza attı.

Çimento sektörü için:

- Kırıcı,
- Homojenizasyon,
- Hammade öğütme,
- Ön ısıtıcı,
- Fırın,
- Soğutma,
- Çimento öğütme,
- Paketleme ve yükleme,
- Silo ve stokholer,
- Yakıt Sistemleri

CEMENT PLANTS

Since the first day of its establishment, AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR has set the growth of the cement industry as a goal and has mobilized its resources for the development, production quality and efficiency of this industry. It has accomplished many successful projects in the sector, from the establishment of a new facility to its modernization, integration and rehabilitation.

For the cement industry:

- Breaker,
- Homogenization,
- Grinding of raw materials,
- Pre-heater,
- Oven,
- Cooling,
- Cement grinding,
- Packing and loading,
- Silos and stockholes,
- Fuel Systems



KIRMA ELEME TESİSİ

Büyük ve küçük ölçekli her türde proje için saatte 1000 tona kadar üretim yapabilen kırma eleme tesisleri de AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR'ın ürün gamında yer almaktadır. Besleyici, kırıcı, elek, kum helezonu ve bant konveyör gibi bileşenlerin tamamı, kusursuz bir uyumla çalışarak sektörün ihtiyacına tam olarak karşılık vermektedir. Farklı boyut ve sertlikteki malzeme ihtiyaçları doğrultusunda üretilen; çeneli, prim er darbeli, sekonder darbeli ve tersiyer darbeli kırıcılar ile Dik milli, mobil, hidrolik bomlu ve üretimi oldukça zorlu olan konik kırıcılar ise proje ihtiyaçlarına göre üretilmektedir.

CRUSHING AND SCREENING PLANTS

Crushing and screening plants, which can produce up to 1000 tons per hour for all kinds of large and small-scale projects, are also included in the product range of AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR. All components such as feeder, crusher, sieve, sand auger and belt conveyor work in perfect harmony and fully meet the needs of the industry. Jaw, primary impact, secondary impact and tertiary impact crushers and vertical shaft, mobile, hydraulic boom and cone crushers, which are very difficult to manufacture, are produced according to the project needs.





GAZ KANAL İMALATI

GAS DUCT MANUFACTURING

Motor çıkışı ve baca girişi arasında sağlam ve güvenli bir bağlantı çözümü için yapılır. Gaz Kanal İmalatı, servis ömrüne ve farklı sıkıştırma oranına bağlı olarak, tamamen kaynaklanmış veya flanş sistemi olarak bir plug-in sistemi olarak üretilirler.

It is made for a solid and safe connection solution between the engine outlet and the chimney inlet. Gas Duct Fabrication can be produced as a plug-in system, as a fully welded or flanged system, depending on service life and different compression ratio.

Gaz Kanal İmalatı yapılırken karbon çeliği kullanılmaktadır. Hidrojen boru hattı taşımacılığı, bir borunun içinden hidrojen taşınmasıdır. Gaz Kanal İmalatı yapılırken, doğal gaz ya da yağ gibi yanıcı ya da patlayıcı madde taşıyan boru hatları, özel güvenlik sorunları olmamasına dikkat edilir. Bu sektörde Gaz Kanal İmalatı, yapısal çelik destekleri için planlama, deneyimli proje liderimiz tarafından yapılmaktadır. Bu sayede müşterilerimize profesyonellik ve mutlak garanti sunmak mümkündür.

Carbon steel is used in Gas Duct Manufacturing. Hydrogen pipeline transport is the transport of hydrogen through a pipe. While performing the Gas Duct Manufacturing, attention is paid to ensure that pipelines carrying flammable or explosive materials such as natural gas or oil do not have special safety problems. Gas Duct Fabrication in this sector, planning for structural steel supports is done by our experienced project leader. In this way, it is possible to offer our customers professionalism and absolute guarantee.

Gaz kanalı sistemlerinin ve elektrostatik filtrelerin üretimi, üretimimizin büyük bir bölümünü oluşturmaktadır. Aboneler, çeşitli çelik türlerinin en karmaşık yapılarının üretimine güvenmektedir: mekansal eğrilik, çok sayıda kıvrılmış bükme, geçiş çapları, dallar ve konektörler. Farklı zorluk derecelerinde gaz kanal sistemlerinin imalatında deneyime sahibiz.

The production of gas duct systems and electrostatic filters constitutes a large part of our production. Subscribers rely on the manufacture of the most complex structures of various types of steel: spatial curvature, a large number of bent bends, diameters of transitions, branches and connectors. We have experience in the manufacture of gas duct systems of varying difficulty.

BUNKER İMALATI

AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR, ağır sanayi sektöründe yaygın olarak kullanılan bunker için imalat hizmetleri sunmaktadır. Silo ve Bunker imalatı deşarj ve pompa besleme burğu maliyetleri düşürür ve kullanılabilirliği artırır. Bunker imalatı optimize edilmiş genel bir konsept ile sonuçlanır. Bunker ve silolar için belirli paylaşımlı bileşenler yedek envanteri azaltır ve bakım işlerini kolaylaştırır. Bunker İmalatı özellikle yüksek oranda sulanan ve viskoz çamurlar için tasarlanmıştır.

Üç tip silo imalatı mevcuttur: bunker imalatı, pompa şarjlı besleme silosu imalatı ve kamyon yükleme ile besleme silosu imalatı. Bunker İmalatı, teslimat aralığı, yükleme kamyonları için silolar içerir ve çamurları besleme için katı atık pompalarına besler.

BUNKER MANUFACTURING

AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR provides manufacturing services for bunkers, which are widely used in the heavy industry sector. Silo and Bunker manufacturing reduces discharge and pump feed auger costs and increases availability. Bunker manufacture results in an optimized overall concept. Certain shared components for hoppers and silos reduce spare inventory and simplify maintenance. Bunker Manufacturing is especially designed for highly irrigated and viscous sludges.

There are three types of silo manufacturing: bunker manufacturing, pump-charged feed silo manufacturing, and truck loading and feed silo manufacturing. Bunker Manufacturing, the delivery range includes silos for loading trucks and feeds sludge to solid waste pumps for feeding.



ÇELİK KONSTRÜKSİYON İMALATI

Endüstri, inşaat ve ağır sanayi sektöründe kullanılan çelik konstrüksiyon imalatı şekil itibarıyla belirli bir enine kesit profiline sahip "uzun kiriş" şeklini alır. Çelik konstrüksiyon imalatı şekilleri, ebatları, kimyasal bileşimi, dayanımları, depolama uygulamaları vb. gibi mekanik özellikleri, sanayileşmiş ülkede standartlara göre düzenlenmektedir.

AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR, geniş bir hizmet yelpazesine yönelik olarak ağır sanayi sektöründe faaliyet göstermekte ve çelik konstrüksiyon imalatı yapmaktadır. Çelik imalat mühendislerimiz tanklar için çelik merdivenlerden, metal işlerine, tam yapı uygulamalarına ve daha fazlasına kadar her uygulama için en yüksek kaliteyi sunmak için buradadır.

Çelik konstrüksiyon imalatı ile endüstriyel alanlarda, güvenlik, yürüme ve araç yolları, yük ranzaları, merdiven ve platformlarda çözümler sunulmaktadır. Çelik konstrüksiyon imalatı yapılırken göz önünde bulundurulması gereken durum hem montajın, hem de demontajın kolaylıkla yapılabilir olmasıdır.

Çelik konstrüksiyon imalatı sonucunda uygulama alanının özellikleri, kullanım şartları ile isteğe bağlı olarak sıcak daldırma galvaniz veya diğer kaplama çeşitleri ile müşterilerimize uygun şekilde üretilip teslim edilmektedir. Çelik konstrüksiyon imalatında farklı ürünler ile üretim yapılabilir; paslanmaz çelikten de üretilebildiği gibi galvaniz veya elektrostatik boya kaplamalı olarak da montaja hazır teslim edilebilmektedir. İsteğe bağlı olarak kaplamasız çelik konstrüksiyon imalatı da yapılabilir.

Çelik konstrüksiyon imalatı ile uzun ömürlü yapı gereksinimi duyulan endüstriyel tesisler, silolar, imalathaneler, depo, yürüyüş ve araç yolları inşasında, kaygan zeminli çalışma alanlarında kolaylık sağlanır.

STEEL CONSTRUCTION MANUFACTURING

Steel construction production, which is used in industry, construction and heavy industry sectors, takes the form of "long beam" with a certain cross-section profile in terms of shape. Mechanical properties such as steel construction manufacturing forms, dimensions, chemical composition, strength, storage applications, etc. are regulated according to the standards in the industrialized country.

AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR, operates in the heavy industry sector for a wide range of services and manufactures steel constructions. Our steel fabrication engineers are here to deliver the highest quality for every application, from steel ladders for tanks, to metalworking, full structure applications and more.

With steel construction manufacturing, solutions are offered in industrial areas, security, walking and vehicle roads, cargo bunk beds, stairs and platforms. The situation that should be taken into consideration when manufacturing steel construction is that both assembly and disassembly can be done easily.

As a result of steel construction production, it is produced and delivered to our customers in accordance with the features of the application area, the conditions of use, and optionally with hot-dip galvanized or other coating types. In steel construction manufacturing, production can be made with different products; can be produced from stainless steel, or it can be delivered ready for assembly as galvanized or electrostatic paint coated. Optionally, uncoated steel construction can also be manufactured.

With the production of steel construction, convenience is provided in the construction of industrial facilities, silos, workshops, warehouses, walking and vehicle roads where a long-lasting structure is required, and in working areas with slippery floors.



TERMİK SANTRALLER

AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR, hidroelektrik santrallerinin yanı sıra, termik santraller için de tesis kurulumu imalat ve montaj hizmetlerinde yer almaktadır. Termik santrallerde, katı yakıtın (çoğunlukla kömür) yanmasından elde edilen ısı enerjisi, suyu buhar haline dönüştürmek için kullanılır, bu buhar yüksek basınç ve sıcaklıktadır. Bu buhar, türbin kanadı türbin milinin jeneratöre bağlı olduğunu döndürmek için kullanılır. Jeneratör, türbin çarkının kinetik enerjisini elektrik enerjisine dönüştürür.

Mühendislik Sistemleri, türbini döndürmek ve elektrik üretmek için gerekli olan yüksek basınç ve sıcaklık buharını üreten kazanların imalatında geniş bir deneyime sahiptir. Kazanın yanı sıra, müşterilerimize enerji çözümleri sunma konusunda da bir deneyime sahibiz, böylece işletme maliyetinde çok tasarruf etmenizi sağlıyoruz.

Yakıt, madenlerden trenlerle bir enerji santralindeki yakıt depolama tesisine taşınır. Santrale taşınan yakıt genellikle parçacık boyutunda daha büyüktür ve kazan ocağına beslenmeden önce kırıcılar kullanılarak daha küçük parçalara ayrılır. Yakıt daha sonra büyük miktarda yanma ısısı üreten kazana beslenir.

Öte yandan arıtılmış su, kirlerden arındırılmış ve kazandan gelen hava, kazandan gelen yanma ısısının yüksek basınç ve sıcaklıktaki buharı dönüştürülmesi için suya aktarıldığı kazan tamburu ile beslenir.

Genel olarak, kazan egzozundan gelen baca gazları yüksek sıcaklıktadır ve bu ısı kullanılmazsa, kazan verimliliğinin azalmasıyla sonuçlanan büyük miktarda kayıplara yol açacaktır. Bu nedenle genellikle bu atık ısı, bir kazan içine gönderilmeden önce yanma veya ön ısıtma suyu için gerekli olan havanın ısıtılmasıyla geri kazanılır.

Baca gazlarının daha sonra toz partiküllerini veya torba filtrelerini geçerek toz partiküllerini havanın atmosfere bacadan gönderilmesinden önce hava kirliliğini önleyecek şekilde tutmaları sağlanır.

THERMAL POWER PLANTS

AYYILDIZ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR, is involved in plant installation, manufacturing and assembly services for thermal power plants as well as hydroelectric power plants. In thermal power plants, the heat energy obtained from the combustion of solid fuel (mostly coal) is used to convert water into steam, this steam at high pressure and temperature. This steam is used to rotate the turbine blade that the turbine shaft is connected to the generator. The generator converts the kinetic energy of the turbine wheel into electrical energy.

Engineering Systems has extensive experience in the manufacture of boilers that produce the high pressure and temperature steam required to turn the turbine and generate electricity. Besides the boiler, we also have experience in providing energy solutions to our customers, thus saving you a lot in operating cost.

Fuel is transported by trains from the mines to the fuel storage facility at a power plant. The fuel transported to the power plant is generally larger in particle size and is broken down into smaller pieces using crushers before being fed into the boiler furnace. The fuel is then fed to the boiler, which generates a large amount of combustion heat.

On the other hand, the purified water is fed by the boiler drum, which is free of impurities and the air from the boiler is transferred to the water to convert the combustion heat from the boiler into steam at high pressure and temperature.

In general, the flue gases from the boiler exhaust are at high temperature and if this heat is not used, it will lead to large losses resulting in reduced boiler efficiency. Therefore, this waste heat is usually recovered by heating the air required for combustion or preheating water before being sent into a boiler.

The flue gases are then allowed to pass through the dust particles or bag filters to trap the dust particles in a way that prevents air pollution before the air is sent to the atmosphere through the chimney.



TALAŞLI İMALAT

Talaşlı imalat önceden dizaynı ve konstrüksiyonu yapılan, imalat süreci belirlenen makine elemanının, imalat sürecine uygun talaşlı imalat tezgâhlarında, belirlenmiş kesici takımlar marifetiyle kesme operasyonuna tabi tutularak şekillendirilmesini kapsayan imalat yöntemidir.

25 adeti 5-Eksen talaşlı imalat merkezi olmak üzere 70'in üzerinde yüksek teknoloji CNC tezgahları ile Fe Otomasyon, alüminyum, çelik, paslanmaz çelik, titanyum, magnezyum/nikel bazlı süper alaşım (Inconel, Duplex) vb. malzemelerin plaka, sac, döküm ve dövme formundan imal edilecek karmaşık ve hassas parçaları, müşteri şartnamelerine uygun olacak şekilde işleyebilmektedir.

- **Freze,**
4000×2500 mm ölçülerine kadar 5-Eksen freze kabiliyeti,
- **Torna,**
Ø < 1 mm çaptan Ø1000×5000 mm ölçülerine kadar torna kabiliyeti,
- **Tel Erozyon,**
2 farklı EDM'de slot ve diş tipi profil kesim,
- **Broşlama**
Broşlama ile slot ve diş açma,
- **Honlama**
Burçlar vb. için hassas iç çap işleme,
- **Taşlama**
Geleneksel yüzey taşlama,
* İstenilen özelliklerde ürünlerimizde **AR-GE** yapılmaktadır.

MACHINING

Machining is a manufacturing method that covers the shaping of the pre-designed and constructed machine element, the manufacturing process of which is determined, by subjecting it to the cutting operation with the specified cutting tools on the machining benches suitable for the manufacturing process.

With over 70 high-tech CNC benches, 25 of which are 5-Axis machining centers Fe Otomasyon can process complex and sensitive parts that will be manufactured from plate, sheet, casting and forging forms of aluminum, steel, stainless steel, titanium, magnesium/nickel-based super alloy (Inconel, Duplex) etc. in accordance with customer specifications.

- **Milling**
5-Axis milling capability up to 4000×2500,
- **Turning**
Turning capability from Ø < 1 mm diameter to Ø1000×5000 mm,
- **Wire Erosion**
Slot and tooth type profile cutting in 2 different EDMs,
- **Broaching**
Slot and threading with broaching,
- **Honing**
Precision internal machining for bushings etc.
- **Grinding**
Conventional surface grinding,
* **R&D** is carried out in our products with the desired features.

NOTLAR / NOTES

[illegible]

NOTLAR / NOTES

This image shows a single sheet of white paper with horizontal blue ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.



@ info@ayyildizsacprofil.com

www.ayyildizsacprofil.com

İvedik OSB 1473. Cad. No:15/17

Yenimahalle/Ankara

+90 312 395 72 22

LOKASYONLARIMIZ

OUR BRANCHES



Adnan Mederes Bulvarı
Gökkuşagi Street Lumbeyard
Entrance 1a/1b Kahramankazan
Ankara-TURKEY



Saray Mah Keresteciler Site 9
Cad No:6/ab Kahramankazan /
Ankara-TURKEY



Saray Mah. Nazim Ercan Bulvarı
No:54 Kahramankazan /
Ankara-TURKEY



Keresteciler San. Site Adnan
Menderes Boulevard No:45
Kahramankazan /
Ankara-TURKEY



Headquarters2 : İvedik Organized
Industrial Zone
1473. Street No:16 Yenimahalle/
Ankara-TURKEY



Saray Mah Keresteciler Site 9
Cad No:6/ab Kahramankazan /
Ankara-TURKEY



Zurab Gorgiladze Street N98-435
Georgia/Batumi