

ÇELİK MÜHENDİSLİK MAKİNE

Türkçe | Kurumsal Katalog

Endüstriyel kaynak, kaplama ve özel imalat çözümleri

Taş yünü üretim hatlarında çalışan diskler, rulolar ve kritik komponentler; yüksek sıcaklık, aşınma ve kimyasal saldırının birleşik etkisiyle hızla yıpranmaktadır. Çelik Mühendislik Makine olarak 1400–1650°C koşullarına dayanımlı çok katmanlı zırh kaplama, EN ISO 9606-1 sertifikalı TIG/MIG kaynağı, hassas konstrüksiyon imalatı ve SPC destekli seri üretim hizmetlerini tek çatı altında sunuyoruz. Proje bazlı mühendislik yaklaşımımız; doğru...

İLETİŞİM

Kurumsal Katalog | Proje Görsel Portföyü

Adres: Kirezli Sanayi Mahallesi, 1. Giriş Sokak No:41/1, Merkez, 77200 Yalova,...

Telefon: +90 543 935 16 77 | +90 542 678 00 99

E-posta: info@celikmuhendislikmakine.com.tr

5-7 Gün

Ortalama standart teslimat

1400-1650°C

Disk kaplama sıcaklık dayanımı

TIG + MIG

EN ISO sertifikalı kaynak

Kurumsal Katalog

Endüstriyel kaynak, kaplama ve özel imalat çözümleri

Taş yünü üretim hatlarında çalışan diskler, rulolar ve kritik komponentler; yüksek sıcaklık, aşınma ve kimyasal saldırının birleşik etkisiyle hızla yıpranmaktadır. Çelik Mühendislik Makine olarak 1400–1650°C koşullarına dayanımlı çok katmanlı zırh kaplama, EN ISO 9606-1 sertifikalı TIG/MIG kaynağı, hassas konstrüksiyon imalatı ve SPC destekli seri üretim hizmetlerini tek çatı altında sunuyoruz. Proje bazlı mühendislik yaklaşımımız; doğru malzeme seçimi, kontrollü proses ve tam belgeleme ile müşterimizin operasyonel sürekliliğini ve maliyet verimliliğini kalıcı olarak artırmaktadır.



5-7 Gün

Ortalama standart teslimat

1400-1650°C

Disk kaplama sıcaklık dayanımı

TIG + MIG

EN ISO sertifikalı kaynak

Öne Çıkan Yetkinlikler

- AISI 307+310 zırh kaplama ile disk ömrünü 3–5× uzatma
- EN ISO 9606-1 sertifikalı TIG/MIG kaynak kadrosu
- Sahaya uygun mobil revizyon, balans ve taşlama desteği
- CMM destekli fikstürlü imalat ve ±0.05mm tolerans garantisi
- SPC destekli seri üretimde barkod/QR izlenebilirlik sistemi
- EN 10204 3.1 malzeme sertifikası ile her teslim
- Proje bazlı WPS hazırlığı ve NDT kaynak doğrulama
- 5 adetten 5000 adede esnek lot büyüklüğü kapasitesi

Disk Kaplama ve Yüzey İyileştirme

Endüstriyel kaynak, kaplama ve özel imalat çözümleri



Taş yünü üretim süreçlerinde dönen diskler, 1400–1650°C arasındaki ekstrem sıcaklıklara ve sürekli aşındırıcı yüklere maruz kalır; standart malzemeler bu koşullarda hızla degrade olurken çok katmanlı zırh kaplama uygulamalarımız disk ömrünü ortalama 3 ila 5 kat uzatmaktadır. AISI 307 ve 310 paslanmaz alaşım bazlı kaynak kaplamalarımız yüzeye metalurjik düzeyde atom bağı oluşturarak mekanik ve kimyasal direnci eş zamanlı artırmaktadır. Her uygulama öncesinde yüzey pürüzlülüğü ve geometri ölçümü alınmakta; kaplama sonrasında CNC taşlama ve bağımsız kalite doğrulaması gerçekleştirilmektedir.

KAPLAMA TIPI AISI 307+310 paslanmaz, çok katmanlı	ISI ARALIĞI 1400–1650°C sürekli çalışma dayanımı	YÜZEY SERTLİĞİ 45–58 HRC (ölçülü teslim)
TOLERANS ±0.05mm son işlem geometri kontrolü	DÖNGÜ SÜRESİ 5–7 iş günü standart teslimat	HEDEF Disk ömrünü 3–5× uzatmak

Öne Çıkan Yetkinlikler

- AISI 307 + 310 paslanmaz alaşım bazlı çok katmanlı ark kaplama
- Kontrollü ısı girdisi ile metalurjik bağ ve düşük gerilme kalıntısı
- Sinterlenmiş katmanlı yapı ile yüzey sertliği 45–58 HRC
- Yüksek sıcaklıkta oksidasyona ve kükürt bileşiklerine karşı direnç
- Kaplama sonrası CNC taşlama ile ±0.05mm geometrik tolerans
- Sayısal proses kaydı ve QC sertifikası ile teslim
- Standart disk geometrisine 5–7 iş günü döngüsü
- Sahaya yerinde onarım ve mobil revizyon desteği



Kaynak Uygulamaları ve Onarım

Endüstriyel kaynak, kaplama ve özel imalat çözümleri

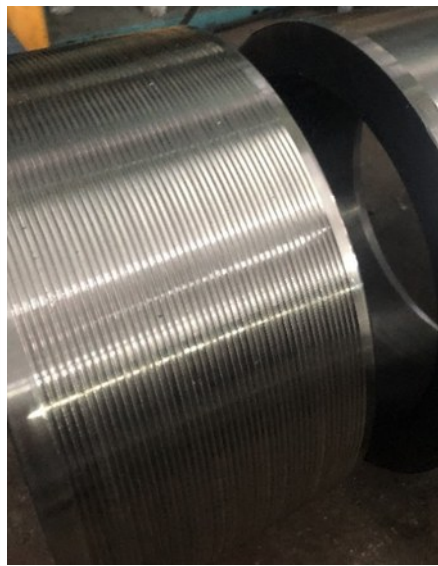


Kritik endüstriyel bileşenlerin kaynağında hata oranını sifıra yakın tutmak, hem proses güvenliğini hem de uzun vadeli operasyonel güvenilirliği doğrudan belirler. TIG ve MIG proseslerini ustalaşmış paso disipliniyle uygulayan ekibimiz, kaynak kökünden kapak pasosuna kadar her aşamada inter-pass temizlik, sıcaklık takibi ve görsel boyutsal doğrulama gerçekleştirmektedir. Paslanmaz çelik, karbon çeliği ve düşük alaşımlı özel malzemelerde çalışma yetkinliğimiz müşteri teknik şartnamesine tam uyumu garanti eder; tüm kaynak personelimiz EN ISO 9606 sertifikasına sahiptir.

PROSESLER TIG (GTAW), MIG (GMAW), Manuel Ark	SERTIFIKA EN ISO 9606-1 / EN ISO 15614	MALZEME Paslanmaz, karbon çeliği, özel alaşım
KALITE KONTROLÜ Görsel, boyutsal, NDT doğrulama	ISIL İŞLEM PWHT ve gerilim giderme kapasitesi	HEDEF Sıfıra yakın kaynak hatası oranı

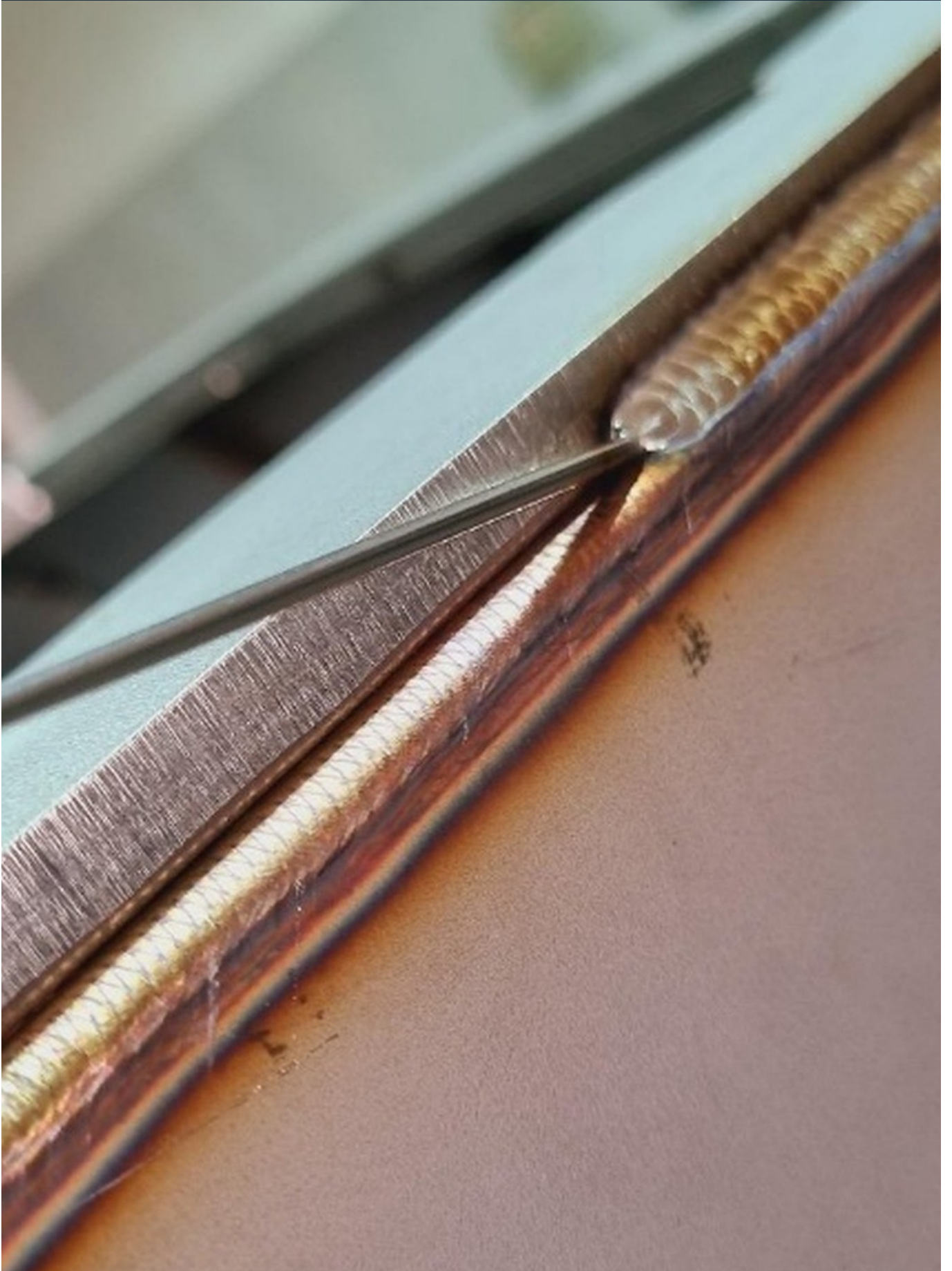
Öne Çıkan Yetkinlikler

- TIG (GTAW) ve MIG (GMAW) proseslerinde tam hakimiyet
- EN ISO 9606-1 sertifikalı kaynakçı kadrosu
- Inter-pass sıcaklık kontrolü ve Ar+He koruyucu gaz sistemi
- Osilatör destekli homojen dikiş geometrisi ve banya stabilitesi
- Kök paso ultrason ve boyutsal NDT kontrolü
- Kaynak sonrası 1/2H PWHT ve gerilim giderme imkânı
- İnce kesit (0.5mm) ile ağır profil (80mm) arasında geniş yelpaze
- Her işe özel Kaynak Prosedür Şartnamesi (WPS) hazırlanır



Özel Konstrüksiyon ve Proje İmalatı

Endüstriyel kaynak, kaplama ve özel imalat çözümleri



Müşterimizin proje bazlı imalat ihtiyaçları; standart ürün kataloğunun ötesine geçen özel tasarım, malzeme seçimi ve hassas üretim gerektirmektedir. Paslanmaz çelik, karbon çeliği, duplex ve özel alaşım gruplarında tam kaynaklı konstrüksiyon, aparat, bağlantı elemanı ve makine parçası imalatı gerçekleştiriyoruz. Dijital ölçüm destekli fiştur sistemlerimiz montaj ve tolerans uyumunu birinci deneme başarısıyla sağlamakta; her proje tasarım revizyonundan nihai teslimat muayenesine kadar tam belgeleme ile yönetilmektedir.

MALZEMELER SS 304/316L/321, Duplex 2205, Karbon	ÜRETİM CMM destekli fiştur ve montaj toleransı	BİRLEŞİMLER Tam penetrasyon, köşe ve alın kaynak
KESİM Plazma, lazer ve gaz oksijen kesim	BELGELEME EN 10204 3.1 malzeme sertifikası	HEDEF İlk denemede montaj uyumu garantisi

Öne Çıkan Yetkinlikler

- AISI 304, 316L, 321, Duplex 2205 ve özel alaşımda yapısal imalat
- Dijital (CMM) destekli fiştur ve montaj tolerans takibi
- Tam penetrasyon köşe ve alın kaynak birleşimleri
- Boru ve profil kesme, şekillendirme, plazma ve lazer kesim
- Kaynak ve mekanik bağlantı iş paketi tek elden yönetimi
- Saha montaj desteği ve devreye alma koordinasyonu
- Malzeme sertifikası (EN 10204 3.1) ve kaynak belgesi ile teslim
- 3D model uyumlu imalat ve boyutsal doğrulama raporu



Seri Üretim ve Uygulama Portföyü

Endüstriyel kaynak, kaplama ve özel imalat çözümleri



Seri üretim projelerinde tekrarlanabilir kalite ve dakik sevkiyat, müşteri operasyonunun sürekliliğini ve maliyet verimliliğini doğrudan etkiler. Her parti için prosesi parametrize eden iş talimatlarımız operatörden bağımsız kalite standartlarını güvence altına almakta; boyutsal tolerans takibi, yüzey kalite kontrolü ve ambalaj muayenesi sevkiyat öncesi her birim için uygulanmaktadır. Anlık üretim takip raporlaması ve parti bazlı izlenebilirlik ile müşterimiz stok ve proses planlama avantajı elde etmektedir.

LOT ARALIĞI 5–5000 adet esnek seri imalat	KALITE SPC + boyutsal ölçüm ve Ra kontrolü	İZLENEBİLİRLİK Barkod/QR destekli parti takibi
RAPORLAMA Anlık üretim ilerleme durumu	AMBALAJ Taşıma hasarını minimize eden paket	HEDEF Zamanında teslim ve sıfır ret oranı

Öne Çıkan Yetkinlikler

- Parti bazlı tekrarlanabilir iş akışı ve proses parametresi sabitliği
- Her parça için boyutsal ölçüm ve yüzey kalite (Ra) kontrolü
- Barkod/QR takip ile tam izlenebilirlik ve sevkiyat dokümantasyonu
- Anlaşmalı sevk takvimi ve anlık üretim ilerleme raporlaması
- Kritik boyutlar için SPC (istatistiksel proses kontrolü) uygulaması
- Malzeme sertifikası ve test raporu ile her parti teslimi
- Ambalaj ve paletleme optimizasyonu ile hasar riski minimizasyonu
- Esnek lot büyüklüğü: 5 adetten 5000 adede seri üretim kapasitesi



Çelik Mühendislik Makine

Endüstriyel kaynak, kaplama ve özel imalat çözümleri

5-7 Gün

Ortalama standart teslimat

1400-1650°C

Disk kaplama sıcaklık dayanımı

TIG + MIG

EN ISO sertifikalı kaynak

İletişim

Adres: Kirazlı Sanayi Mahallesi, 1. Giriş Sokak No:41/1, Merkez, 77200 Yalova, Türkiye

Telefon: +90 543 935 16 77 | +90 542 678 00 99

E-posta: info@celikmuhendislikmakine.com.tr

E-posta: celikmuhendislikmakine@hotmail.com

E-posta: celikmuhendislikmakine@gmail.com

Web: <http://celikmuhendislikmakine.com.tr>

Öne Çıkan Yetkinlikler

- AISI 307+310 zırh kaplama ile disk ömrünü 3–5× uzatma
- EN ISO 9606-1 sertifikalı TIG/MIG kaynak kadrosu
- Sahaya uygun mobil revizyon, balans ve taşıma desteği
- CMM destekli fikstürlü imalat ve ± 0.05 mm tolerans garantisi
- SPC destekli seri üretimde barkod/QR izlenebilirlik sistemi
- EN 10204 3.1 malzeme sertifikası ile her teslim
- Proje bazlı WPS hazırlığı ve NDT kaynak doğrulama
- 5 adetten 5000 adede esnek lot büyüklüğü kapasitesi

Bu katalog bilgilendirme amaçlıdır. Teknik ve ticari teklif proje kapsamında özel olarak hazırlanır.