



ÜLKER GRUP
METAL SAN VE TİC LTD ŞTİ

İÇİNDEKİLER

Hakkımızda	3	Giyotin Makas Kesim	16
Güneş Enerjisi Taşıyıcı Sistemleri C Profilleri	6	Abkant Büküm	20
Lazer Kesim	8	Silindir Büküm	24
Plazma Kesim	12	Kaynaklı İmalat	27

HAKKIMIZDA

Kurulduğu günden itibaren kaliteden ödün vermeden, müşteri memnuniyeti odaklı bir üretim anlayışını ilke edinen firmamız, teknolojik gelişmeleri yakından takip ederek makine parkını her geçen gün genişletmektedir. Kalitesiyle ve yapmış olduğu AR-GE çalışmalarıyla müşteri isteklerine hızlı cevap verebilecek seviyeye ulaşmıştır.

Lazer kesim, plazma kesim, giyotin kesim, abkant büküm ve silindir büküm alanında hizmetlerini sürdürmekte olan **ÜLKER GRUP METAL**, müşterilerine göstermiş olduğu kaliteli hizmet ve güvene dayalı iş bilgisini, ekonomik çözümler ve zamanında yapılan teslimatla bütünleştirmiştir.

Müşterilerimizle ürün satışından başlayan ortaklığımızı, proje, teknik danışmanlık, sorun ve ihtiyacın yerinde tespiti hizmetleriyle destekleyerek sürdürmekteyiz.





KALİTE POLİTİKAMIZ

Hizmet verdiğimiz fason lazer, plazma, giyotin kesim ve büküm sektöründe koşulsuz müşteri memnuniyeti ile sürekli gelişme ve iyileşmeyi sağlamaya yönelik, sektörün lider kuruluşu olmak.

Konusunda uzman çalışanları ile sürekli geliştirme çalışmaları yapmak, lazer kesim, plazma kesim, giyotin kesim ve abkant büküm alanında kalitemizle anılmayı sağlamak.

Ülker grup met

MİSYONUMUZ

Müşteriyi mutlu kılacak biçimde, en uygun maliyetle ve en yüksek kalitede, müşterimizin ihtiyaçlarını karşılamak suretiyle daha ileri bir üretim ve hizmet anlayışı için varız.



VİZYONUMUZ

- Müşteri memnuniyetini ön planda tutmak ve en üst düzeyde hizmet vermek.
- Ekip ruhuna inanmak ve bunu sürekli kılarak çalışanlarımıza değer vermek.
- Küreselleşen dünya ticaretinde hedefler belirlemek, yurt dışında pazarlar bulmak ve sürekli kılmak.
- İyi bir ekiple yüksek teknolojiden faydalanıp, sektörler arasında köprü kurarak hızlı AR-GE çalışmalarıyla siz değerli müşterilerimizin zamanını en iyi şekilde kullanmalarını sağlamak ve yolumuza devam etmek.





ÜLKER GRUP

METAL SAN VE TİC LTD ŞTİ

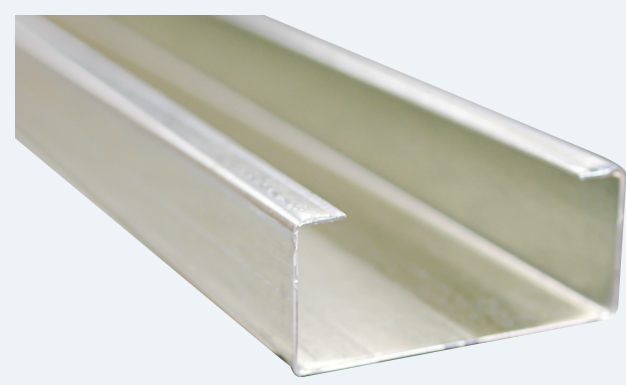
"Güneş Enerjisi Taşıyıcı Sistemleri"

**Güneş Enerjisi
Taşıyıcı Sistemleri**



C Profilleri





80 mm - 400 mm AÇINIM

1.5 mm - 5 mm KALINLIK

U ve C
PROFİL BÜKÜM

Güneş Enerjisi
Taşıyıcı Sistemleri



C **Profilleri**

Solar Güneş Enerjisi C Profil Taşıyıcı Sistemleri

C-Profil Güneş Enerjisi Sistemi Profilleri, hem geleneksel raf sistemleri hem de yukarı eğimli çatı montaj sistemleri dahil olmak üzere çeşitli kurulumlarda güneş panellerini veya modüllerini taşımak için tasarlanmıştır. Sistem ayrıca, karmaşık açılara sahip bina tasarımları veya özel çözümler gerektiren diğer zorluklar gibi benzersiz durumlar için montaj çözümlerini özelleştirirken geliştiricilere büyük esneklik sağlar.

Solar Paneli Konstrüksiyon Sistemleri

Güneş paneli yapım sistemleri sürdürülebilir enerji geleceğinizin temeli olabilir. Güneş panelleri çeşitli şekil, boyut ve tasarımlara sahip olsa da, mümkün olan en fazla miktarda ışığı yakalayabilmelerini sağlamak için hepsi sağlam ve verimli bir montaj sistemine ihtiyaç duyar. Bu nedenle güneş panelleriniz için C profiller, C aşık profiller veya Ülker Grup üretimleri ile özel C profil fiyatları gibi güvenilir bir yapı sistemi bulmak önemlidir.



ÜLKER GRUP
METAL SAN VE TİC LTD ŞTİ

Solar Güneş Enerjisi UC Profil Taşıyıcı Sistemleri

Güneş paneli taşıyıcı sistemlerinin seçimi söz konusu olduğunda, en iyi kalitede ve en uygun fiyatlı satış için arayınız. Gelişmiş rollform mühendislik çözümlerimizle, herhangi bir sorun yaşamadan verimli bir çelik konstrüksiyon sistemi sağlayabilir. Bir güneş paneli taşıyıcı sisteminin birincil faydası, güneş panellerinizi teraslara ve erişilebilir çatılara kolaylıkla kurmanıza izin verirken, kurulumunuzun güvenliğini artırması ve çevresiyle uyumlu bir estetik sunmasıdır.



Neden ÜLKER GRUP?

Ülker Grup, bugün piyasadaki en iyi ve uygun maliyetli Türkiye'nin solar c profil güneş enerjisi taşıyıcı sistemleri üreticilerinden biridir. C profilleri, omega güneş panelleri, UC profilleri, C solar direk montaj çerçeveleri, maksimum güç ve dayanıklılık için yüksek kaliteli çelikten yapılırken, gerektiğinde kurulumu ve taşınması kolay olacak kadar hafiftir.

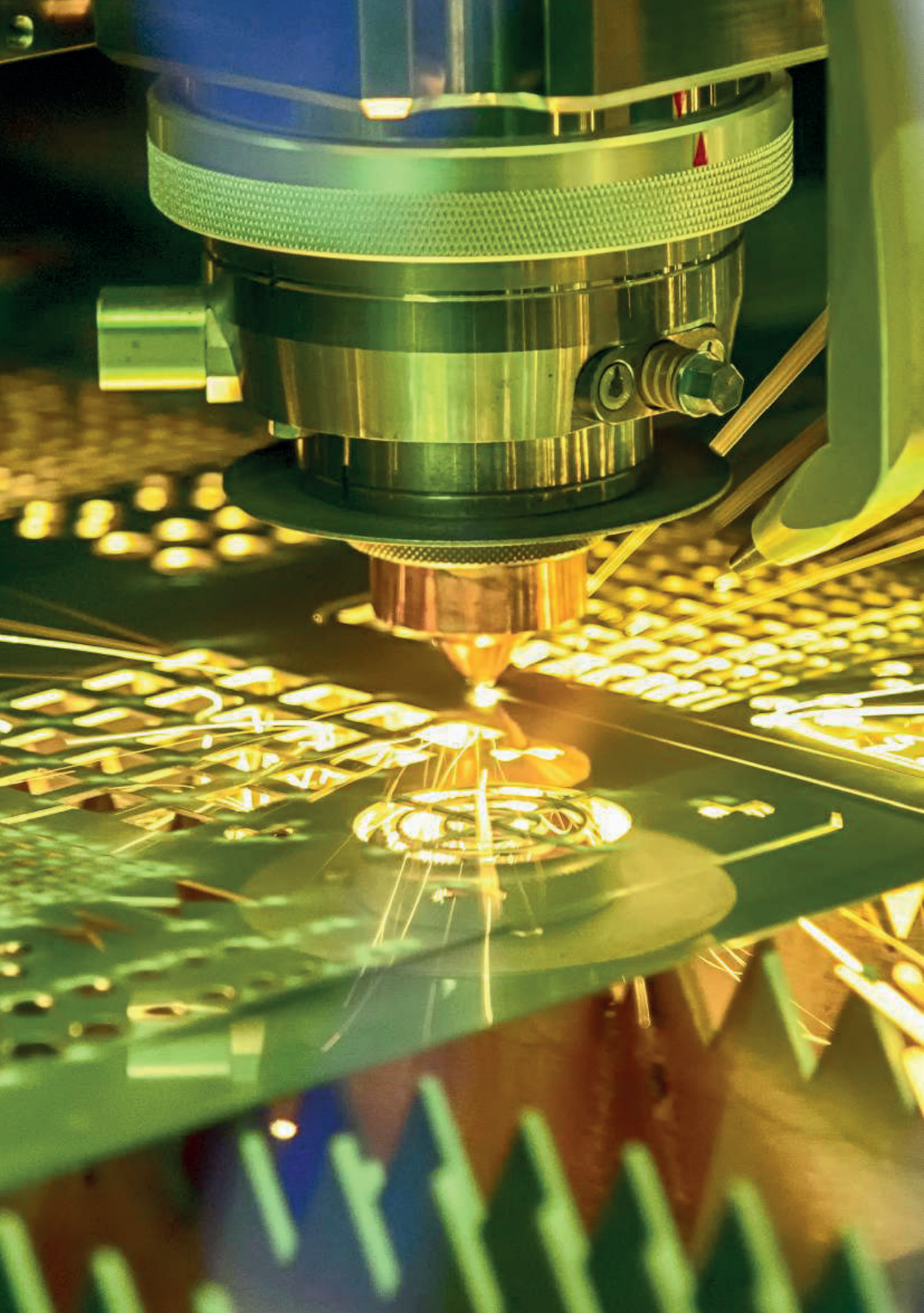


"Güneş Enerjisi Taşıyıcı Sistemleri"

LAZER
KESİM

LAZER
KESİM





Lazer ışını; karbondioksit lazer tezgâhlarında, karbondioksit gazına elektrik akımı verilerek oluşturulur. Bunun yanı sıra verimi daha da arttırmak için karbondioksit gazına azot ve helyum gazı eklenerek verim 1/3 oranında arttırılır. Elde edilen lazer ışını ile çeşitli tezgâhlarda yapılan kesim işlemine ise lazer kesim denilmektedir.

Lazer ışınının bu şekilde elde edilmesinin kolaylaşması ile de uygulama alanlarında artışlar gözükmemektedir. Lazer kesim ile üretim yapılmasındaki en büyük sebep, üretim hatasını minimum düzeye indirmek ve otomasyonu sağlayabilmektir. Mühendislikte ve sanayide rahatça kullanılabilmesi lazer kesime olan ilgiyi oldukça arttırmıştır. Lazerin çeşitli tezgâhlarda uygulanmasıyla üretim 24 saat yapılabilir ve seri üretim sağlanmasıyla maliyette azalmaktadır.



Lazer kesim ile yapılan kesme işlemlerinden aparat ve kalıptan tasarruf sağlanır. İş yükü makinelerle bindiği için insan faktöründen kaynaklanan hatalar da dolaylı olarak azalmış olur. Fason, ahşap, CNC kesim gibi çeşitli birçok lazer kesim yöntemi bulunmaktadır.

Nikel alaşımları, çelik, krom, titanyum, paslanmaz çelik, alüminyum ve alaşımları vb. malzemelerin kesme işlemleri yapılabilmektedir. Bunun yanı sıra özellikle Autocad programının kullanımının sağladığı avantajlar ile kesimler daha kısa sürede yapılmakta ve parçalar aynı anda takımlar hâlinde kesilebilmektedir.



LAZER KESİM MAKİNE PARKURUMUZ

BYSTRONIC BYSTAR FİBER 6 KW LAZER KESME MAKİNESİ

İşleme Ebatları
2000 x 4000 mm
Maksimum Güç
6 KW

Çelik / Siyah Sac
Maksimum 25 mm'e kadar
Paslanmaz Sac
Maksimum 20 mm'e kadar
Alüminyum
Maksimum 15 mm'e kadar



DURMA LAZER KESME MAKİNESİ

İşleme Ebatları
2500 x 8000 mm (max)
Maksimum Güç
15 KW

Çelik / Siyah Sac
Maksimum 50 mm'e kadar
Paslanmaz Sac
Maksimum 50 mm'e kadar
Alüminyum
Maksimum 30 mm'e kadar



TRUMPF LAZER TRULASER 3030 LAZER KESME MAKİNESİ

İşleme Ebatları
1500 x 3000 mm (max)
Maksimum Güç
3.3 KW

Çelik / Siyah Sac
Maksimum 20 mm'e kadar
Paslanmaz Sac
Maksimum 10 mm'e kadar
Alüminyum
Maksimum 10 mm'e kadar



PLAZMA KESİM

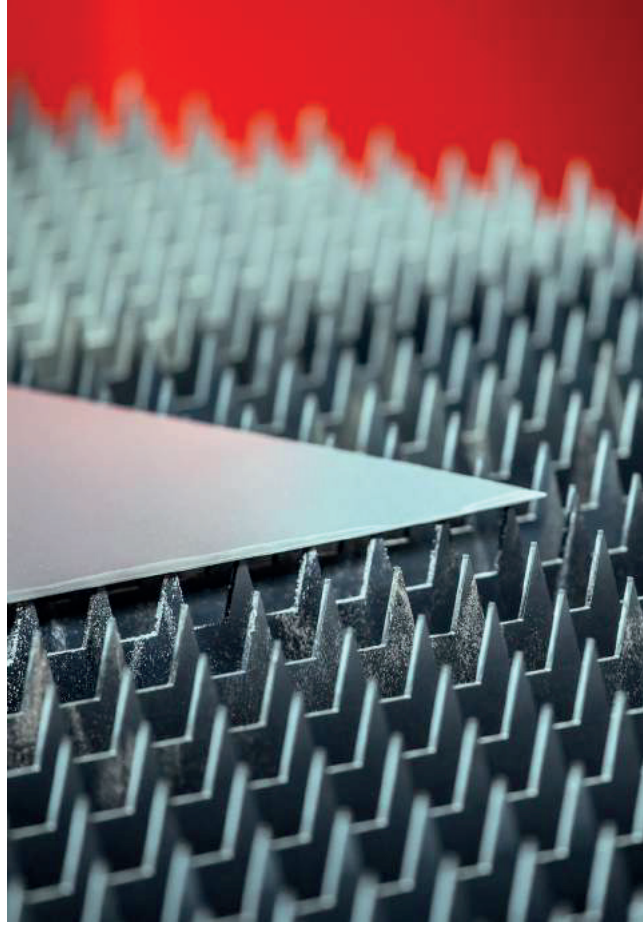
PLAZMA
KESİM



Madde gaz hâlinde iken doğru koşullar altında maddeye enerji verilmeye devam edilmesi, maddenin ya da metalin plazma hâline geçmesine yol açar. Enerjinin kaynağı elektrik olabileceği gibi, plazma kesimde bu kaynak ısı veya ışın kökenli de olabilir.

Plazma safhasını gaz safhasından ayıran en önemli farklılığı elektriği iletmesi, çok yüksek sıcaklıkta olması ve ışık yaymasıdır. Maddenin plazma hâli, serbest hâlde gezinen elektronlardan ve elektronlarını kaybetmiş atomlardan (iyonlardan) oluşmasıdır. Günümüzde plazma kesim teknolojik olarak evrimleşerek imalat ve sanayide, tıpta, ışıklandırmada, televizyonlarda, enerji üretiminde (nükleer) ve daha birçok teknolojiye kullanılmaktadır. Plazma oluşumunda eşit miktarda pozitif ve negatif yük içerir. Elektriği ileten tüm maddelere uygulanan prensiplerin çoğu plazmalar için de geçerlidir. Plazma gibi plazma kesim de elektrik alandan ve manyetizmadan etkilenir. Plazma sıcaklıklarına göre ve hacimlerindeki yüklü parçacıklarına göre sınıflandırılırlar. Floresan lambalarındaki ışıltı, kaynak sırasında görülen mavi ışık yıldırım ve şimşek de birer plazmadır. Güneşin içerisinde farklı türlerde plazmalar vardır. Kutuplarda görülen auroralar da bir çeşit plazmadırlar. Sonuçta metallerin kesiminde de kullanılmasına olanak vardır.





Kesme Hattı Çizgileri

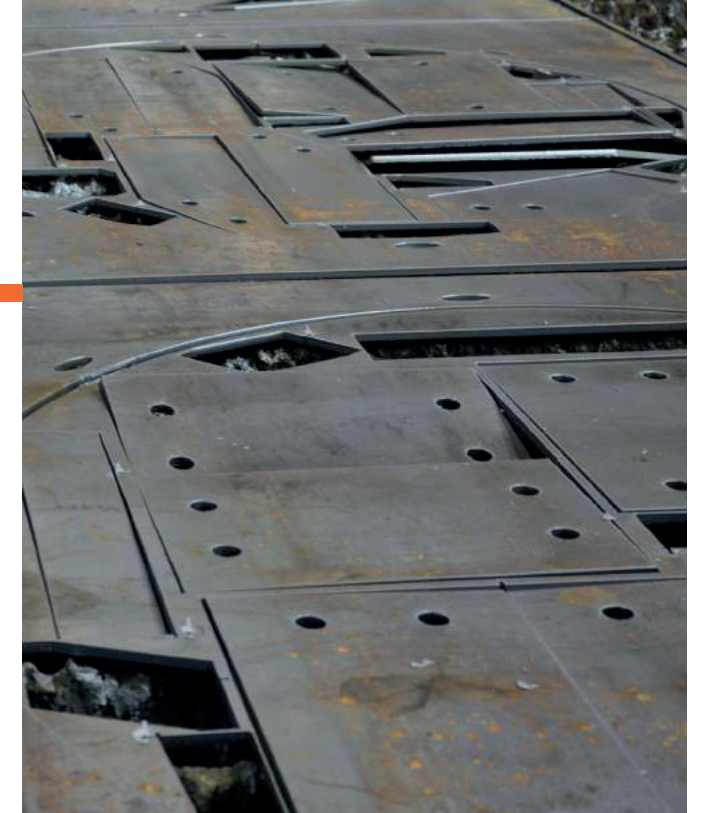
Kesilen sac malzeme, kesme yüzeyi boyunca oluşan dalgalanmadır. Kullanılan gaz, güç kaynağı çıkışındaki süreklilik, torç yapısı, mekanik sistemdeki sarsılma (titreşim) tamamen bu konudaki kaliteyi etkiler.

Üst Kesme Kenarı Yuvarlaklığı

Plazma kesimde karakteristik bir özellik olup malzemenin üst yüzeyinin plazma arkı ile daha uzun süre etkileşimi yüzünden oluşur. Bu yuvarlaklık ince yani düşük kalınlıktaki yüzeylerde daha çok kendisini gösterir. CNC plazma da bu etki en az düzeyde görünür.

Kesme Aralığı

Plazma kesim esnasında plazmanın metali keserken oluşturduğu açıklıktır. Nozül ağzı açıklığının bir ya da iki katı kadar bir kesme aralığı oluşması normal olup daha fazla olması durumu tersine çevirir. Torç ile kesimi yapılan metal kısım arasındaki açıklık da önemlidir. Akım şiddeti kesme hızı da plazma kesimde kaliteyi belirler, birer unsur olur. Plazma kesimi anlatırken son kalite belirleyen etmen üst serpintidir. Üst yüzeydeki oluşan çapaklanmadır. Kesimi yapılan sac yüzeyle torç arasındaki uzaklık çapak oluşumunda ve üst serpinti oluşmasında en başta gelen etmendir. Çok yavaş ilerleme hızıyla yapılan kesimlerde görüldüğü gibi aşınmış nozül nedeni ile de ortaya çıkması mümkündür.



Pürüzsüzlük

Kesilen yüzeyin üst ya da alt yüzeyinde standartlarda tanınmış mesafe ve aralıklarda ölçülür. Genel olarak bu değeri kesme hızı, gaz akış hızı, torç hareketleri belirler ve etkiler.

Çapak

Plazma kesim esnasında plazmanın keserek erittiği metalin eriyerek kesimi yapılan yüzeyin arka yüzeyine yoğunlaşarak yapışmasından oluşur. Kesme hızına, gaz seçimine, akım şiddetine ve malzeme türüne göre çapaklanma azalır ya da çoğalır.

PLAZMA KESİM MAKİNE PARKURUMUZ

ÇİFT KÖPRÜLÜ CNC PLAZMA KESİM

ÇİFT KÖPRÜLÜ ÇALIŞMA SİSTEMİ

İşleme Ebatları
3000 x 18000

Hassas Plazma
130 / 260 AMPER

1 mm'den 40 mm'ye kadar plazma kesim kapasitesi.
Hassas plazmada markalama.



CNC PLAZMA KESİM

İşleme Ebatları
3000 x 6000

Hassas Plazma
130 / 260 AMPER

1 mm'den 40 mm'ye
kadar plazma kesim kapasitesi.

Hassas plazmada markalama.



OXY - FUEL CNC KESİM

İşleme Ebatları
3000 x 12000

OXY FUEL Kesim sistemi 200 mm sac kalınlığına kadar etkin bir kesim imkânı sağlar.

İstenildiği takdirde manuel açılı kesim başlığı ile kaynak ağızı açma özelliğine sahiptir.



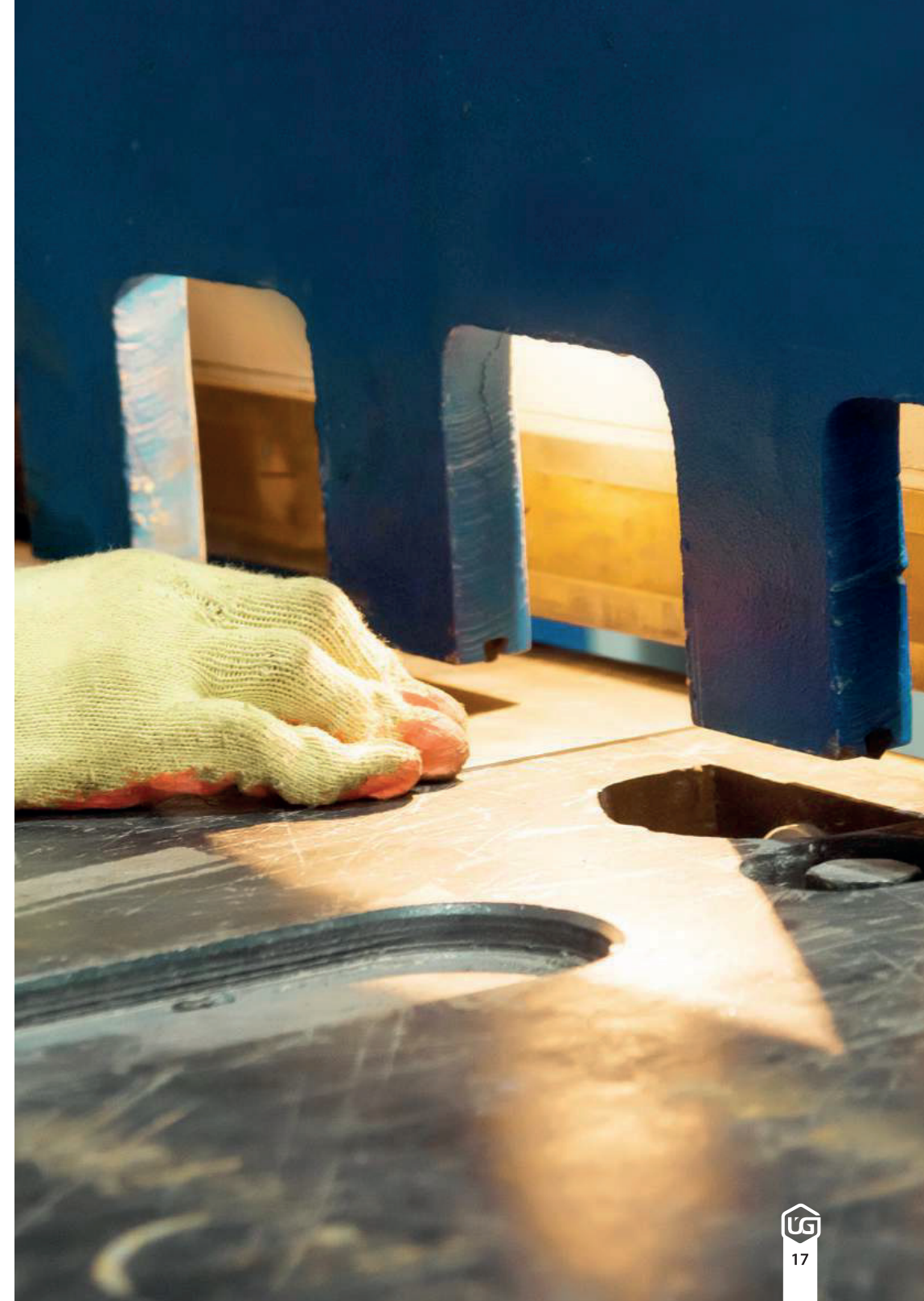
GİYOTİN
MAKAS
KESİM &
EKSANTRİK
KESİM, DELME

GİYOTİN
MAKAS
KESİM &
EKSANTRİK
KESİM, DELME



Kesilmesi güç olan metal sacın, koparılmak suretiyle işlem görmesine giyotin makas kesim adı verilir. Giyotin makaslardaki kesme işlemi, günlük hayatta kullandığımız makaslar ile aynı prensibe sahiptir. Giyotin makaslar çift bıçağa sahiptir. Bu bıçaklar sabit ve hareketli olmak üzere ikiye ayrılır. Alt bıçak sabit dururken; üst bıçak hareket hâlinde. Kesme yapan alt ve üst bıçaklar arasında boşluk bulunur. Bu boşluk, kesilecek sacın kalınlık özelliğine göre değişir. Bu nedenle çift taraflı olarak da adlandırılır. Daha önceden elle gerçekleştirilen giyotin makaslar; günümüzde teknolojinin gelişmesiyle birlikte, bilgisayar sistemi ile kesim yapmaktadır.

Giyotin makas aslında bir tezgâhtır. Giyotin makas kesim, metal verilerinin sisteme girilmesiyle gerçekleştirilir. Metalin ne kadar kalınlıkta ve ne şekilde kesileceği, bilgisayar sayım yönetime eklenir. Giyotin makasların kesme kapasitesi bu nedenle çok fazla değişiklik gösterir. Gösterilen değişikliğe bağlı olarak; üretim ölçüleri de değişir. Üretimin bu şekilde sistem içerisinde yapılması, standartlık sağlar. Böylece hata olmadan seri şekilde kesim işlemi gerçekleştirilir.





Giyotin makas kesim sert metalin kesimi sırasında kullanılır. Giyotin makas hizmeti, kısa sürede çok sayıda hatasız kesim yapar. Hatasız kesim yapması ile ürünlerden daha çok verim elde eder. Çünkü daha önce gerçekleştirilen milimetrik kesimlerde, metalde hatalar olur ve bu da hem ürünün deforme olmasına hem de zamanın fazla harcanmasına neden olur. Kesme işleminde giyotin makas kullanımı ile bu tür sorunların önüne geçilir. Bu nedenle giyotin makas kesim yapan işletmelerin, yaşadıkları ekonomik kayıptan kurtuldukları gözlenir.

Giyotin makas kesimin en yaygın kullanıldığı alan inşaat alanıdır. Günümüzde gittikçe artan çok katlı binalarda ve gökdelenlerde kullanıldığı gibi müstakil evlerde de kullanılır. Giyotin makas kesimi ile dayanıklı ve kaliteli kesimler yapıldığı için tarım ve makine sektöründe de tercih edilir.

Eksantrik Pres ve Delme:

Kesme, dilimleme işleri, açık kesme, parsiyel kesme, pul ve şekil kesme, sıkıştırarak delme ve hassas delme, çapak alma, delik açma, zımbalama.

GİYOTİN MAKAS KESİM MAKİNE PARKURUMUZ

GİYOTİN MAKAS KESİM

Kesme Boyu
3 metre

Kesme Kapasitesi
10 mm

Kesme Açısı
0,5 - 3

Boğaz Derinliği
250



GİYOTİN MAKAS KESİM

Kesme Boyu
6 metre

Kesme Kapasitesi
16 mm

Kesme Açısı
0,5 - 3

Boğaz Derinliği
250



EKSANTRİK PRES KESME VE DELME

Baskı Kuvveti
60 Ton

Strok Ayarı
0,90 mm

Tabla Koç Mesafesi
365 mm

Boğaz Derinliği
260 mm

Masa Boyutu
700x520



EKSANTRİK PRES KESME VE DELME

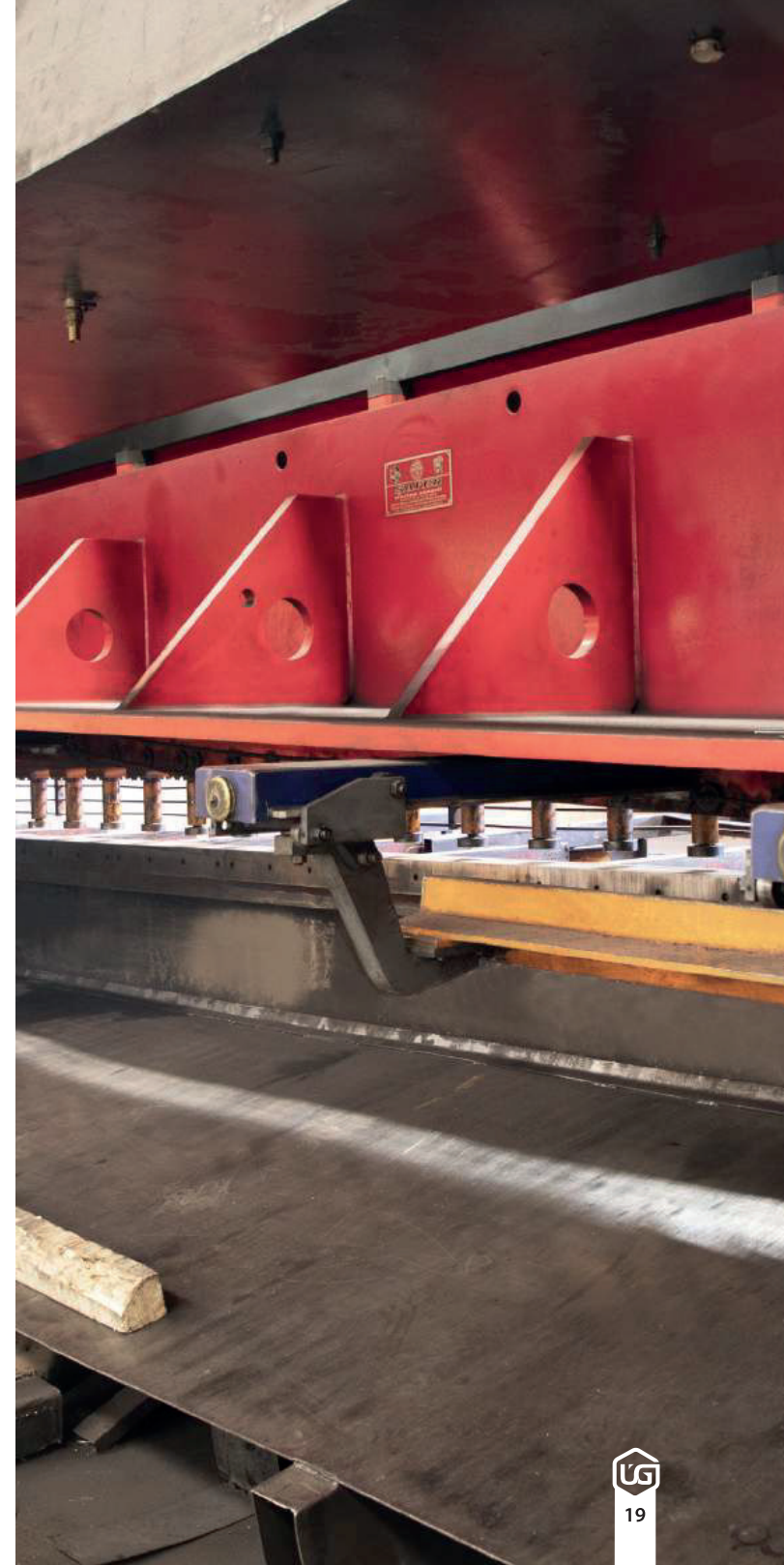
Baskı Kuvveti
80 Ton

Strok Ayarı
100 mm

Tabla Koç Mesafesi
460 mm

Boğaz Derinliği
270 mm

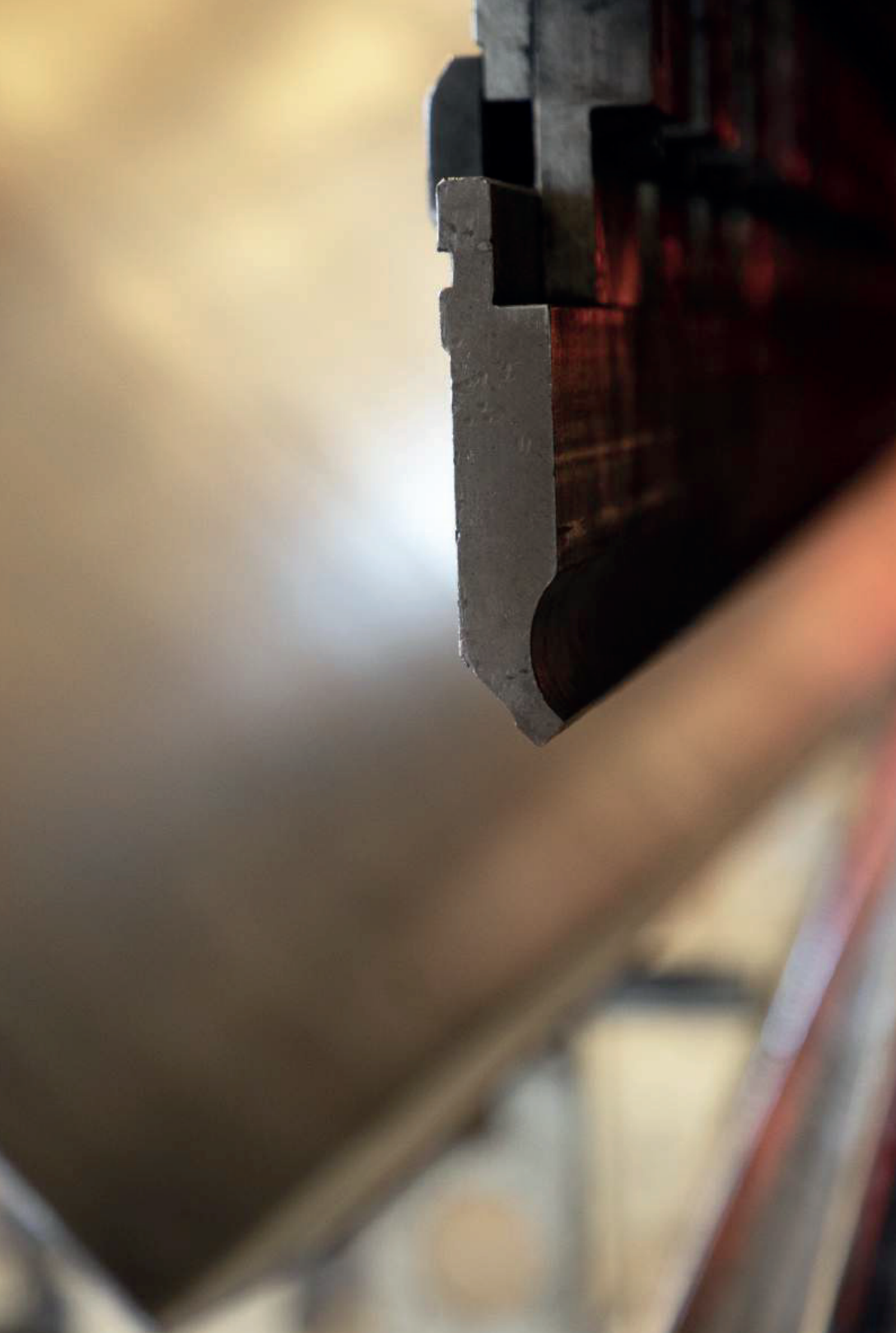
Masa Boyutu
830x500



ABKANT BÜKÜM

ABKANT
BÜKÜM





Abkant pres, sac metal ham maddeyi bükerek istenen forma getiren bir sac şekillendirme tezgâhıdır. Daha ilkel olan türü caka olarak adlandırılır. Abkant büküm tezgâhları ile sac metal, iki kalıp arasında basılarak şekil alır. Altta bulunan büyük kalıp dişi kalıptır, üstteki ise erkek kalıptır. Farklı tonajlarda ve genişliklerde modelleri vardır. Üst kalıp, alt kalıp, hidrolik eksenleri, CNC kontrol ünitesi gibi bölümlerden oluşur. Üst kalıbın dişi kalıba hidrolik kuvvetle baskı uygulaması ile sacı arada sıkıştırarak farklı açılarda bükmeyi sağlar. Dişi kalıp “V” şeklindedir. Üst kalıp yani erkek kalıpta aynı şekilde “V” şeklindedir.



Abkant presler, sac metale hidrolik basınçla kuvvet uygular. Malzeme türü, malzeme kalınlığı, uygulanacak basınç gibi bilgiler CNC kontrol panelinden cihaza girilir. Bu bilgiler verildikten sonra animasyon elde edilir ve bükme işlemi sonrası ortaya çıkacak olan ürün görülmüş olur. Bir hatayla karşılaşılması halinde gerekli değişiklikler yapılarak istenen ürünün üretilmesi sağlanır. CNC kontrollü abkantlardaki önemli diğer bir özellik ise arka dayamanın hareket ettirilebilmesidir. İleri, geri, aşağı ve yukarı sayesinde daha hassas üretimle istenen form sac metale verilebilir. Bu da CNC'nin abkanta kazandırdığı kolaylıklardandır.



ABKANT BÜKÜM MAKİNE PARKURUMUZ

CNC ABKANT BÜKÜM 8 METRE

Tonaj
2 x 500 Ton / 1000 Ton Tandem
Bükme Boyu
8000 mm
Strok
600 mm
Boğaz Derinliği
1250 mm
Sac Büküm Kapasitesi
20 mm



CNC ABKANT BÜKÜM 4 METRE

Tonaj
320 Ton
Bükme Boyu
4100 mm
Strok
310 mm
Boğaz Derinliği
500 mm
Sac Büküm Kapasitesi
12 mm



CNC ABKANT BÜKÜM 4 METRE

Tonaj
500 Ton
Bükme Boyu
4000 mm
Strok
300 mm
Boğaz Derinliği
1250 mm
Sac Büküm Kapasitesi
20 mm



CNC ABKANT BÜKÜM 3 METRE

Tonaj
220 Ton
Bükme Boyu
3100 mm
Strok
310 mm
Boğaz Derinliği
500 mm
Sac Büküm Kapasitesi
10 mm



ÜLKER GRUP
METAL SAN VE TİC LTD ŞTİ
(0312) 354 44 01-02

SİLİNDİR BÜKÜM

SİLİNDİR
BÜKÜM





Silindir büküm işlemleriniz profesyonel bir şekilde ürünlerinize uygulanır.

Ülker Grup Metal olarak silindir sac büküm işlerini itina ile yapmaktayız. İstenilen boyutta ve çapta her türlü büküm işini yapmakta, alanında uzman ekibimizle Türkiye'nin her noktasına hizmet vermekteyiz. Uygun fiyat, kaliteli malzeme ve profesyonel işçiliği sizlere sunan Ülker Grup Metal'den sizler de teklif alabilirsiniz. Daha detaylı bilgi için iletişim numaralarımızdan bizlere ulaşabilirsiniz.

Silindir büküm makinalarımız;

- Çap Ø300, Kalınlık 10 mm, Uzunluk 1500 mm,
 - Çap Ø400, Kalınlık 20 mm, Uzunluk 1500 mm,
 - Çap Ø400, Kalınlık 10 mm, Uzunluk 3000 mm
- kapasitede OSTİM Organize Sanayi Bölgesi'nde bulunan firmamızda istenilen çaplarda ve kalınlıklarda silindir bükme hizmeti vermekteyiz.

SİLİNDİR BÜKÜM MAKİNE PARKURUMUZ



Çap Ø400
Kalınlık 20 mm
Uzunluk 1500 mm



Çap Ø400
Kalınlık 15 mm
Uzunluk 3000 mm



Çap Ø300
Kalınlık 10 mm
Uzunluk 1500 mm



KAYNAKLI İMALAT

KAYNAKLI İMALAT

Müşterilerimizin istek ve beklentileri doğrultusunda tasarımlarımızla desteklenen özel üretim, endüstriyel makine parçaları, çelik yapılar, kaldırma ekipmanları, otomotiv, elektrik elektronik, enerji ve savunma sanayi parçalarının imalatını yapmaktayız.





ÜLKER GRUP

METAL SAN VE TİC LTD ŞTİ



Merkez Fabrika
Ahi Evran Caddesi,
No: 109-111-113
Ostim/ ANKARA



+90 312 354 44 01



+90 312 354 75 26



ulkergrup@gmail.com



ulkergrupmetal.com