

Çizimden parçaya, tek adımda.

NAMSAN DEMİR ÇELİK

METAL

Samsun'dan Karadeniz sanayisine fiber lazer kesim ve
abkant büküm.

KESİM



İÇİNDEKİLER

• →	Firmamız	03
• →	Makine Parkurumuz	04
• →	Hizmetlerimiz	05
• →	Malzeme Yetkinliğimiz	13
• →	Çalıştığımız Sektörler	14
• →	Dekorasyon	15
• →	Makine İmalatı	16
• →	Demir-Çelik ve Konstrüksiyon	17
• →	Otomotiv ve Yan Sanayi	18
• →	Gemi ve Tersane Parçaları	19
• →	İletişim	21

FİRMAMIZ

Namsan Metal Kesim, 1976'dan bu yana Samsun'da fiber lazer kesim ve abkant büküm üzerine çalışan bir metal işleme atölyesidir.

DXF olarak gönderdiğiniz çizimi, $\pm 0,1$ mm toleransla ve çapaksız şekilde parçaya dönüştürürüz.

Dekorasyon işlerinden gemi makinelerine, gıda makinesi imalatından otomotiv yan sanayiye kadar farklı sektörlerde çalışıyoruz. Tek parçalık numuneden seri işe kadar her ölçekte üretim yapıyoruz.



04

Makine Parkurumuz



6-12 KW C6 KASA



CNC Oksijen Kesim



3 KW A3 KASA



Abkant Büküm

Maksimum Parça Ölçüsü: 3.000x12.000mm

HİZMETLERİMİZ

Dekorasyondan gemi makinelerine kadar altı farklı sektörde, tek parçalık numuneden seri işe kadar üretim yapıyoruz.



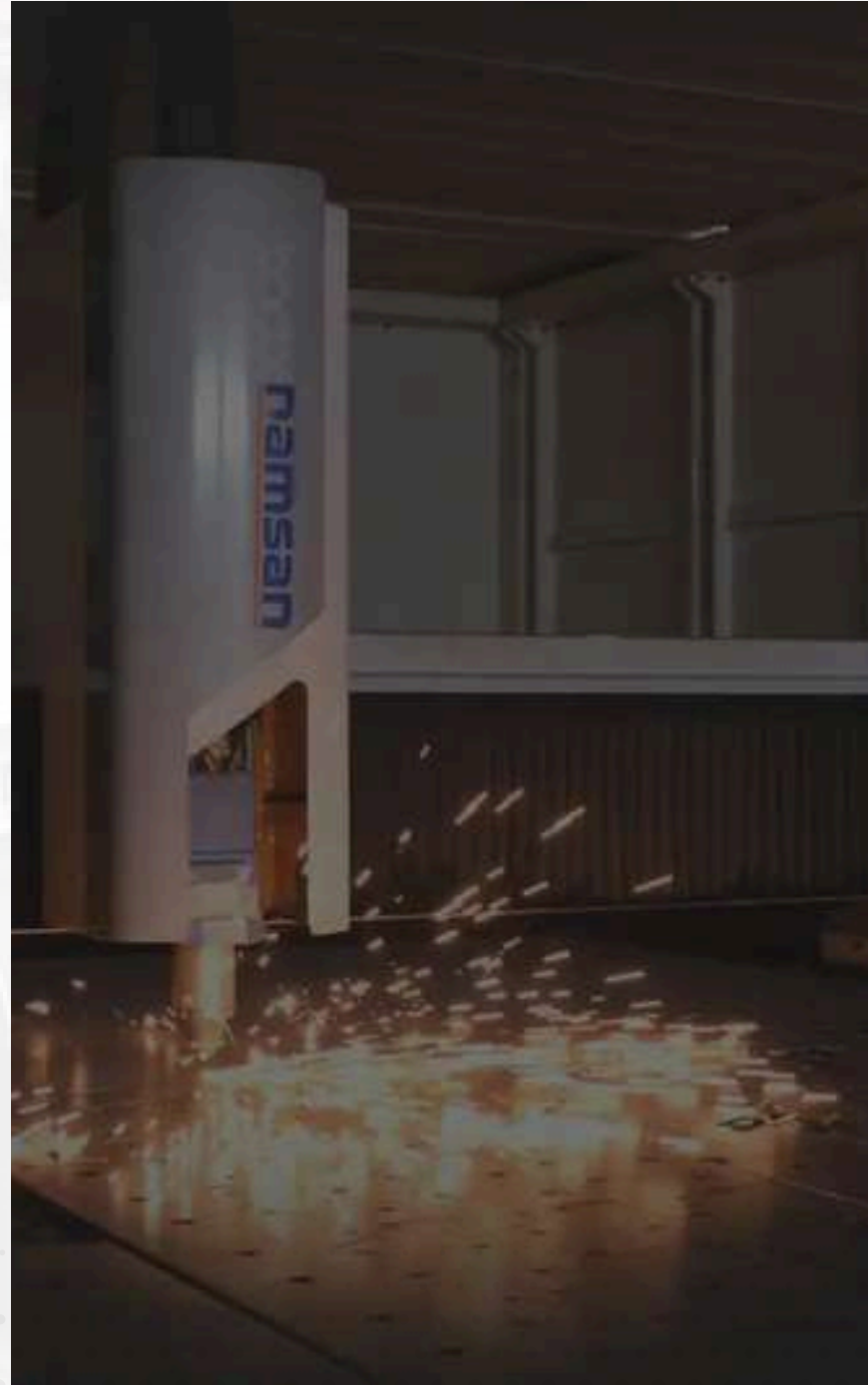
WWW.NAMSANDEMIRCELIK.COM



BİR BAKIŞTA NAMSAN

Üç ayrı güçte fiber lazer parkuru: **3 kW, 6 kW ve 12 kW. Oksijen ve Plazma kesim** Her iş, kalınlığına ve adedine uygun makinede kesilir; ince sacda hız, kalın sacda kenar kalitesi birlikte korunur.

Kesim toleransı **$\pm 0,1$ mm. Parçalar çapaksız** teslim edilir — taşlama, çapak alma veya kenar temizliği gerektirmez, montaja doğrudan girer. Numuneden seri üretime, aynı dosyadan aynı parça.



Fiber Lazer Kesim

Yüksek güçlü fiber lazer parkurumuz ile farklı sac türlerini üstün hassasiyet ve çapaksız pürüzsüzlükle işliyoruz. Karmaşık geometrilerden yüksek adetli seri üretime kadar minimum fire ve maksimum hızla projelerinize değer katıyoruz.

KESTİĞİMİZ MALZEMELER

ST-37, Hardox, Galvaniz, DKP

TOLERANS VE KESİM KALİTESİ

$\pm 0,1$ mm Çapaksız — ek temizlik işlemi gerektirmez

ABKANT BÜKÜM VE SİLİNDİR KESİM

12 mm'ye kadar büküm, Silindir kesim, kaynak, numune ve prototip





Oksijen Kesim

Oksijen kesim, karbon çelikte yüksek kalınlıklara ulaşabilen ve büyük ölçekli plaka kesimlerinde ekonomik çözüm sunan bir yöntemdir. Ağır konstrüksiyon parçalarında ve kalın plaka işlerinde kullanılmaktadır.

25 mm ila 200 mm arasındaki kalınlıklar kolayca kesilir.

Yöntem yalnızca karbon çelik ve düşük alaşımlı çeliklerde uygulanabilir. Isıdan etkilenen bölge fiber lazere göre daha geniş olduğundan, ölçüsel hassasiyetin belirleyici olmadığı işlerde tercih edilmektedir.

Plazma Kesim

Fiber lazer kesimin ekonomik olmadığı kalınlıklarda ve kaba kesim gerektiren işlerde plazma kesim devreye girer. Yöntem, kalın kesitlerde yüksek kesim hızı sağlar ve birim maliyeti belirgin şekilde düşürür.

Plazma kesimde kenar toleransı fiber lazere kıyasla daha geniştir ve kesit yüzeyinde çapak oluşabilir. Bu nedenle plazma, teslim sonrası kaynak veya talaşlı imalat görecektir parçalarda tercih edilmektedir.

Maksimum kalınlık: 20-30 mm

Tabla ölçüsü: 3.000 × 12.000 mm

Kesilen malzemeler: Karbon çelik, Hardox

Kenar toleransı: ±0,5 mm



Abkant Büküm

Kestiğimiz parçayı büküp teslim edebiliyoruz. **12 mm** kalınlığa, **300 tona kadar press tonajı** ile abkant büküm yapıyoruz.

Kesim ve bükümün aynı çatı altında olması, parçanın iki atölye arasında gidip gelmesini ve buradan doğan ölçü kaymalarını ortadan kaldırıyor.



Giyotin Makas Kesim



Isıl işlem uygulanmadan gerçekleştirilen mekanik kesim sayesinde malzeme yapısında deformasyon veya gerilme oluşmaz.

Düz hatlı kesimlerde sağladığımız yüksek hız ve düşük maliyet avantajıyla imalat süreçlerinize değer katıyoruz.



CNC Silindir Büküm

Silindir büküm, düz sacın sürekli bir eğri hâline getirildiği şekillendirme işlemidir. Abkant bükümün kırıklı hatlar üretmesine karşılık silindir büküm, kesintisiz yay ve tam daire formları oluşturur.

Üç merdaneli tezgâhımızda sac, kademeli geçişlerle istenen çapa getirilir. Kenar bölgelerinde ön kıvrıma uygulanarak düz kalan uç payı en aza indirilir; bu sayede kaynak öncesi ek düzeltme işlemi gerekmez.

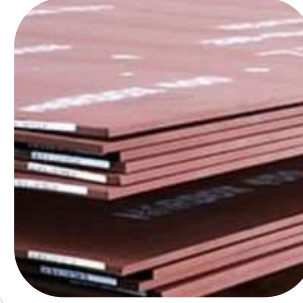
Malzeme Yetkinliğimiz



ST-37 Sac

Kalınlık: **1 - 180 mm**

Genel imalat, konstrüksiyon,
makine gövdeleri



Hardox Sac

Kalınlık: **3 - 100 mm**

Aşınmaya maruz parçalar,
kova ve bıçak ağızları



Galvaniz Sac

Kalınlık: **0,5 - 3 mm**

Korozyona açık ortamlar, dış
mekân uygulamaları



DKP Sac

Kalınlık: **0.5 - 3 mm**

Yüzey kalitesi önemli olan
sac işleri



ÇALIŞTIĞIMIZ SEKTÖRLER

Dekorasyondan gemi makinelerine kadar altı farklı sektörde, tek parçalık numuneden seri işe kadar üretim yapıyoruz.



DEKORASYON

Dekorasyon uygulamalarında kesim, doğrudan görünen yüzeyde gerçekleşir; bu da hata toleransını en aza indirir. Bu nedenle çapaksız kesim bir tercih değil, temel gerekliliktir.



Dekoratif panel ve paravan



Perfore ve desenli sac uygulamaları



Tabela ve harf kesimleri



Mobilya ayağı ve metal iskelet parçaları



Merdiven korkuluğu ve küpeşte elemanları



Park ve Bahçe Ekipmanları



MAKİNE İMALATI

Makine imalatı sektöründe belirleyici unsur, üretim tekrarlanabilirliğidir; aynı çizim dosyasından farklı zaman dilimlerinde üretilen parçaların ölçüsel olarak birebir uyumlu olması gerekir. Sabit malzeme grubu üzerinde çalışmamız ve yerleşik kesim parametrelerimiz, bu tutarlılığı garanti altına almaktadır.

Tek parça numuneden seri üretime, değişmeyen ölçü.

ST-37 ağırlıklı üretim • 8-12 mm yoğun çalışma bandı

Tipik üretimler: makine gövde ve şase parçaları, bağlantı ve mesnet plakaları, kapak, muhafaza ve panel sacları. Numune onayının ardından aynı dosya ile seri üretime geçilir; ikinci bir ölçü doğrulaması gerekmez.

DEMİR-ÇELİK VE KONSTRÜKSİYON

Konstrüksiyon işlerinde kalınlık artar, tolerans önemini kaybetmez. **12 kW** makinemiz bu işler için ayrılmış durumda; kalın sacda hem kesim hızını hem kenar kalitesini birlikte tutabiliyoruz.

Sıkça çalıştığımız malzeme ve kalınlık: **ST-37 ve Hardox, üst kalınlık bandı.**

Bağlantı ve birleşim plakaları

Konstrüksiyon elemanlarının birbirine bağlandığı noktalarda kullanılan plakalar, yüksek yük altında boyutsal kararlılık gerektirir. Delik konumları ve kenar toleransları, montaj aşamasında ek işlem gerektirmeyecek hassasiyetle üretilir.

Guse ve takviye parçaları

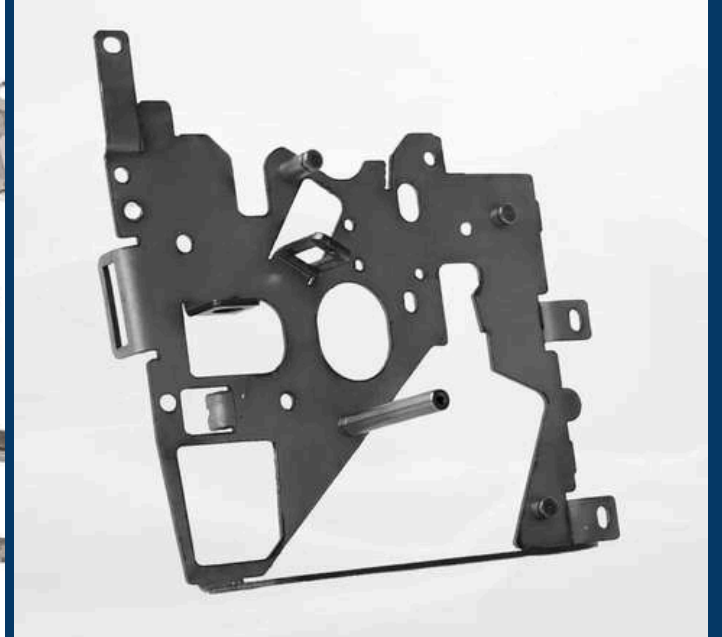
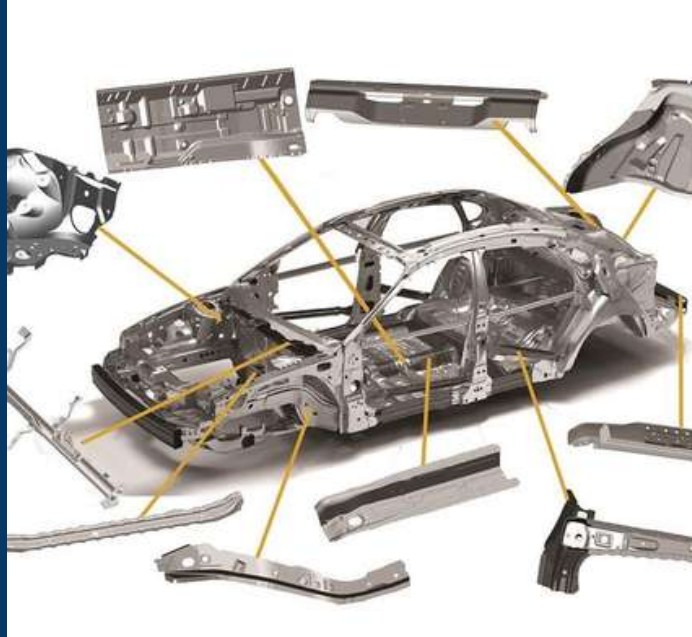
Taşıyıcı sistemlerin rijitliğini artıran guse ve takviye elemanları, statik hesaplara uygun ölçü ve açılarda kesilir. ST-37 ve Hardox malzeme grubunda, üst kalınlık bandında üretim yapılmaktadır.



OTOMOTİV VE YAN SANAYİ

Otomotiv yan sanayi sektöründe üretim, adet ve termin taahhütleriyle birlikte planlanmaktadır. Numune aşamasında ölçüsel doğrulamanın tamamlanması, seri üretime bu sektörde en verimli şekilde geçişi sağlamaktadır.

Üstün Kaliteli Saclar ile Özenle Kesilmiştir.



Gemi ve Tersane Parçaları

Tersane işlerinde parça ölçüsü büyür, tolerans daralmaz.

Malzeme yetkinliği

Makine dairesi ortamının gerektirdiği aşınma ve korozyon dayanımı için **ST-37, Hardox ve galvaniz sac** grubunda kesim yapılmaktadır.

Kesim, büküm ve kaynak aynı atölyede tamamlanır; parça tedarikçiler arasında dolaşmaz, ölçüsel ve termin riski ortadan kalkar.



Makine dairesi bağlantı parçaları

Gemi makine dairesi bağlantı parçaları çoğunlukla özgündür, tekrar üretim imkânı bulunmaz. Numune ve prototip sürecimiz, ölçüsel doğrulamayı üretim öncesinde tamamlar.

Seri üretimde geçerli olan **$\pm 0,1$ mm hassasiyet**, tek parçalık işlerde de korunur.

Mesnet ve Takviye Parçaları

30 mm +

Kesilebilen maksimum kalınlık, 12 kW fiber lazer.

Makine dairesi bağlantı ve mesnet parçalarında kalın kesit gereksinimini tek makinede karşılar.

6.000mm'ye kadar tek parça.
Büyük kesitli makine dairesi parçaları, ek yeri ve kaynak dikişi olmadan tek seferde kesilir.



SERTİFİKALARIMIZ



İletişim

Projenizi konuşmak için teknik ekibimize ulaşın.



teknikofis@namsandemircelik.com



www.namsandemircelik.com



Kirazlık, 1016. Sk. No:1, 55330
Tekkeköy/Samsun



+90 533 020 13 01

