



ataik®
HİDROLİK PNÖMATİK

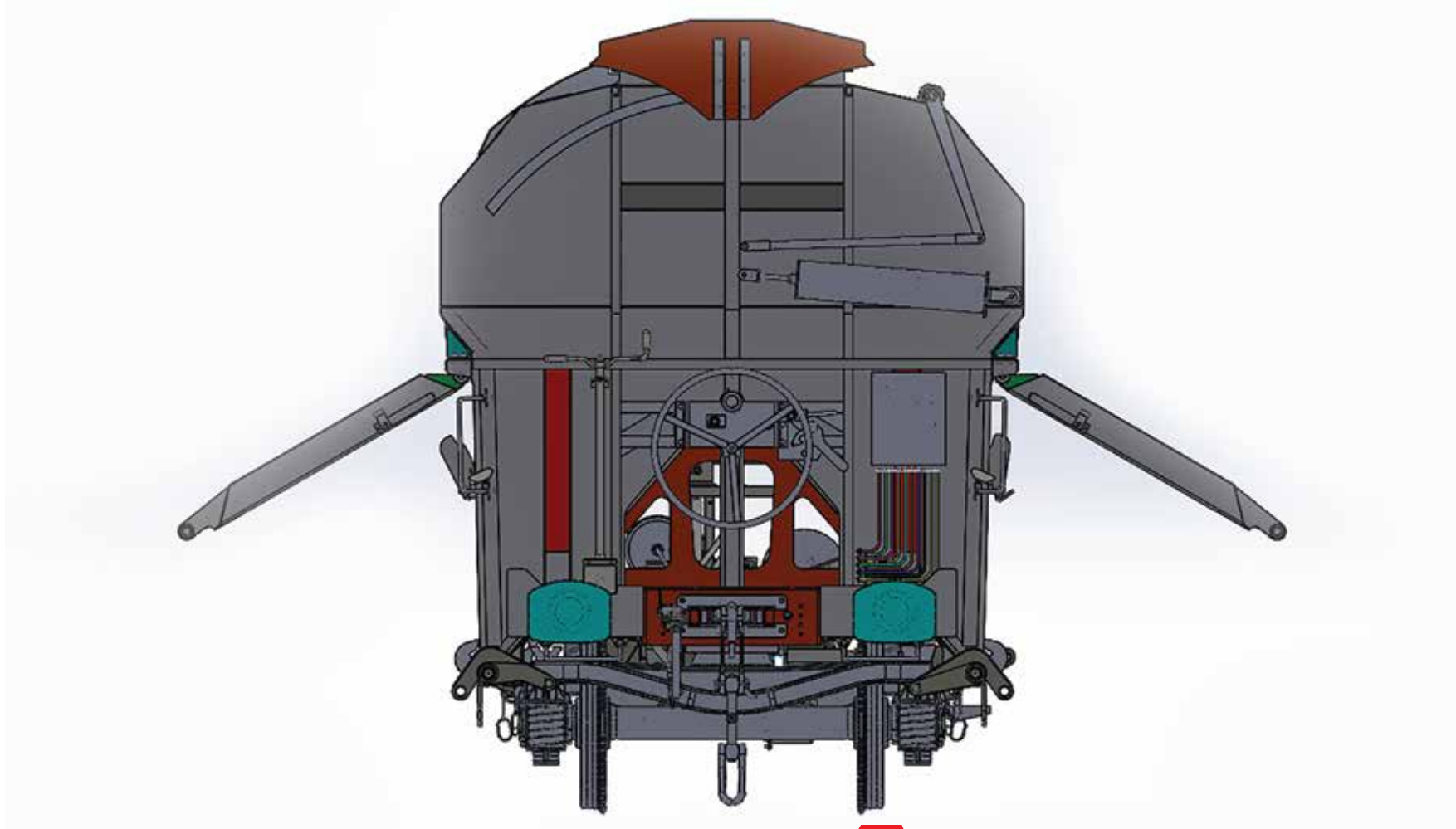
www.atakhidrolik.com



ataK[®]
HİDROLİK PNÖMATİK

Cevher Taşıma Vagonlarının Mekanik Açılan Kapaklarının Pnömatik Sisteme Dönüştürülmesi

Transforming of Covers Opened Mechanically of Ore Transporting Wagons to Pneumatic System

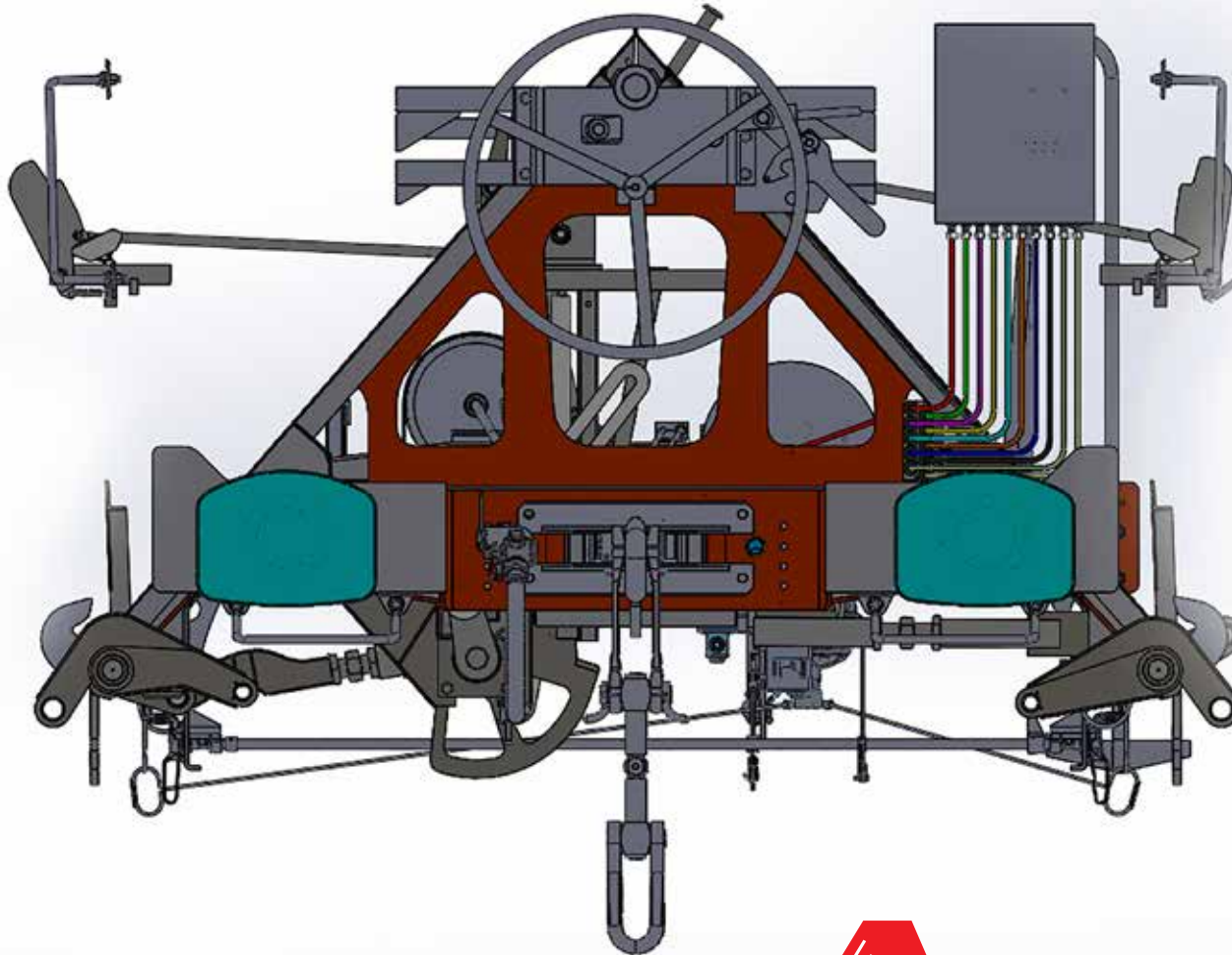




ataik®
HİDROLİK PNÖMATİK

Cevher Taşıma Vagonlarının Mekanik Açılan Kapaklarının Pnömatik Sisteme Dönüştürülmesi

Transforming of Covers Opened Mechanically of Ore Transporting Wagons to Pneumatic System





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

Elektrik Motorları Bobinaj Sıcak İzalasyon Presi (Ağır Seri)

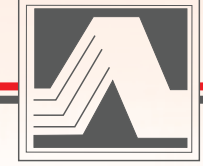
- Uzunluk: 3000 mm
- Genişlik: 800 mm
- Yükseklik: (Presler Hariç Şase) 400 mm
- 6 Adet Özel Sürgülü Tip Kafa Grubu
- Yan Piston Grubu Adet Başına: 16 ton
- Üst Piston Grubu Adet Başına: 6 ton
- Piston Isı Dayanımları: 300 C°
- Sürgü Pistonları Ø 63x200 (300 C°)
- Kilit Pistonları Ø 50x100 (300 C°)
- Isı Kontrolleri: SSR
- Elektronik Kontrol Paneli: Dokunmatik Ekran



Electric Motors Winding Insulation Press (Heavy Series)

- Length: 3000 mm
- Width: 800 mm
- Height: (Chassis Except Presses) 400 mm
- 6 Pieces of Special Slide-On Head Group
 - Side Cylinder Group Per Piece: 16 tons
 - Upper Cylinder Group Per Piece: 6 tons
 - Cylinder Heat Resistances: 300 C°
 - Slide Cylinders Ø 63x200 (300 C°)
 - Lock Cylinders Ø 50x100 (300 C°)
 - Heat Controls: SSR
- Electronic Control Panel: Touch Screen





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK



Hydraulic Form Forming Machine

- Forming Plungers: Ø 50 (Hydraulic)
- Side Arm Lifting Cylinders: Ø 63 (Hydraulic)
- Holder Side Attachments: Mechanical
- Medium Opening Apparatus: Ø 50 (Hydraulic)
- Degreasing Cylinder: Ø 40 (Hydraulic)
- Bottom Guideway: Induction Hardened and Ground Shaft
- Degree Adjustment: Mechanical
- Hydraulic Power Unit
- Workability at Desired Speed (Hydraulic Manual Speed Control)
- Electronic System With Contact Button

Hidrolik Form Verme Makinası

- Form Verme Pistonları: Ø 50 (Hidrolik)
- Yan Kol Kaldırma Pistonları: Ø 63 (Hidrolik)
 - Tutucu Yan Aparatları: Mekanik
- Orta Açma Aparatı: Ø 50 (Hidrolik)
- Derece Verme Pistonları: Ø 40 (Hidrolik)
- Alt Kızak Grubu: Serbest İndiksiyonlu Mil Yataklamalı
 - Derece Ayarı: Mekanik Somunlu
 - Hidrolik Güç Ünitesi
- İstenilen Hızda Çalışılabilirlik (Hidrolik Manuel Hız Ayarı)
- Elektronik Sistem Kontaktörlü Butonlu



04

+90 212 674 01 50 info@atakhidrolik.com www.atakhidrolik.com



ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

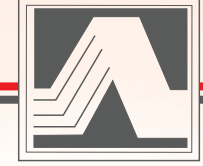
Sıcak İzalasyon Presi (Hafif Seri)

- Uzunluk: 1500 mm
- Genişlik: 800 mm
- Yükseklik: (Presler Hariç Şase) 650 mm
- 12 Adet C Tipi Kafa Grubu
- Yan Piston Grubu Adet Başına: 2 Ton
- Üst Piston Grubu Adet Başına: 2 Ton
- Piston Isı Dayanımları: 300 C°
- Isı Kontrolleri: Kontaktörlü
- Elektronik Kontrol Paneli: Butonlu
- Hidrolik Ünite Grubu

Hot Insulation Press (Light Series)

- Length: 1500 mm
- Width: 800 mm
- Height: (Chassis Without Presses) 650 mm
- 12 Pieces of C Type End Group
- Side Cylinder Group per Piece: 2 Tons
- Top Cylinder Group Per Piece: 2 Tons
- Cylinder Heat Resistances: 300 C°
- Heat Controls: With Contactor
- Electronic Control Panel: With Button
- Hydraulic Unit Group





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

Herringbone Bobbin Wire Wrapping Machine

- Ability to Open Diameter of 1,5 Meter
- Ability to Adjust Wished Diameter
- Height of Chassis: 1500 mm
- Width of Chassis: 1000 mm
- Engine with Reducer of 7,5 kw
- Engine Speed Control Driver
- Electric Control with Button
- Produced up to 6000 mm in sizes Ø 10 mm -1000 mm.



Balık Sırtı Bobin Tel Sarma Makinası

- 1,5 Metre Çap Açabilme
- İstenilen Çap Ayarı Yapabilme
- Şase Yüksekliği: 1500 mm
- Şase Genişliği: 1000 mm
- 7,5 kw Rediktörlü Motor
- Motor Hız Kontrol Sürücüsü
- Elektrik Kontrolü Butonlu
- Ø 10 mm -1000 mm ölçülerinde 6000 mm stroka kadar üretilmektedir.



06

+90 212 674 01 50 info@atakhidrolik.com www.atakhidrolik.com



ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK



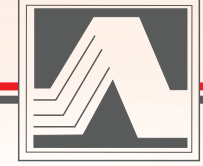
İzolasyon Sargı Makinası

- C Tipi Sargı Kafa Grubu
- Balatlı Sistem Sargı Sertlik Ayarı
- Kafa Grubu Şase Hareketi Servo (İleri - Geri)
- 60 mm Bobin Kalınlığına Kadar Sarabilme
- Ön Şase Hareketi Servo (Sağ-Sol) Ön Kafa şase Grubu Senkron Çalışma
- İzolasyon Bandı Yarım Bindirme
- Bobin Tutucu: *Pnömatik*
- Bobin Salgı Alma: *Pnömatik*
- Elektronik Kontrol Paneli Dokunmatik Siemens
- (Düz Sarım) Kafa Grubu Sabit
- Bobin Tutucu Şase (6000 mm) İstenildiği Zaman Ek Şase İle İstenilen ölçülere Getirilebilir.

Insulation Wrapping Machine

- C Type Wrapping Head Group
- Adjustment of Wrapping Hardness with Ballad System
- Head Group Chassis Motion Drive (*Back - Forth*)
- Ability to Wrap up to Bobbin's Thickness of 60 mm
- Front Chassis Motion Servo Drive (*Right-Left*) Front End Chassis Group Synchronous Operation
- Insulation Band Half Lapping
- Bobbin Holder: *Pneumatic*
- Taking Wrapping Bobbin: *Pneumatic*
- Electronic Control Touch Screen Siemens
- (*Smooth Wrapping*) Head Group Fixed
- Bobbin Holder Chassis (6000 mm) May/Can be Made in the Wished sizes with the Additional Chassis When Wished.





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

Robelbar Kırılma Büküm Makinası

- Şase: 4000*1000*1000 Mm
- İleri Geri Hareket: Vidalı Trapez Mil (Asenkron Motor)
- Divizör: 360° Çiftli (Manual) Seçeneğe Göre Servo
- Üst Pres : Ø 50 Hidrolik Piston- 3 Ton - C Tipi Pres
 - Yan Pres (Kalıp Presi): Ø 100 Piston - 7 Ton
- Kalıp Yataklama: Lineer Ray Geniş Tip Araba
- Elektrik Kontrol: Plc Modül , Lineer Hareket Kontrol Ünitesi



Robelbar Dovetail Bending Machine

- Chassis: 4000*1000*1000 mm
- Back and Forth Action: Screwed Trapeze Mil (Asynchronous Engine)
- Dividing Head: Servo According to 360° Doubled (Manual) Selections
 - Top Press: Ø 50 Hydraulic Cylinder- 3 Tons - C Type Press
 - Side Press (Mould Press): Ø 100 Cylinder - 7 Ton
 - Mould Bearing: Linear Rail Large Type Car
- Electric Control: Plc Module, Linear Motion Control Unit



08

+90 212 674 01 50 info@atakhidrolik.com www.atakhidrolik.com



ataK®

HİDROLİK PNÖMATİK

Yüksek frekans şekil verme presi jenaratörden hidrolik prese yüksek frekans uygular. Kalıp ve elektrot ile yüksek frekans gücü hızla yapıştırma ve şekillendirme için iş parçasına basınç altında transfer edilir.

The high frequency forming press applies high frequency to the hydraulic press through generator.

The high frequency power is transferred to the work piece under pressure for fast bonding and forming with mould and electrode

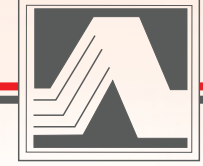
Hidrolik Frekans Presi

- Hızlı Ve Homojen Isıtma
- Bükme Şekli Kararlıdır. Kat Kat Yapıştırılmış Hammaddeyi Bozmak Kolay Değildir.
- Yüksek Frekans Gücü Kontrol Edilebilir Bir Isıtma Gücüdür. Sadece Suya Ve Yapıştırıcıya Konsantre Olur. Böylece Ürün Yüksek Frekanstan Etkilenmez. Etkili Ve Ekonomiktir.
- İzole Edilmiş Aliminyum Ön Kapı
- Pnömatik Kapı Piston Grubu Ø 63 (aliminyum)
- Plc Kontrol
- Ürün Gözetleme Cam Grubu
- Rezistanslı Aliminyum Alt Plaka
- Isı Kontrolü SSR
- 45 ° veya Preslenecek Ürüne Göre Ayarlanabilir Açık Plakası
- Hidrolik Piston Grubu Ø 100 - 20 Ton

Hydraulic Frequency Press

- Fast and Homogenous Heating
- Kind of bending is Stable. It is Not Easy to Break the Raw Material Bonded in Layers.
- High Frequency Power is A Controllable Heating Power.
It only Concentrates to Water and Bond. Thus Product is not affected by High Frequency.
It is Effective and Economic.
- Insulated Aluminium Front Door
- Pneumatic Door Cylinder Group Ø 63 (aluminium)
- Plc Control
- Product Observation Glass Group
- Resistance Aluminium Lower Plate
- Heat Control SSR
- Plate of Angle Adjustable According to Product to be Pressed or 45 O
- Hydraulic Cylinder Group Ø 100 - 20 Tons





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK



Yengeç Tip Rulman Çekirme Presi

- Çekme Kapasitesi: Max 100 Ton
- Tutucu Ayak Mesafesi: Min 200 mm - Max 1500 mm
- Orta Dayama Mil Grubu: 8620 Sement Çeliği Teleskopik
- Tutucu Ayak: GS-52 Çelik Döküm (Belirli Bir Çaptan Sonra Değiştirilebilir Yedek Ayaklar)
- Yükseklik Ayarı: Rulman Merkezine Getirebilmek İçin Asansör Sistemi Hidrolik Olup Yerden 1500 Mm Ölçüye Merkezlenebilir.
- Hareket Modülü: Bozuk Zeminlerde Rahatlıkla Hareket Edebilmesi İçin Hidrolik Yürüyüş Motoru Yardımı İle İnsan Gücü Harcamadan Transfer Özelliği

Crab Type Ball-Bearing Uptake Press

- Take-Up Capacity: Max 100 Tons
- Distance of Holder Foot: Min 200 mm - Max 1500 mm
- Middle Gauge Shaft Group: 8620 Carburized Steel Telescopic
- Holder Foot: GS-52 Steel Casting (Spare Feet Changeable After A Specific Diameter)
- Height Adjustment: As Lift System is Hydraulic in order to be Able to bring it to the Ball-Bearing Centre, it may be centred on 1500 Mm from Ground.
- Motion Module: Transfer Characteristic without Spending Human Power with Aid of Hydraulic Walking Engine in order to be Able to Act on Broken Grounds Easily





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

VAKUM VE BASINÇ ALTINDA ELEKTRİK MOTOR BOBİNAJLARI İÇİN VERNİKLEME ÜNİTESİ

Vakum ve basınç altında elektrik motor bobinajları için vernikleme ünitesinin amacı, değişik ölçü ve ebatlarda motor bobinajlarının, vernikleme ünitesinin içerisine konularak vakumlanması ile, bu vakumlanan motor bobinajlarının üzerindeki tüm alana yüksek basınç altında verniğin sağlıklı bir şekilde nüfuz etmesini sağlamaktır. Ünite Bobinaj vernikleme ünitesi ,Vernik bekletme ve depolama basınçlı tankı ve yardımcı diğer devre elemanlarından oluşmaktadır.

BOBİNAJ VERNİKLEME ÜNİTESİ

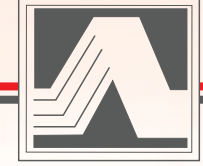
Basınçlı tanklar grubunda olup, mevcut sistemin debisi yaklaşık 16.000 Lt.' dir. Kullanılan malzeme P235 – P355 karbon çeliği olup, kalınlıkları yaklaşık 12 mm ile 16 mm arasındadır. Üst bombe kilit sistemli olup, kilit sisteminin açma kapama işlemi, hidrolik güç ünitesi tarafından sağlanmaktadır. Hidrolik güç ünitesi, sıvıların mekanik enerjiye dönüşüm kontrolünü ve yön denetiminin sağlanması görevini üstlenmektedir. Üst bombe menteşeli olup, 90° açılıp kapanmaktadır. Açma – kapama işlemi yine hidrolik güç ünitesi tarafından sağlanmaktadır. Sistem, yaklaşık 10 bar basınçta dayanıklıdır. Üst kapak kapandığında, sızdırmazlık ve kilit emniyeti sağlamaktadır. Sistemde kullanılan tüm kaynaklar röntgenli olup, tüm yüzeyler boyalıdır. Röntgen; basınçlı kaplara uygulanmakta olup, sızdırmazlık sağlamaktadır. Kaynağın kalitesini ölçerek, kaynaktaki boşluk, delik, çatlak kalmasını önlemektedir.

VERNİK BEKLETME VE DEPOLAMA BASINÇLI TANKI

Yaklaşık 8.000 litredir. Kullanılan malzeme P235 – P355 karbon çeliği olup, kalınlıkları yaklaşık 12 mm ile 16 mm arasındadır. Gövde kaynakları röntgenlidir. Röntgen; basınçlı kaplara uygulanmakta olup, sızdırmazlık sağlamaktadır. Yaklaşık 10 bar basınçta dayanıklıdır. Isıtma ve soğutma işlemi için su çekettir. Çeket üstü cam yönü izolasyonludur. İzolasyon üstü çekettir. Tüm yüzeyler özel boyalıdır. Halihazırda piyasada mevcut olan ürünlerde gerek yeni, gerekse tamir ve bakımı yapılan büyük çaplı 50 KW ile 3.000-3.500 KW gücündeki motorların bobinajlarının sargı ve kaplama işlemleri dışarıdan bir kap içerisine daldırma veya askıda tabancayla vernikleme metodu ile yapılmakta olup, bobinajların koruma altına alınması bu şekilde sağlanmaktadır. Bundan dolayı bobinaj cidarları ve sargı aralıkları yeterince vernikle izole edilemediğinden, motorun değişik ortamlarda çalışması esnasında karşılaşılan olumsuzluklardan etkilenmesi nedeniyle arızalar oluşmaktadır. Bu sistemde istenildiği taktirde değişik ölçü ve ebatlarda motor bobinajları, vernikleme ünitesinin içerisine konularak, kapak kapatılmaktadır. Kapak kapatıldıktan sonra, vakumlama işlemi yapılmaktadır. Alanın vakumlanma amacı motor bobinajları sargı aralıkları, nüve boşlukları, kanatların ve sargıların aralıklarının iyice açılmasını sağlamaktadır. Daha sonra, vernik bekletme ünitesi ile vernikleme sistemi arasındaki tesisatta bulunan vana (aktuatör) pnömatik yön denetim valflerinden almış olduğu hava ile açılarak, verniğin vakumlanmış alana gitmesi sağlanmaktadır. Verniğin vakumlanmış alana gitmesinin ardından, tesisatta bulunan vana kapatılarak, vernikleme ünitesinin üzerine bobinaj ve nüvelerin çap ve ölçülerine uygun olan basınç değeri seçilerek, kuru basınçlı hava uygulanmaktadır. Kuru basınçlı hava uygulanmasının amacı; bobinaj ve nüvelerin aralarındaki boşluklara verniğin nüfuz etmesini sağlamaktır. Bütün bu işlemlere ek olarak, kuru hava ve verniğin birleşmesiyle oluşabilecek olumsuzlukları ortadan kaldırmak amacıyla azot gazı uygulanmaktadır. Ünite ile yapılan tüm çalışmalar sonucunda, motorun ömrü uzayacağından, bu sistem yeni motor imalatçılarına fayda sağlayacak olup, ayrıca arızalanmak suretiyle tamir ve bakımı yapılacak olan her türlü elektrik motorlarında kullanılması uygun görülecektir. Sistemde rotor çapı (Ø) 270 mm olup, rotor boyu 4.500 mm'ye kadar olan bobinlerin vakumlu ve basınç altında verniklenmesi yapılmaktadır.

Bu sistemde motorun mekanik mukavemeti artar. Ankuş içleri tamamen vernikle dolar. Sargıları birbirine ve gövdeye sabitleyen bandaj malzemeleri verniği tamamen emerek kemikleşir. İzolasyon malzemeleri aynı şekilde verniği çok iyi bir şekilde emerek kemikleşir. Motorun kalkış anındaki demeraj akımının oluşturduğu çok yüksek elektromanyetik kuvvetler hem sargıların birbirini itmelerine hem de sargıların ankuşları terk ettikleri bölgelerinin aşırı kuvvetlere maruz kalmasına neden olur. VPI bu istenmeyen etkilere karşı diğer yöntemlere göre motora/generatöre en az iki kat fazla dayanıklılık kazandırır. Ömrünü uzatır. Ayrıca izolasyon malzemelerinin içerisinde imalat esnasında veya çalışırken kaçınılmaz boşluklar , çatlaklar oluşur. Yüksek voltajlarda bu boşluklarda kısmi deşarjlar (boşalmalar) meydana gelir. Kısmi deşarjlar kömürleşmelere ve boşlukların büyümesine neden olur. Bunun anlamı izolasyon yaşlanması ve elektriksel dayanımın zayıflamasıdır. VPI uygulaması bu boşlukları vernikleri doldurur ve elektriksel dayanımı artırır. VPI tekniğinin avantajları Mekanik mukavemet artışı , Elektriksel dielektrik dayanım artışı ve Soğuma artışı (VPI verniğin akışkanlığı fazla olduğu için nüve galetlerinin arasındaki soğutma kanallarını tıkamaz)





atak[®]
HİDROLİK PNÖMATİK

VAKUM VE BASINÇ ALTINDA ELEKTRİK MOTOR BOBİNAJLARI İÇİN VERNİKLEME ÜNİTESİ

VARNISHING UNIT FOR ELECTRICAL
ENGINE BOBBINS UNDER PRESSURE AND VACUUM





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

VARNISHING UNIT FOR ELECTRICAL ENGINE BOBBINS UNDER VACUUM AND PRESSURE

The aim of the varnishing unit for the electrical engine bobbins under vacuum and pressure is to make the varnish penetrated onto the whole area on these engine bobbins vacuumed well under the high pressure, by vacuuming as putting the engine bobbins with various sizes and dimensions into the varnishing unit.

The unit Bobbin varnishing unit consists of varnish waiting and storage pressurized tank and other auxiliary components of circuit.

As BOBBIN VARNISHING UNIT

is in group of the pressurized tanks, flow rate of the available system is approximately 16.000 Lt. As the material used is P235 – P355 carbon steel, their thicknesses are through approximately 12 mm and 16 mm. As the upper bow is with lock system, the opening and closing process of the lock system is ensured by the hydraulic power unit.

The hydraulic power unit undertakes the duty to control transforming of liquids to mechanical energy, hydraulic power unit and to ensure the way supervision.

As the upper bow is hinged, it opens and closes at 90°. The Opening – closing process is also ensured by the hydraulic power unit. System is resistant to the pressure of approximately 10 bars.

The impermeability and lock safety are ensured when the upper cover is closed. All resources used in system have radiographs, all surfaces are dyed.

As radiograph is applied to the pressurized containers, impermeability is ensured. It prevents space, hole and crack remain in resource by measuring the resource's quality.

VARNISH WAITING AND STORAGE PRESSURIZED TANK

is approximately 8.000 litres. As the used material is P235 – P355 carbon steel, their thicknesses are through approximately 12 mm and 16 mm. The body's resources have radiographs.

As radiograph is applied to the pressurized containers, it makes impermeability. It is resistant to pressure of approximately 10 bars. It is water jacketed for heating and cooling process.

The glass way on jacket is insulated. The insulation's top is jacketed. All surfaces are specially dyed. As in the products those are already available in market the wrapping and coating processes of the bobbins of full scale engines having 50 KW and 3.000-3.500 KW power, both new and also repaired and maintained are made with the varnishing method with gun on hanger and dipping into a container from outside, bobbins are protected in this way. As the bobbins' internal walls and wrapping intervals could not be insulated with varnish sufficiently because of it, the failures occur because the engine is affected by the negativities faced/experienced during its operation in the various environments. In this system when wishes, the cover is closed by putting the engine bobbins in various sizes and dimensions into the varnishing unit. The vacuuming process is made after the cover was closed. The vacuuming aim of area is to make the wrapping intervals of the engine bobbins, kernel spaces, intervals of the wings and wrappings opened rather well. Then, it is allowed the varnish entered into the vacuumed area by opening the vane in installation between the varnishing system and the varnish waiting unit (actuator) with the air taken through the pneumatic way supervision valves. The dry pressurized air is applied by selecting the pressure value that complies with the diameters and sizes of kernels and bobbins onto the varnishing unit by closing the vane in installation following after the varnish went to the vacuumed area. The aim of application of the dry pressurized air is to allow the varnish penetrated into the spaces between bobbin and kernels. In addition to all these processes, the nitrogen gas is applied in order to eliminate the negativities those might occur by uniting of dry air and varnish. As this system will gain favour to the new engine manufacturers, also it shall be considered appropriate to use it in every kind of electrical engines those will be repaired and maintained because the engine's life will extend by the result of all studies made with unit. As rotor's diameter in system is (Ø) 270 mm, the bobbins with rotor having length up to 4.500 mm vacuumed and varnished under pressure.

In this system the engine's mechanical endurance increases. Insides of ankus is filled out with varnish completely. The bandage materials fixing the wrappings to each other and body, ossifies by sucking the varnish completely. The insulation materials also ossify by sucking the varnish very well. The very high electromagnetic strengths formed by the inrush current during engine's take off cause both wrappings push each other and also the parts where wrappings left ankuses are exposed to the extreme strengths. VPI gains at least two times more durability to engine/generator than the other methods against these unwished effects. It extends it life. Also the indispensable spaces, cracks occur within the insulation materials while operating or during manufacture. The partial discharges (ejaculations) occur in these spaces in the high voltages. The partial discharges cause spaces grew and carbonization. It means aging of insulation and weakening of electrical resistance.

VPI application fills out these spaces, varnishes and increases the electrical resistance. VPI technique's advantages are Mechanical endurance's increase, increase of electrical dialectic endurance and increase of cooling (It does not block the cooking channels between/among the kernel gallets as the VPI varnish's fluidity is much)





**VAKUM VE BASINÇ ALTINDA ELEKTRİK
MOTOR BOBİNAJLARI İÇİN VERNİKLEME ÜNİTESİ**

VARNISHING UNIT FOR ELECTRICAL
ENGINE BOBBINS UNDER PRESSURE AND VACUUM





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

Bobinaj Sargı Teli Tutucu Ayak Grubu

- Fren Grubu: *Balatalı Sistem (Hava Soğutmalı Disk Grubu)*
- Döndürme Moment Ayarı: *Pnömatik Hassas Regülatörlü Veya Oransal Regülatörlü*
- Bobin Turucu Ayaklar: *8620 Sement Çeliği ,Teleskopik İstenilen Genişliğe Kadar Uzatılabilme, Mekanik Sabitleme, Emniyet Swichli*
- Kapasite: *4 Bobin (İstenilen Bobin Adetine Göre Dizayn Edilebilir)*
- Karşılama Köprüsü: *Lineer Yatak Grubu, Çift Sıra Geniş Araba*
- Karşılama Tutucu Silindiri: *3 Top Polyamid ,Kanallı Tip, Mekanik Ara Ölçü Ayarlanabilme Özelliği*
- Bobin Tutucu Ayak Grubu: *2300*800*6000 mm*

Bobbin Wrapping Wire Holder Counterfort Group

- Brake Group: *Brake System (Air Cooled Disc Group)*
- Turning Moment Adjustment: *Pneumatic Sensitive Automatic Or Proportional Automatic Regulator*
- Bobbin Holder Counterfort: *8620 Kermel Steel, Ability to Extend Up To Wished Telescopic Width, Mechanical Fixing, Having Security Switch*
- Capacity: *4 Bobbins (May be Designed According to Wished Piece of Bobbins)*
- Correlation Bridge: *Linear Bearing Group, Double Order Large Car*
- Correlation Holder Cylinder: *3 Rolls of Polyamide, Channelled Type, Mechanic Interval Measure Adjustability Characteristic*
- Bobbin Holder Counterfort Group: *2300*800*6000 mm*





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

Trafo Koruma Bantı Ve İzolasyon Sargı Makinası

- Yükseklik: 1000 mm Vinç Dahil Yükseklik = 3000 mm
 - Genişlik: 1500 mm *1500 mm
- 1 Adet Özel Alüminyum Sargı Kafa Grubu
 - 3 Adet Trafo Tutucu Kafa Grubu
- Trafo Tutucular: Ø 300 mm Kauçuk Kaplı (Manual Yükseklik Ayarlı)
 - Trafo Tutucu Motorları: 2 Adet Redüktörlü Frenli Motor
- Trafo Tutucu Yatakları: Spot Modül , Lineer Yataklama Geniş Araba 1 Adeti Manual Trapez Vida Volant Kollu
- Sargı Kafa Grubu: Ayarlanabilir Gergi Balatalı Fren Destekli Tek Kat Ve Çift Kat Sarım Özelliği
 - Tahrik Motoru Servo Hassas Yarım Bindirme Ayarı
 - Vinç Grubu: Pergel Vinç Uzunluk 3000 mm
 - Taşıma Kapasitesi Max 2 Ton (Zincirli Tip)
- Elektrik Kontrol Paneli: PLC Modül , Motor Sürücü Hız Kontrolleri Ve Manual Otomatik Çalıştırma Seçeneği, Potans Ayarlı

Transformer Protection Band and Insulation Wrapping Machine

- Height: 1000 mm Height Including Crane = 3000 mm
 - Width: 1500 mm *1500 mm
- 1 Pieces of Special Aluminium Wrapping Head Group
 - 3 Pieces of Transformer Holder Head Group
- Transformer Holders: Ø 300 mm Coated with rubber (Manual Height Adjusted)
 - Transformer Holder Engines: 2 Pieces of Gear Brake Motor
 - Transformer Holder Bearings: Spot Module, Linear Bearing Large Car 1 Piece of Manual Trapeze Screw Flywheel Shaft
- Wrapping Head Group: Adjustable Brace Friction Brake Supported Mono Layer and Duplex Wrapping Characteristic
 - Driving Engine Servo Motor Sensitive Half Lapping Adjustment
 - Crane Group: Divider Crane Length 3000 mm
- Transporting Capacity Max 2 Tons (Chain Driven Type)
 - Electrical Control Panel: PLC Module, Motor/Engine Driving Speed Controls and Manual Automatic Operation Option, Potency Adjusted





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

Mikser Karıştırıcı Paslanmaz Tank

- İlaç-Gıda-Kimya-Kozmetik-Deterjan Ve Seramik Sanayinin İhtiyacı Olan Paslanmaz Çelikten Toz Ve Granül Mikserler-Sıvı Ve Viskoz Mikserler-Reaktörler-Üniversal Mikserler-Sıvı Dolum Makineleri –Vidalı Konveyörler-Bantlı Konveyörler - Homojenize Pompalar-Basınçlı Tanklar-Rezerve Tankları Çeşitli Konstriksiyonları Ve Su Arıtma Sistemlerini Sipariş Üzerine Üretilmektedir.

Mixer Agitated Stainless Tank

- Powder and Granule Mixers Made of Stainless Steel, Needed by Medicine-Food-Chemistry-Cosmetics Detergent and Ceramic Industry-Liquid and Viscose Mixers Reactors-Universal Mixers-Liquid Filling Machines Screwed Conveyors Banded Conveyors - Homogenized Pumps-Pressurized Tanks-Reserve Tanks' Various Constrictions and Water Purification Systems are Produced Upon Order.





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK



Eccentric Press

- Equilibrating Cylinders
- Motor-Driven Rigging Adjustment
- Water Aquaplaning from Eight Surfaces
- Motor's Forth-Back Control
- Central Control Lubrication System
- Speed Control System
- Photocell Barrier Protection
- Hydraulic Over Loading Protection
- Pneumatic Brake Clutch Unit
- Double Coil/Bobbin Press Safety Valve
- Gear Group in Closed Oil Container
- Conformability to CE Directives

Eksantrik Pres

- Koç Dengeleme Silindirleri
 - Motorlu Reglaj Ayarı
- Sekiz Yüzeyden Koç Kızaklaması
 - Motor İleri-Geri Kontrolü
- Merkezi Otomatik Yağlama Sistemi
 - Hız Ayar Sistemi
- Fotosel Bariyer Koruması
- Hidrolik Aşırı Yük Koruması
- Pnömatik Fren Kavrama Ünitesi
 - Çift Bobinli Pres Emniyet Valfi
- Kapalı Yağ Haznesinde Dişli Grubu
 - CE Direktiflerine Uygunluk





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

Powerpack Güç Üniteleri

Powerpack Mini Güç Üniteleri, Düşük Hız Ve Orta Kuvvet Harcanan Sistemlerde Tercih Edilmektedir. Ufak Gövde Yapısı İtibarı İle Dar Alanlarda Montaj Kolaylığı Sağlamaktadır. 12-24-220-380 Volt Motor Seçenekleriyle İmal Edilmektedir. Hidrolik Forkliftler, Hidrolik Transpaletler , Asansör Sistemleri, Makaslı Tip Platformlar Ve Bunun Gibi Orta Kuvvet Gerektiren Tüm Özel Projelerde Kullanılabilmektedir.

Power Pack Power Units

Power pack Mini Power Units, are Preferred in Systems where Low Speed and Power are Spent. It Makes Mounting Easy in the Narrow Fields As Of its Small Body Structure. It is Manufactured with Options of 12-24-220-380 Volt Engines. It May be Used in Hydraulic Forklifts, Hydraulic Transportable Working Platforms, Lift Systems, Truss Type Platforms and in All Such Special Projects Required Moderate Power.





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

Piston Pump

As the Hydraulic Piston Pump Groups are Designed In Ability to Operate in the High Pressurized Heavy Conditions, they Have Characteristic to be able to Bear Up Pressure of 450 Bars. It has kinds as Straight, Inclined Axis, with Power Regulation, Changeable Displacement, Durable Against Load. Manufactured Min: 10 lt Max: 400 lt.

Pistonlu Pompa

- Hidrolik Pistonlu Pompa Grupları

Yüksek Basıncılı Ağır Şartlarda Çalışabilmesi Açısından Tasarlanmış Olup, 450 Bar Basınca Dayanabilme Özelliğine Sahiptir. Düz, Eğik Eksen, Güç Regülasyonlu, Değişken Deplasmanlı, Yüke Dayalı Olarak Çeşitleri Bulunmaktadır. Min: 10 lt Max: 400 lt Olarak İmal Edilmektedir.





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

Hidromotor

Hidrolik Motor, Hidrolik Pompa Tarafından Üretilen Hidrolik Enerjiyi Dairesel Harekete Çeviren Hidrolik Sistem Elamanıdır. Bu Açıdan Bakıldığında Hidrolik Motor, Hidrolik Pompanın Tersi Yönde Bir Prensip İle Çalışır. Hidrolik Motorlar, Hidrolik Pompanın Üretmiş Olduğu Hidrolik Enerjiyi Alarak Tekrar Mekanik Enerjiye Çevirir Ancak Bunu Yaparken Harekete Bir Dairesellik Özelliği Katmaktadırlar. Hidrolik Motorlar Sıvının Sıkıştırılmama Özelliğini Kullanarak Çalışırlar. Hidromotorlar Hidrolik Yağa Basınç Uygulayarak Onu Sıkıştırmaya Çalışırlar Ancak Hidrolik Yağ Sıkışmaz Ve Gücün Geldiği Yönün Tam Tersine Doğru Hareket Etmeye Başlar. Kendine Bir Kaçış Yolu Arar İşte Bu Özellik Kullanılarak Hidrolik Motor Modelleri Oluşturulur. Hidrolik Motorlar Gelen Akışkan Miktarı Aynı Kaldığı Sürece Çalışma Hızı Da Değişmeyecektir. Bu Sebeple Hidrolik Motorlar Gücün Değişmediği Bir Hareket Sağlayabilirler. Hidrolik Motorlar 3 Farklı Tipe Sahiptir: Pistonlu Hidrolik Motorlar, Dişli Hidrolik Motorlar Ve Katriçli(Kanatlı) Hidrolik Motorlar. Min 2 cc Max :8000 cc Olarak Üretimi Yapılmaktadır.

Hydro motor

Hydraulic Engine is the Hydraulic System's Component Transforming the Hydraulic Energy Produced by the Hydraulic Pump to the Circular Motion. When considered in this way, the Hydraulic Engine Operates with a Principle that is opposite to the Hydraulic Pump. The Hydraulic Engines Take the Hydraulic Energy Produced by the Hydraulic Pump and Transform it to the Mechanical Energy Again. But They add A Circularity to Motion While Making it. The Hydraulic Engines Operate By Using Characteristic not being able to be compressed of liquid. The hydro engines Try to Compress it by Applying Pressure to the Hydraulic Oil But the Hydraulic Oil is not Compressed And Starts to Act/Move towards exactly opposite to the Way where Power is Taken. It Searches a Way to Escape for it. Here the Hydraulic Engines' Models are Formed By Using This Characteristic. The Operation Speed of the Hydraulic Engines Shall not Change either As Long As the quantity of Fluid Remain Same. Therefore the Hydraulic Engines May Ensure A Motion where Power does not Change. The Hydraulic Engines Have 3 Different Types: Piston Hydraulic Engines, Gear Hydraulic Engines and Hydraulic Engines with Palette (Wing). Produced as Min 2 cc Max :8000 cc.





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

Hidrolik Silindir

- Hidrolik Silindirler Hidrolik Devrede Hidrolik Enerjiyi Mekanik Enerjiye Çeviren, Doğrusal Hareket Ve Kuvvet Elde Ettiğimiz Devre Elemanlarıdır. Hidrolik Silindirler Değişik Tip Ve Ölçülerde Kullanılmaktadır. Tek Etkili, Çift Etkili, Tandem, Teleskobik Gibi Çeşitli Hidrolik Silindirler Kullanım Amacına Göre Değişik Uygulamalarda Kullanılır. Ø 10 mm - 100 mm ölçülerinde 6000 mm stroka kadar üretilebilmektedir.

Hydraulic Cylinder

- The Hydraulic Cylinders are the Circuit Components where We Obtain the Circular Motion and Strength, Transforming the Hydraulic Energy to the Mechanical Energy in the Hydraulic Circuit. The Hydraulic Cylinders are Used in Various Types and Sizes. The Various Hydraulic Cylinders Such As Single and Double Acting, Tandem, Telescopic, Used in the Various Applications According to the Usage Aim. Able to be Produced up to 6000 mm strokes in Ø 10 mm - 100 mm size.





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

Pnömatik Silindir

Cetop RP-43 / ACS Çelik Gövdeli / APS Paslanmaz / ISO 6431 / Iso 6432 Serisi
Standartlarında Çift Etkili , Tek Etkili , Çift Milli ve Tandem Seçenekleri İle
10 mm - 320 mm Çap - 1 mm - 6000 mm Strok Ölçülerinde
İsteğe Göre Özel Tasarım Manyetik Piston Grupları

Pneumatic Cylinder

Cetop RP-43 / ACS Steel Cylinder Barrel / APS Stainless / Special Design Magnetic
Cylinder Groups in sizes 1 mm – 6000 mm Strokes - 10 mm – 320 mm Diameters
with Double Effective, Single and Double Acting, Double Rod and Tandem Options in
Standards of ISO 6431 / Iso 6432 Series.





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

Paletli Pompa

Paletli Pompalar Özellikle Uzun Süreli Orta Basınçlarda
Tercih Edilen Sessiz Tip
Pompalardır. Min 3 Galon - Max 100 Galon ,
Tekli , İkili Ve Üçlü Tandem Grubu
Olarak İmal Edilmektedir.

Vane Pump

Vane Pumps are the Silent Type Pumps
Preferred Particularly in the Log Time Moderate Pressures.
Manufactured As Min 3 Gallons - Max 100 Gallons,
Single, Double and Trio Tandem Groups.





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

Dişli Pompa

Dişli Pompa Grupları Düşük Basınlarda Ve Yüksek Devirlerde Tercih Edilen Sessiz Tip Ekonomik Pompalardır. Min 1 cm³ ile 200 cm³ , Tekli ve 10'lu Tandem Grubu Olarak İmal Edilmektedir.

Gear Pump

The Gear Pump Groups are the Silent Type Economical Pumps Preferred in the High Cycles and Low Pressures. Manufactured as Min 1 cm³ and 200 cm³, Single and Tandem Group of 10.





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

Hidrolik Yön Kontrol Valfi

- Debi Geçirgenlikleri 20-1000 lt Olmak Üzere Monoblok Ve Dilimli Olarak Tekli – Onlu Seçenekleri mevcuttur

Hydraulic Directional Control Valve

- Single – Decimal Options are Available in Mono block and Slices as Flow Rate's Permeabilities are 20-1000 lt





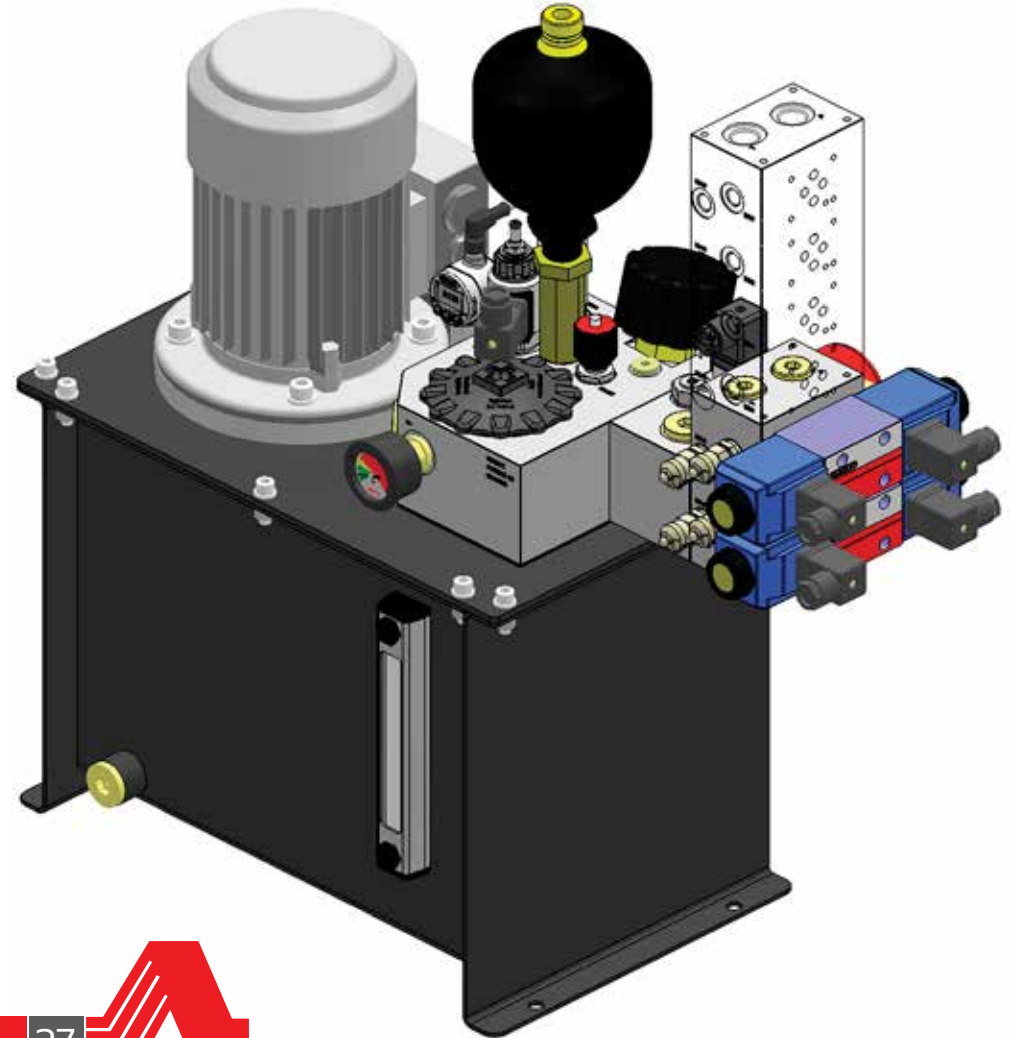
ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

Hidrolik Güç Üniteleri

Hidrolik Güç Üniteleri Mobil Araçlarda Açma-Kapama, İşlemlerinde, Mobil Araçlarda Platform Kaldırma-İndirme İşlemlerinde, Mobil Araçlarda Silindirle Sabitleme İşlemlerinde, hidrolik preslerde, enjeksiyon makinalarında, yüksek tonajlı güç ve hız gerektiren tüm projelerde sistemin yaygın olarak kullanım alanı mevcuttur.

Hydraulic Power Units

The Hydraulic Power Units have the common usage field of system in all projects required high tonnage power and speed, in the injection machines, the hydraulic presses, the Fixing Processes with Cylinder in the Mobile Vehicles, Platform Lifting-Down Loading Processes in Mobile Vehicles.





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK

Hidrolik Hortumlar
Hydraulic Hoses





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK



30

+90 212 674 01 50 info@atakhidrolik.com www.atakhidrolik.com



ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK



32

+90 212 674 01 50 info@atakhidrolik.com www.atakhidrolik.com



ataik®
HİDROLİK PNÖMATİK





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK





ataK®
HİDROLİK PNÖMATİK





ataK[®]
HİDROLİK PNÖMATİK





ATAK

HİDROLİK PNÖMATİK
İTH. İHR. TİC. İNŞ. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

Orta Mah. Maltepe Cad. Akel Emintaş San. Sit. No:10/122 - 132 Bayrampaşa / İSTANBUL

+90 212 674 01 50 - 612 54 12 +90 212 544 07 62

info@atakhidrolik.com www.atakhidrolik.com