ATM

ATILIM TEKNİK MAKİNA

atmatilimteknik

ATM Atilim Teknik Makine

@ATMATILIM

Ahi Evran OSB Mahallesi Ural Caddesi No: 10 Sincan ANKARA / TÜRKİYE
+90 312 267 21 45 • +90 312 267 21 46
info@atilimteknik.com.tr

www.atilimteknik.com.tr

ATM

ATILIM TEKNİK MAKİNA

DÖKÜMHANE
TESİSLERİ VE EKİPMANLARI

FOUNDRY FACILITIES
AND EQUIPMENTS

www.atilimteknik.com.tr



Firmamız, 1999 yılında Ankara'da Atılım Teknik Makine adıyla kurulmuş olup, 2017 yılından itibaren 20.000 m² kapalı alana sahip yeni üretim tesisinde faaliyetlerine devam etmektedir. 2022 yılında, Tekirdağ'da 15.000 m² alana sahip Alüminyum Geri Dönüşüm Teknoloji Geliştirme Merkezi'nde tamamen kendi imalatını yaptığımız makineler ile geri kazanımdan billet üreterek, karbon ayak izimizi ve çevresel etkileri minimumda tutmayı başarmıştır.

HAKKIMIZDA

Makine imalatı alanında, firmamız bir AR-GE departmanı kurarak tasarım çalışmalarını üretim süreçlerine entegre etmiş ve "Türkiye'de yapılamayacak imalat yoktur" prensibiyle döküm ve geri dönüşüm makineleri ve tesisleri konusunda uzmanlaşmıştır. Kalite anlayışımız, Nisan 2006'da aldığımız ISO 9001 belgesiyle tescillenmiş, sahip olduğumuz birçok marka ve ürün patentleri ile de çıtamızı daha da yukarı taşımayı başardık.

Kurucumuz Salih Özata, sektörde uzun yıllar boyunca edindiği deneyim ve bilgi birikimini uzman bir ekiple birleştirerek, döküm ve geri dönüşüm makineleri ile tesisleri konusunda uzmanlaşmış ve sektörün her alanına hitap eden makine imalatları gerçekleştirmiştir.

Firmamız, yurt dışından ithal edilen döküm ve geri dönüşüm makineleri başta olmak üzere birçok ürünün yerli üretimini başarıyla gerçekleştirmektedir. Ayrıca, firmamızın önemli bir özelliği, firmaların ve kurumların ihtiyaç duydukları, ancak temin edemedikleri veya yaptırmayı planladıkları makine ve prosesleri AR-GE ve ÜR-GE departmanlarımızda projelendirerek bu kurumlara destek sağlamaktır.

2015 yılında, sektörün fırın ve brülör üreticilerini bir araya getiren EFSİAD Endüstriyel Fırın Sanayicileri ve İş Adamları Derneği'ne üye olduk.

2013 yılında, Türkiye Teknoloji Geliştirme Vakfı (TTGV) iş birliği ile atık döküm kumlarının geri kazanımı için bir proje başlatmış olup, bu proje kapsamında bir tesis kurma amacıyla yer alımı gerçekleştirilmiştir. Bu proje ile atık döküm kumlarının geri kazanımını sağlayarak çevreye verilen zararı en aza indirmeyi ve ülkemizde henüz kullanılmayan bir teknoloji ile atık döküm kumlarını yeniden ekonomiye kazandırmayı hedeflemekteyiz.



Derece Burç Pim

Her ebatta sıcak hadde kaynaklı imalat dereceler, döküm dereceler ve Burç, Pim ve diğer yardımcı ekipmanları firmamız tarafından tasarlanıp üretilmektedir.

Flask, Bushes, Pin

Hot rolled welded flasks, casting flasks and bushings, pins and other auxiliary equipment of all sizes are designed and manufactured by our company.





ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA



Founded in Ankara in 1999 under the name Atılım Teknik Makine, our company has been operating in its new production facility with a 20,000 m² covered area since 2017. In 2022, we expanded our capabilities by establishing the Aluminum Recycling Technology Development Center on a 15,000 m² area in Tekirdağ, where we produce billets using machinery entirely manufactured in house. This achievement has allowed us to significantly reduce our carbon footprint and environmental impact.

In the machinery manufacturing sector, we have established an R&D department that integrates design processes into our production, adhering to the principle that "No manufacturing task is impossible in Turkey." We have specialized in casting and recycling machinery and facilities. Our commitment to excellence was recognized with the ISO 9001 certification in April 2006, and we have continued to elevate our standards through numer ous brand and product patents.

ABOUT US

Our founder, Salih Özata, combined his extensive industry experience with a skilled team to specialize in casting and recycling machinery and facilities, producing machines that serve a wide range of sectors.
We have successfully localized the production of many products, particularly casting and recycling machinery, which were previously imported. A key strength of our company is our ability to support firms and institutions by designing and developing the machinery and processes they require but cannot source or produce, through our R&D and innovation departments.

In 2015, we became a member of EFSİAD (Industrial Furnace Manufacturers and Businessmen Association), which brings together the sector's furnace and burner manufacturers.

In 2013, we initiated a project in collaboration with the Technology Development Foundation of Turkey (TTGV) for the recovery of waste foundry sand and acquired a site for the purpose of establishing a facility within the scope of this project. Through this project, we aim to minimize environmental damage by recoveriang waste foundry sand and to reintegrate this waste into the economy using a technology not yet utilized in our country.

İÇİNDEKİLER / *CONTENTS*

A ANAHTAR TESLİMİ REÇİNELİ KALIPLAMA VE DÖKÜM SİSTEMİ

TURNKEY RESIN SAND MOULDING AND CASTING SYSTEMS

10 **KUM MİKSERLERİ (SAND MIXERS)**
TEK KOLLU KUM MİKSERİ
CONTINUE SAND MIXER WITH ONE ARM

11 ÇİFT KOLLU KUM MİKSERİ
CONTINUE SAND MIXER WITH DOUBLE ARM

13 LOOP HATTI
LOOP LINE

15 KAROSEL TİPİ LOOP HATTI
CAROUSEL MOLDING LINE

16 VİBRASYONLU SIKIŞTIRMA TABLASI
VIBRATORY COMPACTION TABLE

17 DEVRİLEBİLİR KALIP BOYAMA
TILTABLE MOLD PAINTING

18 MANUEL KALIP BOYAMA TANKI
MANUAL MOLD PAINTING TANK

19 KALIP KAPATMA, DÖKÜM VE SOĞUTMA HATLARI
MOULD PREPARING, CASTING AND COOLING LINES

20 MANİPÜLATÖR
MANIPULATOR

21 ROLLOVER
ROLLOVER

22 KUM SİLOLARI
SAND SILOS

B MEKANİK KUM REKLAMASYON

MECHANICAL SAND RECLAMATION

26 **SARVATÖR KUM REKLAMASYON SİSTEMİ**
SAND RECLAMATION WITH SARVATOR

27 SARVATÖR
SARVATOR

28 HOOPER
HOOPER

29 KUM SOĞUTUCU/SINIFLANDIRICI
SAND COOLER / CLASSIFER UNIT

30 PNÖMATIK KUM SEVK EDİCİ
PNEUMATIC SAND VATOR

31 **YER SEVİYESİ KUM REKLAMASYON SİSTEMİ**
LOW LEVEL SAND RECLAMATION

32 VİBRASYONLU SARSAK ELEK

33 VIBRATORY SHAKE OUT

34 VİBRASYONLU KUM SEVK EDİCİ

35 VIBRATORY SAND VATOR

36 KUM SOĞUTUCU / SINIFLANDIRICI

37 SAND COOLER / CLASSIFER UNIT

38 PNÖMATIK KUM SEVK EDİCİ
PNEUMATIC SAND VATOR

39 **YERALTI SEVİYESİ KUM REKLAMASYON SİSTEMİ**
HIGH LEVEL SAND RECLAMATION

40 SARSAK ELEK

41 SHAKE OUT

42 YÜKSEK HIZLI KIRICI AŞINDIRICI
ABRASIVE SHAKEOUT WITH HIGH SPEED
MANYETIK SEPARATÖR
MAGNETIC SEPARATOR

43 KUM SOĞUTUCU / SINIFLANDIRICI
SAND COOLER - CLASSIFER UNIT

44 PNÖMATİK KUM SEVK EDİCİ
PNEUMATIC SAND VATOR

44 PNÖMATİK KUM SEVK EDİCİ
PNEUMATIC SAND VATOR

45 JET PULSE FİLTRE
JET PULSE FILTER

İÇİNDEKİLER / *CONTENTS*

C — ANAHTAR TESLİMİ BENTONİTLİ DÖKÜMHANE SİSTEMLERİ

TURNKEY GREENSAND CASTING SYSTEMS

49 SABİT TÜRBİNLİ MİKSER
STATIONARY DRUM SAND MIXER

50 YATIK TÜRBİNLİ MİKSER
INCLINED-ROTARY DRUM SAND MIXER

51 SARSMA BASMA KALIPLAMA PRESİ
JOLT AND SQUEEZE PRESS

52 OTOMATİK KALIPLAMA PRESİ
AUTOMATIC MOULDING PRESS

53 KALIPLAMA HATTI
MOLDING LINE

54 POLİGON ELEK
POLYGON SCREEN

55 BOZMA SARSAK ELEKLER
SHAKE OUTS

56 KUM SİLOLARI
SAND SILO

57 BANTLI KUM SEVK SİSTEMİ
SAND TRANSFER CONVEYOR

58 BANTLI MANYETİK AYIRICILAR
MAGNETIC SEPERATOR
TOPAK KIRICI
LUMP BREAKER

D — POTALAR VE YARDIMCI EKİPMANLAR

LADLE AND AUXILIARY EQUIPMENT

60 POTALAR
LADLES

61 POTA ISITMA SİSTEMLERİ
LADLE PREHEATING SYSTEMS

62 POTA REDÜKTÖRÜ
LADLE GEARBOX

63 DERECE BURÇ PİM
FLASK, BUSHES, PIN

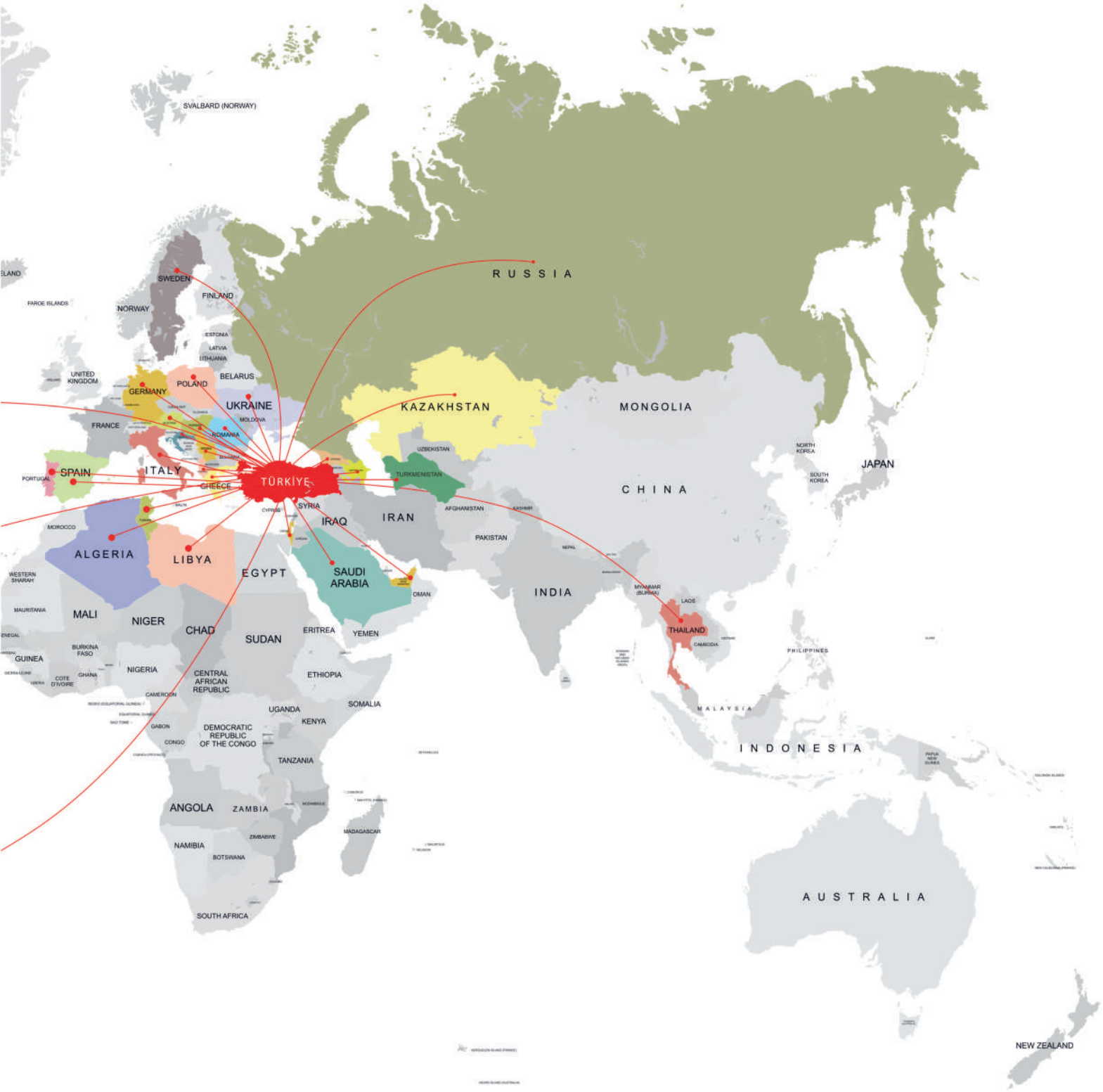
İHRACAT YAPTIĞIMIZ ÜLKELER

COUNTRIES WE EXPORTED TO

1. Meksika / Mexico
2. Kolombiya / Colombia
3. Arjantin / Argentina
4. İspanya / Spain
5. Almanya / Germany
6. İsveç / Sweden
7. İtalya / Italy
8. Polonya / Poland
9. Portekiz / Portugal
10. Romanya / Romania
11. Macaristan / Hungary
12. Avusturya / Austria
13. Sırbistan / Serbia
14. Ukrayna / Ukraine
15. Arnavutluk / Albania
16. Yunanistan / Greece
17. Bulgaristan / Bulgaria
18. Hırvatistan / Croatia
19. Slovakya / Slovakia
20. Libya / Libya
21. Tunus / Tunisia
22. Cezayir / Algeria
23. Fas / Morocco
24. Suudi Arabistan / Saudi Arabia
25. İsrail / Israel
26. UAE / United Arab Emirates
27. Rusya / Russia
28. Gürcistan / Georgia
29. Azerbaycan / Azerbaijan
30. Kazakistan / Kazakhstan
31. Suriye / Syria
32. Tayland / Thailand
33. Türkmenistan / Turkmenistan



ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA



ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA

(A)

ANAHTAR TESLİMİ

REÇİNELİ KALIPLAMA VE DÖKÜM SİSTEMİ

TURNKEY RESIN SAND MOULDING AND CASTING SYSTEMS



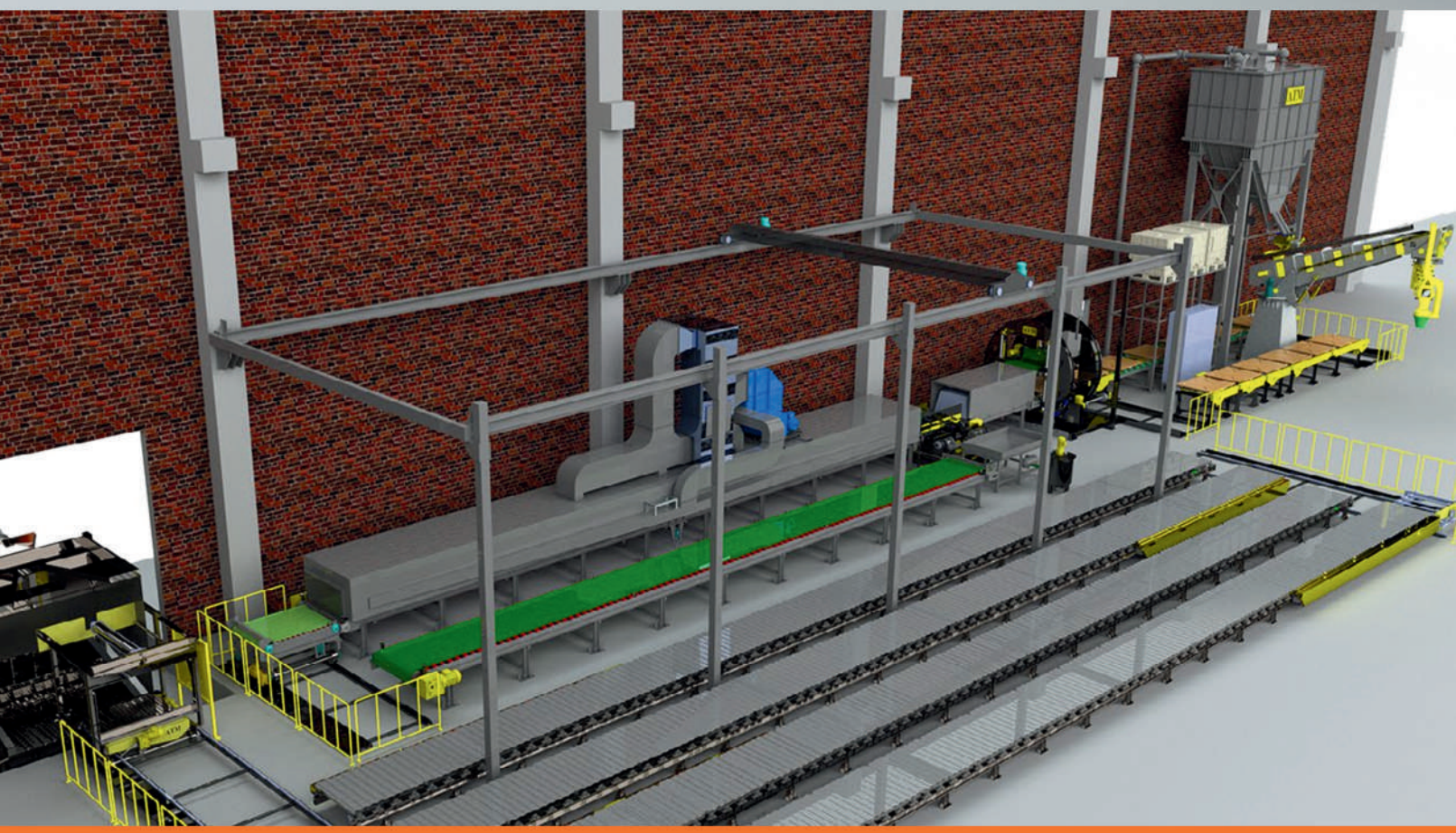






www.atilimteknik.com.tr





www.atilimteknik.com.tr

ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA

Tek Kollu Kum Mikseri

Alfaset, Furan, Pepset gibi bağlayıcılar kullanılarak sürekli olarak reçineli kalıp kumu hazırlanmaktadır. ATM-ODS Otomatik Dozajlama Sistemi ile kumun ve havanın sıcaklığına göre istenilen donma süreleri ayarlanabilmektedir. Reçine bağlayıcı sürekli kum mikserleri, kalıp/maça yapımına uygun hazır kum üretebilen, yüksek hızda sürekli kum hazırlayabilmektedir. Tungsten karbür malzeme kaplı mikser bıçakları, aşınmaya dayanıklı olup uzun ömürlüdür.

Mikser kapakları önden bakıldığında iki yana açılarak bıçakların temizlenmesi daha kolay hale getirilmiştir. Mikser bıçaklarının yerleştirilme şeklinin, mümkün olan en düşük bağlayıcı ilave oranı sağladığı kanıtlanmıştır. Bıçakları ana mile bağlayan cıvatalar bakım ve değiştirme için kolayca sökülebilmektedir.

ATM - SKM

MODEL	KAPASİTE (Ton / Saat)
ATM - SKM3	1-3
ATM - SKM5	3-6
ATM - SKM10	5-12
ATM - SKM20	10-20
ATM - SKM30	20-35







Continue Sand Mixer with One Arm

Continuous resin-bonded sand is produced using binders such as Alphaset, Furan, and Pepset. The ATM-ODS automatic dosing system allows the required setting times to be adjusted according to sand and ambient air temperature. These continuous resin-bonded sand mixers deliver ready-to-use sand for mold and core making at high throughput.

Mixer blades are coated with tungsten carbide for excellent wear resistance and long service life. The mixer front cover opens outward to both sides, providing easy access for blade cleaning. The blade arrangement has been proven to minimize the required binder dosage. Bolts securing the blades to the main arm can be removed easily for maintenance or replacement.

ATM - SKM

MODEL	CAPACITY (Tonnes / Hour)
ATM - SKM3	1-3
ATM - SKM5	3-6
ATM - SKM10	5-12
ATM - SKM20	10-20
ATM - SKM30	20-35

ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA

Çift Kollu Kum Mikseri

Alfaset, Furan, Pepset gibi bağlayıcılar kullanılarak sürekli olarak reçineli kalıp kumu hazırlanmaktadır.

ATM-ODS Otomatik Dozajlama Sistemi ile kumun ve havanın sıcaklığına göre istenilen donma süreleri ayarlanabilmektedir. Reçine bağlayıcı sürekli kum mikserleri, kalıp/maça yapımına uygun hazır kum üretebilen, yüksek hızda sürekli kum hazırlayabilmektedir. Tungsten karbür malzeme kaplı mikser bıçakları, aşınmaya dayanıklı olup uzun ömürlüdür.

Mikser kapakları önden bakıldığında iki yana açılarak bıçakların temizlenmesi daha kolay hale getirilmiştir.
Mikser bıçaklarının yerleştirilme şeklinin, mümkün olan en düşük bağlayıcı ilave oranını sağladığı kanıtlanmıştır.
Bıçakları ana mile bağlayan civatalar bakım ve değiştirme için kolayca sökülebilmektedir.
Çift kollu mikserler iki kola sahip olup birinci kol bantlıdır.

Birinci kol motorlu-manuel, ikinci kol motorlu-manuel, mikser kolu yukarı-aşağı hareketli, uzaktan kumanda kontrolü gibi opsiyonlarımız mevcuttur.

ATM - BÇMK - SKM

MODEL	KAPASİTE (Ton / Saat)
ATM-BÇMK-SKM10	5-12
ATM-BÇMK-SKM20	10-20
ATM-BÇMK-SKM30	20-35







Continue Sand Mixer with Double Arm

Continuous resin-bonded sand is prepared using binders such as Alphaset, Furan, and Pepset. With the ATM-ODS Automatic Dosing System, the desired setting times can be adjusted according to the temperature of the sand and air. These continuous resin-bonded sand mixers are capable of producing ready-to-use sand for mold and core making at high speed.

The mixer blades, coated with tungsten carbide, are wear-resistant and ensure long service life. The mixer covers open sideways from the front, allowing easy access for blade cleaning. The arrangement of the mixer blades has been proven to achieve the lowest possible binder addition ratio, and the bolts connecting the blades to the main arm can be easily removed for maintenance or replacement.

Twin-shaft mixers feature two arm, with the first arm equipped with a conveyor. Both shafts can be operated motorized or manually, and the mixer arm can move up and down. Optional features such as remote control operation are also available.

ATM - BÇMK - SKM

MODEL	CAPACITY (Tonnes / Hour)
ATM-BÇMK - SKM10	5-12
ATM-BÇMK - SKM20	10-20
ATM-BÇMK - SKM30	20-35

ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA

Çift Kollu Kum Mikseri
Continue Sand Mixer with Double Arm

















Loop Hattı

Vibrasyonlu sıkıştırma tablalası, rulolu transfer arabaları, bolster ve rulolu hatlardan oluşmaktadır. Istasyon sayıları müşteri kapasitesine göre belirlenmektedir.

Kalıp ölçüler için aşağıdaki standart ölçüler sunulmaktadır. Müşteri taleplerine göre özel kalıp ölçüleri içinde tasarım ve imalat yapılabilmektedir.

Loop Line

Loop lines are designed and manufactured by our company to enable faster mold production in foundries while reducing labor requirements.

Standard mold sizes are available; however, custom mold dimensions can also be designed and manufactured based on specific customer requirements.

ATM - LOOP HATTI
ÖLÇÜ (MM)
800X1000
1000X1200
1200X1600
1400X2000
1800X2500

ATM - LOOP LINE
DIMENSION (MM)
800X1000
1000X1200
1200X1600
1400X2000
1800X2500

Loop Hattı / Loop Line









Karosel Tipi Loop Hattı

Dökümhanlerdeki Kum kalıpların daha hızlı yapılabilmesi ve daha az iş gücü kullanımı için kapalı çevrim Loop hatları firmamız tarafından tasarlanıp imal edilmektedir.

Carousel Molding Line

Loop lines are designed and manufactured by our company to enable faster mold production in foundries while reducing labor requirements.



ATM ATILIM TEKNİK MAKİNA
ATM ATILIM TEKNİK MAKİNA
ATM ATILIM TEKNİK MAKİNA
ATILIM TEKNİK MAKİNA
ATM ATILIM TEKNİK MAKİNA

VİBRASYONLU SIKIŞTIRMA TABLASI
VIBRATORY COMPACTION TABLE

ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA

Yer zeminine bağlanan şaseler üzerine takılmış yaylar üzerinde oturan tabladan oluşmaktadır.

Tablaya bağlanmış 2 adet vibromotor ile vibrasyon yapmaktadır. Vibrasyon vuruş gücü motorlar üzerinden balans ağırlıklarıyla ayarlanmaktadır.

Tabla ölçüleri aşağıdaki standart ölçülerde sunulmaktadır. Müşteri taleplerine göre özel tabla ölçüleri içinde tasarım ve imalat yapılabilmektedir.

The system consists of a table mounted on springs attached to a chassis fixed to the floor.

The table is equipped with two vibromotors to generate vibration. The vibration intensity is adjustable via balance weights mounted on the motors.

Standard table sizes are available, and custom table dimensions can be designed and manufactured according to customer requirements.

1. Sabit Tip / Fixed Type







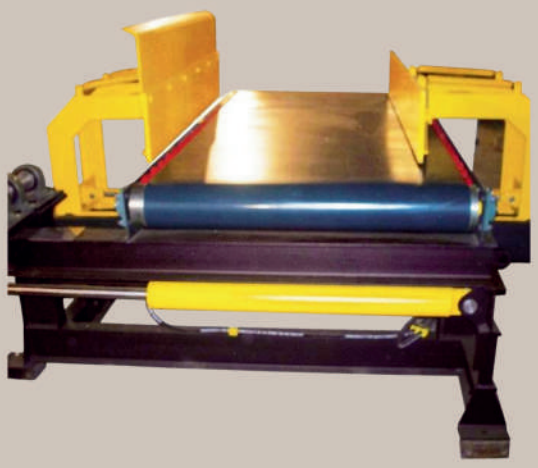
2. Rulolu Tip / Roller Type

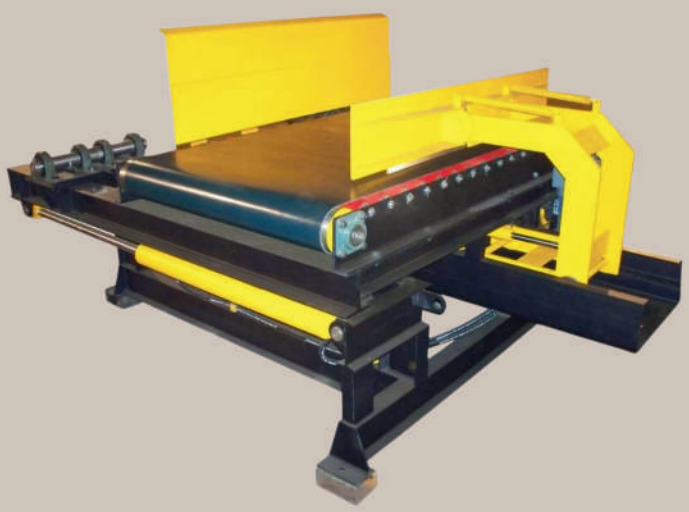




ATM - VST1	
MODEL	BOYUT (MM)
ATM - VST1	800 x 600
ATM - VST2	1000 x 1000
ATM - VST3	1200 x 1000
ATM - VST4	1600 x 1200
ATM - VST5	1500 x 1500
ATM - VST6	2000 x 1400
ATM - VST7	2500 x 1800
ATM - VST8	3000 x 2200

ATM - VST1	
MODEL	SIZE (MM)
ATM - VST1	800 x 600
ATM - VST2	1000 x 1000
ATM - VST3	1200 x 1000
ATM - VST4	1600 x 1200
ATM - VST5	1500 x 1500
ATM - VST6	2000 x 1400
ATM - VST7	2500 x 1800
ATM - VST8	3000 x 2200





Tiltable Mold Painting

The tilting mold coating system is designed for use in large-scale foundries, requiring minimal labor. Sand molds are brought onto a driven belt system, and the coating unit tilts automatically to position the mold at the optimal angle for coating.

Both alcohol-based and water-based coatings can be applied. The coating unit operates automatically with a pneumatic pump and mixing system, and a mold detection system is included.

This system is essential for easy mold separation from the casting and achieving excellent casting surface quality. Standard mold sizes are available, while custom mold dimensions can also be designed and manufactured according to customer requirements.

Devrilebilir Kalıp Boyama

Devrilebilir kalıp boyama sistemi, büyük ölçekli dökümhanelerde kullanıma uygun olup az işçilik gerektiren sistemlerdir. Tahrikli bant sistemi üzerine getirilen kum kalıp, boyama ünitesinin otomatik devrilmesi ile operator tarafından uygun açıda boyama pozisyonuna getirilmektedir.

Alkol ve su bazlı boyalar kullanılmaktadır.
Pnömatik pompalı karıştırma sistemli boyama ünitesi otomatik olarak çalışmaktır. Kalıp algılama sistemi mevcuttur.

Kum kalıptan iş parçasının daha kolay ayrılması ve mükkemel döküm yüzey kalitesi elde etmek için kalıp boyama sistemi gerekli ve öenmli bir sistemdir.

Kalıp ölçülerine göre aşağıdaki standart ölçülerde sunulmaktadır. Müşteri taleplerine göre özel kalıp ölçülerine uygun da tasarım ve imalat yapılabilmektedir.



ATM - DKBB	
MODEL	BOYUT(mm)
ATM - DKBB2	800x1000
ATM - DKBB3	1200 x 1000
ATM - DKBB4	1600 x 1200
ATM - DKBB5	1400 x 2000
ATM - DKBB6	2500 x 1800

ATM - DKBB	
MODEL	SIZE (mm)
ATM - DKBB2	800x1000
ATM - DKBB3	1200 x 1000
ATM - DKBB4	1600 x 1200
ATM - DKBB5	1400 x 2000
ATM - DKBB6	2500 x 1800





Manuel Kalıp Boyama Tankı

Manuel kalıp boyama sistemi, daha küçük dökümhanelerde kullanıma uygun olup daha uygun maliyetli bir çözüm sunar. Zemine sabitlenmiş, iç kısmı eğimli boya toplama tankı ve manuel boyama sisteminden oluşmaktadır. Alkol ve su bazlı boyalar kullanılmaktadır. Kum kalıptan iş parçasının daha kolay ayrılması ve kaliteli döküm yüzeyi elde etmek için kalıp boyama sistemi gerekli ve önemli bir sistemdir.

Kalıp manuel olarak manipulator vasıtası ile boya toplama tankı üzerine getirilerek boyama işlemi gerçekleştirilir.





Manual Mold Painting Tank

The manual mold coating system is designed for smaller foundries, offering a cost-effective solution. It consists of a floor-mounted coating tank with an inclined interior for paint collection and a manual coating setup. Both alcohol-based and water-based paints can be used.

This system is essential for easy separation of the mold from the casting and achieving excellent casting surface quality. The mold is manually positioned onto the coating tank using a manipulator, and the coating process is performed manually.

Kalıp kapatma, Döküm ve Soğutma Hatları





Mould Preparing, Casting and Cooling Lines









Manipülatör

Dereceli ve derecesiz kalıpları taşımak ve döndürmek için kullanılmaktadır. Elektrikli ve hidrolik opsiyonları mevcuttur. Tavan vincine veya bir monoray sistemine entegre edilerek kullanılabilmektedir.

Kalıp ölçülerine ve taşıma kapasitelerine göre tablodaki standart ölçülerde sunulmaktadır. Müşteri taleplerine göre özel kalıp ölçülerine uygun da tasarım ve imalat yapılabilmektedir.



Manipulator

The manipulator is used to transport and rotate molds, whether with defined or variable dimensions. It is available in electric and hydraulic versions and can be integrated with an overhead crane or monorail system.

Standard models are available according to mold size and handling capacity, while custom designs can also be developed and manufactured to meet specific customer requirements.

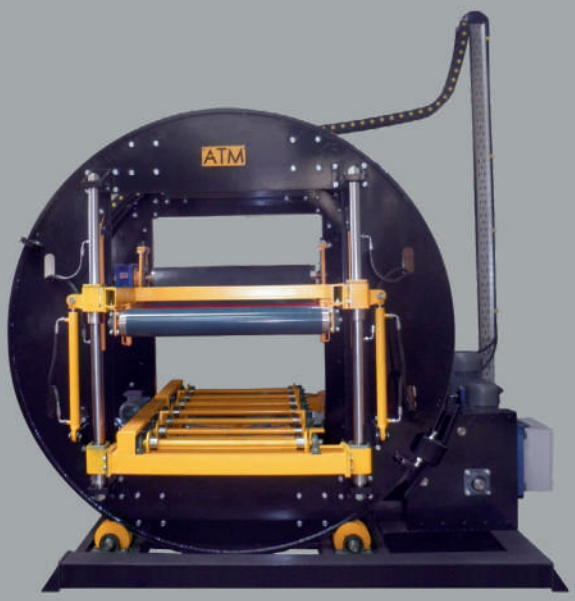


ATM-HKÇ

MODEL	MİNİMUM KAVRAMA (MM)	MAKSİMUM KAVRAMA (MM)
ATM-HKÇ1	275	750
ATM-HKÇ2	400	1350
ATM-HKÇ3	550	1600
ATM-HKÇ4	1000	2000

ATM-HKÇ

MODEL	MINIMUM OPENING (MM)	MAXIMUM OPENING (MM)
ATM-HKÇ1	275	750
ATM-HKÇ2	400	1350
ATM-HKÇ3	550	1600
ATM-HKÇ4	1000	2000



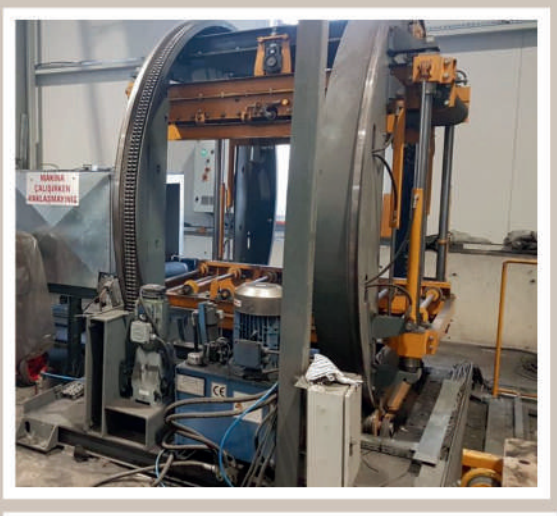


Rollover

Hassas ve titreşimsiz bir dönüş sağlayarak kum kalıpları bolsterden hassas bir şekilde çıkarmaktadır. Bolsterin sisteme geldiği otomatik olarak algılanarak bolsterlerin kilitlenmesi sağlanır.

Kalıp ölçülerine göre standart ölçülerde sunulmaktadır. Müşteri taleplerine göre özel kalıp ölçülerine uygun da tasarım ve imalat yapılabilmektedir.

ATM - DKÇA2	
MODEL	**BOYUT / SIZE**
ATM - DKCA2	800x1000
ATM - DKCA3	1200 x 1000
ATM - DKCA4	1600 x 1200
ATM - DKCA5	1400 x 2000
ATM - DKCA6	2500 x 1800

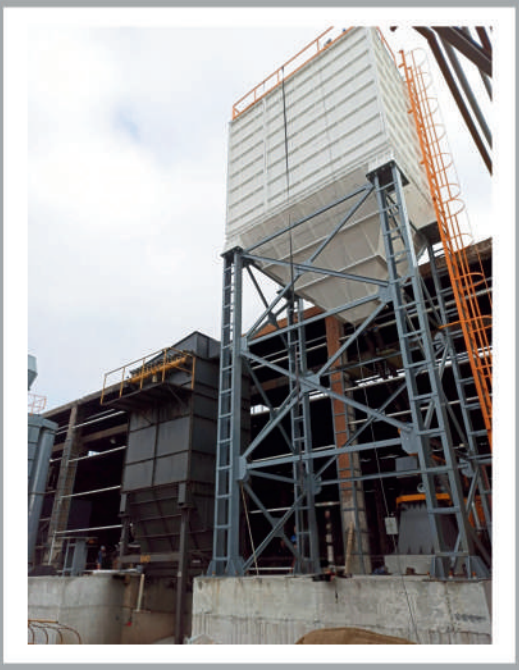




Rollover

The rollover system provides precise and vibration-free rotation, allowing sand molds to be carefully removed from the bolster. The system automatically detects when the bolster arrives and ensures it is securely locked in place.

Standard mold sizes are available, and custom mold dimensions can also be designed and manufactured according to customer requirements.







Kum Siloları

Sistemde kullanılacak yeni kum ve eski kumları depolamak için müşteri taleplerine göre özel ölçülere uygun tasarım ve imalat yapılabilmektedir.

Sand Silos

Sand silos are used to store new and reclaimed sand for molding operations. They can be designed and manufactured in custom sizes according to customer requirements.





ATM ATILIM TEKNİK MAKİNA ATM ATILIM TEKNİK MAKİNA ATM ATILIM TEKNİK MAKİNA



ATM

ATILIM TEKNİK MAKİNA

1999'dan beri
Since 1999

www.atilimteknik.com.tr

ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA

(B)

MEKANİK KUM REKLAMASYON

MECHANICAL SAND RECLAMATION



www.atilimteknik.com.tr



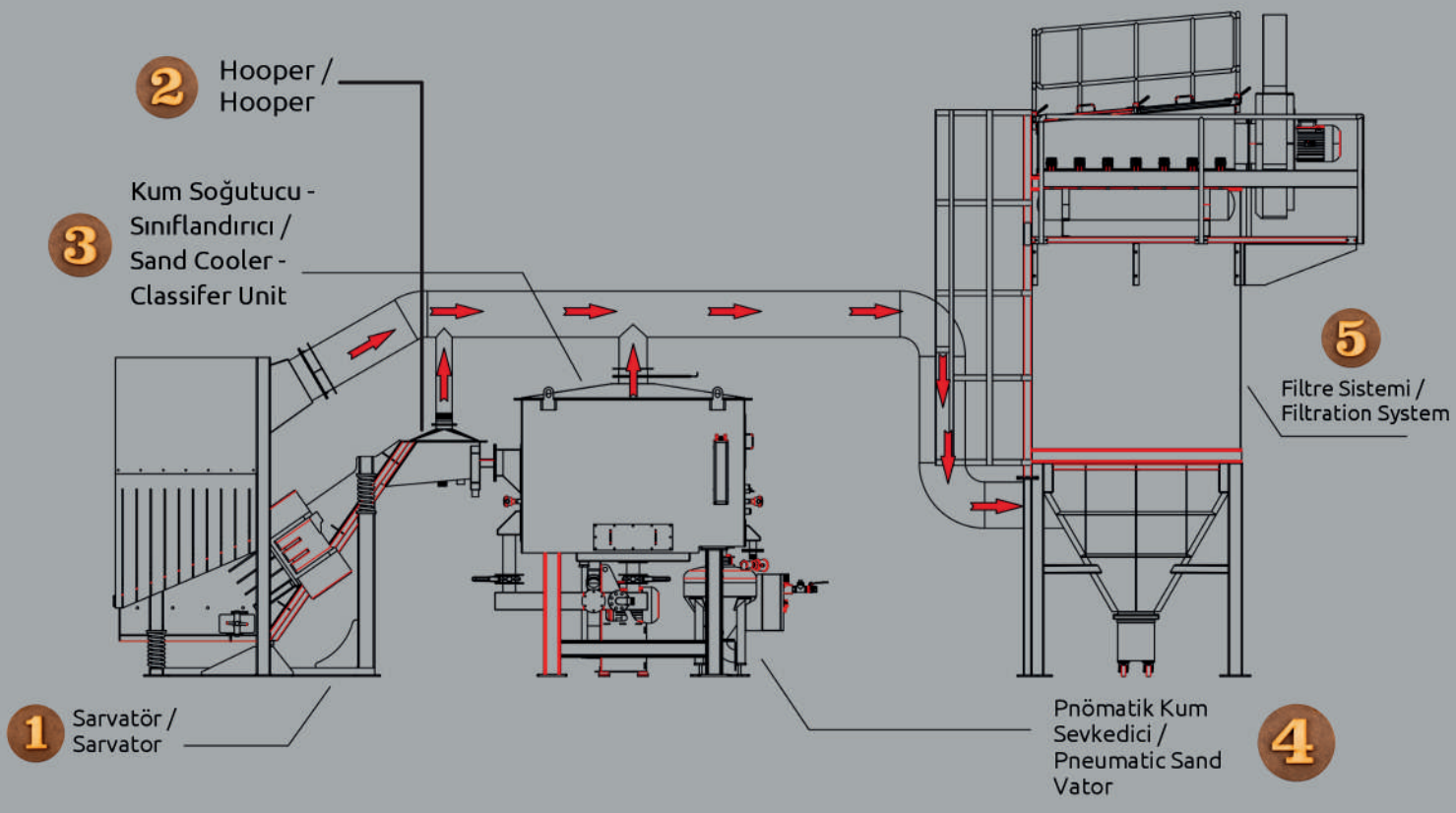
ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA

www.atilimteknik.com.tr

A) SARVATÖRLÜ MEKANİK KUM REKLAMASYON SİSTEMİ

MECHANICAL SAND RECLAMATION WITH SARVATOR

ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA



1 - Sarvatör

Dereceli veya derecesiz kalıplar titreşimli bozma alanı üzerine yerleştirilir. Aşınmaya dayanıklı malzemeden imal edilmiş kırıcı barlar, kalıbın kolay bozulmasına yardımcı olmak için dizayn edilmiştir.

Bozma da bozulan kum kesekleri aşağıdaki ilk eleğin üzerine düşer. Burada yine titreşim altında kum birbirine sürtülerek, ebatı düşürülür.
Birbirlerine sürtülen kumlar ikinci eleğin üzerine düşerler. Burada kum normal tane boyutuna getirilir.

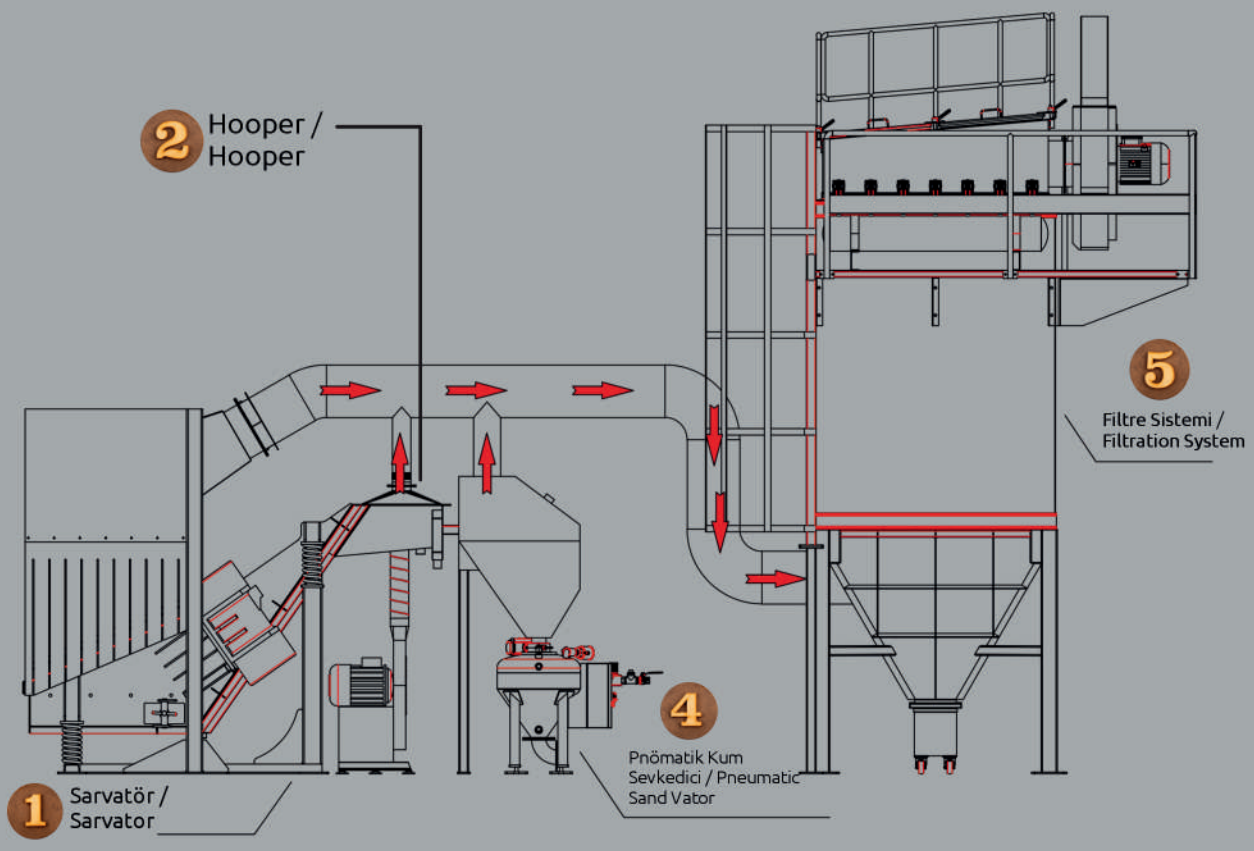
Ünitenin arka burun kısmında bulunan üçüncü ince elekten kum geçerek yoluna devam eder. Üçüncü eleğin boyutundan büyük olan topaklanmış tanecikler, ünitenin arka burun kısmının yan kanallarından dışarı atılır.



1 - Sarvator

Sand Moulds are placed on the vibrating shakeout area. Shakeout bars, made of abrasion-resistant material, are designed to sort workpiece from sand mold.
The sand clods broken down during the breaking fall onto the first screen below. Here, under vibration, the sand is rubbed together, reducing its size.
The rubbed sand falls onto the second screen, where it is reduced to its normal grain size.

The sand continues its path through the third fine screen, located at the rear nose of the unit. Clumped particles larger than the third screen are discharged through the side channels of the rear nose of the unit.

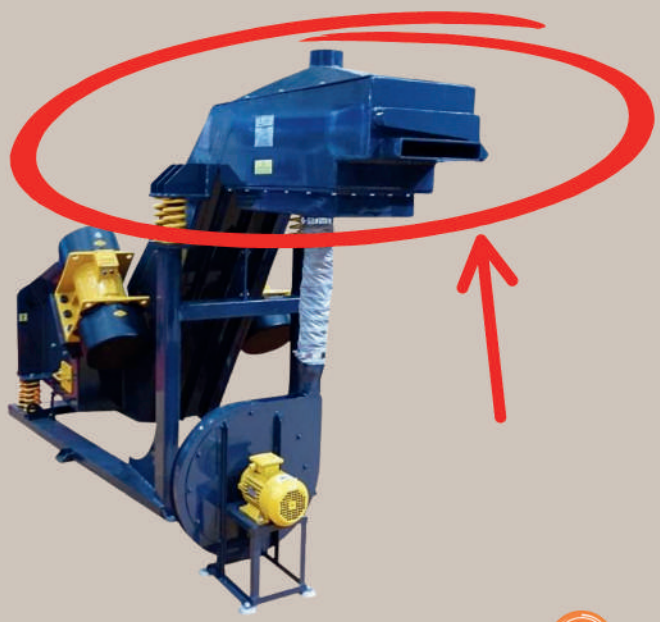


2 - Hooper

Hopper, Pnömatik Kum Sevkedici'nin üstüne yerleştirilmektedir. Sarvatörden gelen kumlar, bu hopper içinde dozajlanır, pnömatik kum sevkedicinin doluluk oranına göre klape otomatik olarak açılıp, kapanmaktadır.

2 - Hooper

The hopper is placed on top of the pneumatic sand conveyor. Sand coming from the conveyor is dosed into this hopper, and the valve automatically opens and closes depending on the fill level of the pneumatic sand conveyor.



ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA

3 - Kum Soğutucu/Sınıflandırıcı

Kum Soğutucu/sınıflandırıcı ünite tipleri kapasite ve kum sıcaklığı gereksinimlerine göre değişmektedir. Üniteler, modüler dizayna göre imal edilirler ve ana gövde içinde yer alan ve giriş ile çıkış kısımları arasında bulunan birleşik soğutucu eşanjörden oluşur.

Kum soğutucunun içinde akışkan yatak halinde ilerler ve bir seri bölme ve setlerin yönlendirmesi vasıtası ile eşanjörün soğutma borularının her yönüne temas ederek kumdan suya optimum ısı transferi olmasını sağlanır.

Soğutucudan çıkan kum sıcaklığı dışarıdaki ortam sıcaklığı ile birlikte gelen soğutma suyu miktarına ve sıcaklığına bağlıdır. Ancak genel tipik koşullar altında kum sıcaklığı, eşanjör içerisinden geçen suyun giriş sıcaklığının 6 derece üzerine kadar düşürülmektedir.

Soğutucuda kumun sınıflandırılması, kumun içerisinde bulunan ince tane ve tozların emiş davlumbazından hava akımı ile dışarıya atılmasıyla sağlanır. Emiş davlumbazında bir muayene kapısı ve manometre bulunmaktadır. Manometrede doğru negatif basınç elde edilmelidir.

Üniteden alınan ince taneler uygun ölçüdeki filtrede tutulur.



3 - Sand Cooler / Classifer Unit

Sand cooler/classifier unit types vary depending on capacity and sand temperature requirements. The units are manufactured according to a modular design and consist of a combined cooling exchanger located within the main body and located between the inlet and outlet sections.

The sand flows through the cooler as a fluidized bed and, through a series of baffles and barriers, contacts the exchanger's cooling tubes in all directions, ensuring optimal heat transfer from the sand to the water.

The sand temperature leaving the cooler depends on the amount and temperature of the incoming cooling water, along with the ambient temperature. However, under typical conditions, the sand temperature is reduced to 6°C above the inlet temperature of the water passing through the heat exchanger.



Sorting of the sand in the cooler is achieved by removing the fines and dust contained within the sand through the suction hood with airflow. The suction hood is equipped with an inspection door and a pressure gauge. The pressure gauge must maintain the correct negative pressure.

The fines removed from the unit are filtered in a suitably sized filter.

ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA

4 - Pnömatik Kum Sevk Edici

Bu ünite bir kum silosunun altında veya reklamasyon sisteminin sonunda yer alabilir. Pnömatik kelebek vana açılarak içine kumu alır. Kontrol panelinin içerisinde yer alan zamanlayıcı ile kontrol edilir. İçi dolduğu zaman, ünite basınçlandırılır ve boru boyunca kumun ilgili siloya sevk edilmesi sağlanır.

Üniteden kum sevk edildikten sonra, kelebek vana tekrar açılır ve ilgili silodaki yüksek seviye probundan silo dolu sinyalini alana kadar veya ünitenin üst tarafındaki probdan içeriye alacak kum yok sinyalini alıncaya kadar çevrim bu şekilde tekrar eder. Silodaki kum seviyesi doludan aşağı doğru inince çevrim yeniden başlar.

Ünitenin kendi üzerine montaj edilmiş bir kontrol paneli bulunmaktadır.



4 - Pneumatic Sand Vator

This unit can be located at the bottom of a sand silo or at the end of the reclamation system. A pneumatic butterfly valve opens to admit sand. This is controlled by a timer located within the control panel. Once full, the unit is pressurized, allowing the sand to be conveyed through the pipe to the appropriate silo.

After the sand has been conveyed from the unit, the butterfly valve reopens, and the cycle repeats until a high-level probe in the relevant silo signals a full silo, or a probe at the top of the unit signals a lack of sand. The cycle restarts when the sand level in the silo drops below full.

The unit has a built-in control panel.

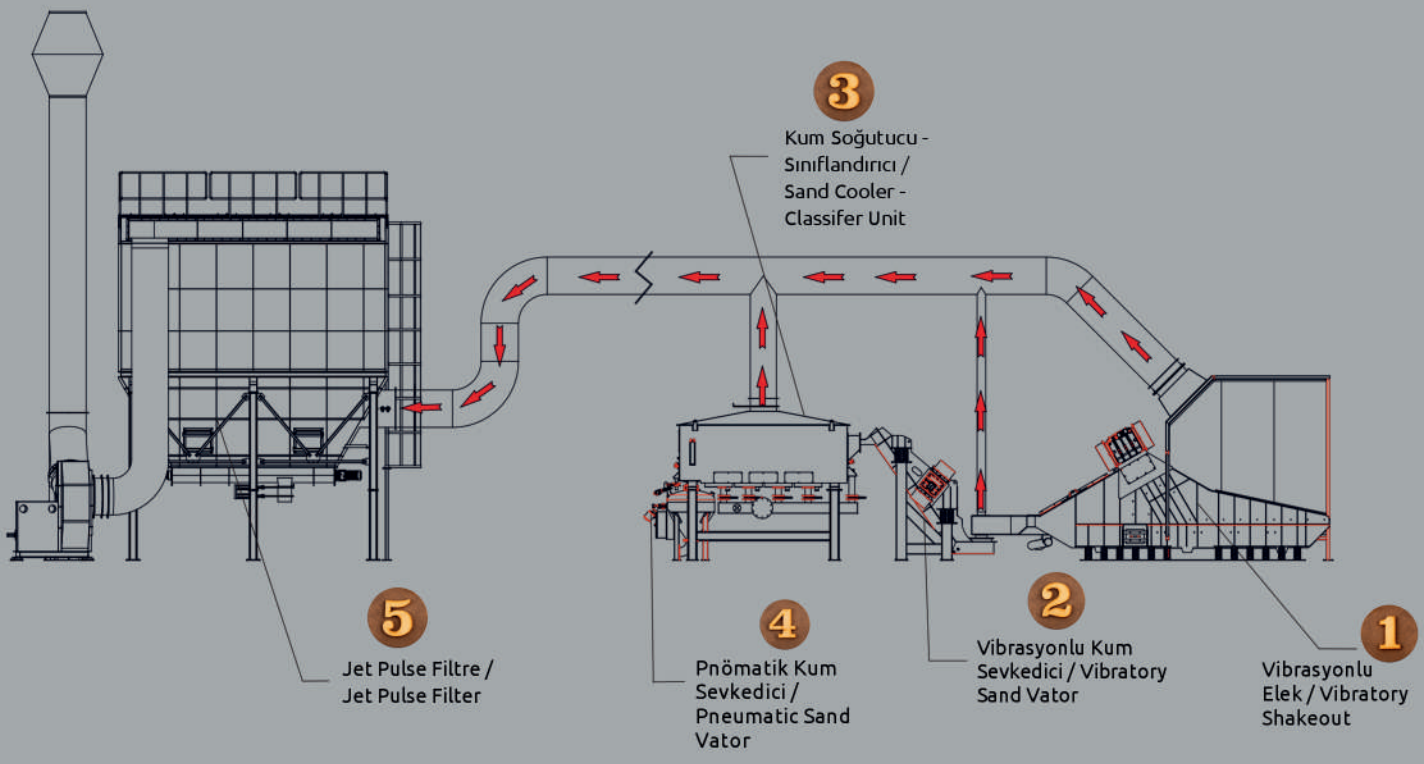


ATM ATILIM TEKNİK MAKİNA ATM ATILIM TEKNİK MAKİNA ATM ATILIM TEKNİK MAKİNA

ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA

B) YER SEVİYESİ KUM REKLAMASYON SİSTEMİ

LOW LEVEL SAND RECLAMATION



1 - Vibrasyonlu Sarsak Elek

Dereceli veya derecesiz kalıplar titreşimli bozma alanı üzerine yerleştirilir. Aşınmaya dayanıklı malzemeden imal edilmiş kırıcı barlar, kalıbın kolay bozulmasına yardımcı olmak için dizayn edilmiştir.

Bozma da bozulan kum kesekleri aşağıdaki ilk eleğin üzerine düşer. Burada yine titreşim altında kum birbirine sürtülerek, ebatı düşürülür.

Birbirlerine sürtülen kumlar ikinci eleğin üzerine düşerler. Burada kum normal tane boyutuna getirilir.

Ünitenin arka burun kısmında bulunan üçüncü ince elekten kum geçerek yoluna devam eder. Üçüncü eleğin boyutundan büyük olan topaklanmış tanecikler, ünitenin arka burun kısmının yan kanallarından dışarı atılır.



ATM - VSE

MODEL	FAYDALI SARSAK ALANI
ATM-VSE3	1000 x 1000 mm
ATM-VSE6	1250 x 1250 mm
ATM-VSE9	1500 x 1500 mm
ATM-VSE12	2000 x 2000 mm
ATM-VSE15	2500 x 2500 mm

ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA



1 - Vibratory Shake Out

Graded or ungraded molds are placed in the vibratory disintegration zone. Crusher bars made of wear-resistant material are designed to promote efficient and controlled breakdown of the molds.

During the disintegration process, the broken sand agglomerates fall onto the first lower screen. Under vibration, the sand particles rub against each other, further reducing their size.

The sand then passes onto the second screen, where continued particle-to-particle friction brings it to the standard grain size.

The sand passes through the third fine screen located at the rear nose section of the unit and continues through the system. Agglomerated particles larger than the mesh size of the third screen are discharged through the side channels at the rear nose section.



ATM - VSE

MODEL	EFFECTIVE SCREENING AREA
ATM-VSE3	1000 x 1000 mm
ATM-VSE6	1250 x 1250 mm
ATM-VSE9	1500 x 1500 mm
ATM-VSE12	2000 x 2000 mm
ATM-VSE15	2500 x 2500 mm





2 - Vibrasyonlu Kum Sevk Edici

Bu sistem, sarsak elekten çıkan sıcak kumu soğutucunun giriş seviyesine çıkararak reklamasyon sisteminde çukur ihtiyacını ortadan kaldırmakta ve her şeyin yer üzeri seviyesinde olmasını sağlamaktadır.

Ünitenin üst kısmında gözlem ve muayene için bir ulaşım plakası vardır. Alt kısmında ise kumu boşaltmaya yönelik bir çıkış bölümü yer almaktadır.



ATM - VKS

MODEL	KAPASİTE (Ton / Saat)
ATM-VKS	3
ATM-VKS	6
ATM-VKS	9
ATM-VKS	12
ATM-VKS	15

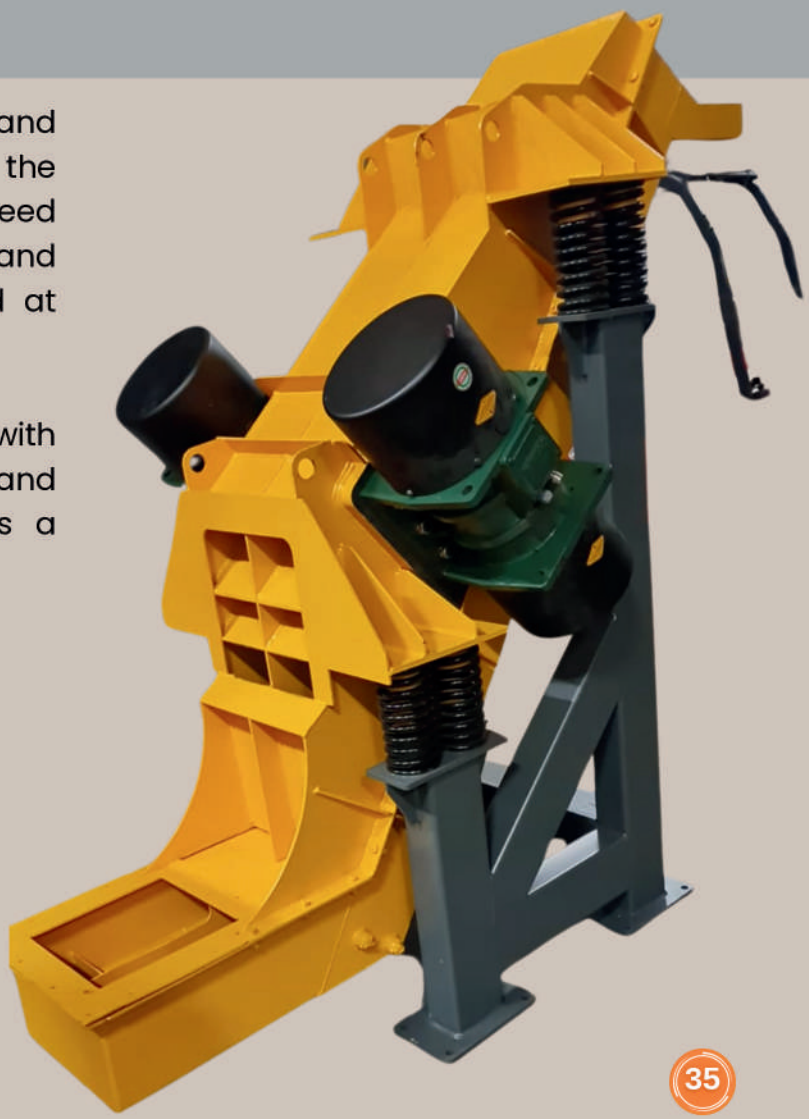




2- Vibratory Sand Vator

This system elevates the hot sand discharged from the shakeout screen to the inlet level of the cooler, eliminating the need for a pit in the reclamation system and ensuring that all equipment is installed at ground level.

The upper section of the unit is equipped with an access platform for inspection and observation. The lower section includes a discharge outlet for sand removal.



ATM - VKS

MODEL	CAPACITY (Tonnes / Hour)
ATM-VKS	3
ATM-VKS	6
ATM-VKS	9
ATM-VKS	12
ATM-VKS	15

ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA



3 - Kum Soğutucu / Sınıflandırıcı



Kum Soğutucu/sınıflandırıcı ünite tipleri kapasite ve kum sıcaklığı gereksinimlerine göre değişmektedir. Üniteler, modüler dizayna göre imal edilirler ve ana gövde içinde yer alan ve giriş ile çıkış kısımları arasında bulunan birleşik soğutucu eşanjörden oluşur.

Kum soğutucunun içinde akışkan yatak halinde ilerler ve bir seri bölme ve setlerin yönlendirmesi vasıtası ile eşanjörün soğutma borularının her yönüne temas ederek kumdan suya optimum ısı transferi olmasını sağlanır.

Soğutucudan çıkan kum sıcaklığı dışarıdaki ortam sıcaklığı ile birlikte gelen soğutma suyu miktarına ve sıcaklığına bağlıdır. Ancak genel tipik koşullar altında kum sıcaklığı, eşanjör içerisinden geçen suyun giriş sıcaklığının 6 derece üzerine kadar düşürülmektedir.

Soğutucuda kumun sınıflandırılması, kumun içerisinde bulunan ince tane ve tozların emiş davlumbazından hava akımı ile dışarıya atılmasıyla sağlanır. Emiş davlumbazında bir muayene kapısı ve manometre bulunmaktadır. Manometrede doğru negatif basınç elde edilmelidir.

Üniteden alınan ince taneler uygun ölçüdeki filtrede tutulur.

ATM - SS

MODEL	KAPASİTE (Ton / Saat)
ATM-SS	3
ATM-SS	6
ATM-SS	9
ATM-SS	12
ATM-SS	15

ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA



3 - Sand Cooler / Classifer Unit



Sand cooler/classifier unit types vary depending on capacity and sand temperature requirements. The units are manufactured according to a modular design and consist of a combined cooling exchanger located within the main body and located between the inlet and outlet sections.

The sand flows through the cooler as a fluidized bed and, through a series of baffles and barriers, contacts the exchanger's cooling tubes in all directions, ensuring optimal heat transfer from the sand to the water.

The sand temperature leaving the cooler depends on the amount and temperature of the incoming cooling water, along with the ambient temperature. However, under typical conditions, the sand temperature is reduced to 6°C above the inlet temperature of the water passing through the heat exchanger.

Sorting of the sand in the cooler is achieved by removing the fines and dust contained within the sand through the suction hood with airflow. The suction hood is equipped with an inspection door and a pressure gauge. The pressure gauge must maintain the correct negative pressure.

The fines removed from the unit are filtered in a suitably sized filter.

ATM - SS

MODEL	CAPACITY (Tonnes / Hour)
ATM-SS	3
ATM-SS	6
ATM-SS	9
ATM-SS	12
ATM-SS	15

ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA

4 - Pnömatik Kum Sevk Edici

Bu ünite bir kum silosunun altında veya reklamasyon sisteminin sonunda yer alabilir. Pnömatik kelebek vana açılarak içine kumu alır. Kontrol panelinin içerisinde yer alan zamanlayıcı ile kontrol edilir. İçi dolduğu zaman, ünite basınçlandırılır ve boru boyunca kumun ilgili siloya sevk edilmesi sağlanır.

Üniteden kum sevk edildikten sonra, kelebek vana tekrar açılır ve ilgili silodaki yüksek seviye probundan silo dolu sinyalini alana kadar veya ünitenin üst tarafındaki probdan içeriye alacak kum yok sinyalini alıncaya kadar çevrim bu şekilde tekrar eder. Silodaki kum seviyesi doludan aşağı doğru inince çevrim yeniden başlar.

Ünitenin kendi üzerine monteli bir kontrol paneli bulunmaktadır.



ATM - PKS

MODEL	KAPASİTE (Ton / Saat)
ATM-PKS	3
ATM-PKS	6
ATM-PKS	9
ATM-PKS	12
ATM-PKS	15

ATM - PKS

MODEL	CAPACITY (Tonnes / Hour)
ATM-PKS	3
ATM-PKS	6
ATM-PKS	9
ATM-PKS	12
ATM-PKS	15

4 - Pneumatic Sand Vator

This unit can be installed beneath a sand silo or at the discharge end of the reclamation system. Sand is admitted into the unit by opening the pneumatic butterfly valve. Operation is controlled by a timer located within the control panel.

Once the unit is filled, it is pressurized, and the sand is conveyed through the pipeline to the designated silo.

After the sand has been discharged, the butterfly valve opens again, and the cycle repeats until a “silo full” signal is received from the high-level probe in the target silo, or until a “no sand available” signal is received from the probe located at the top of the unit. When the sand level in the silo drops below the full level, the cycle automatically restarts.

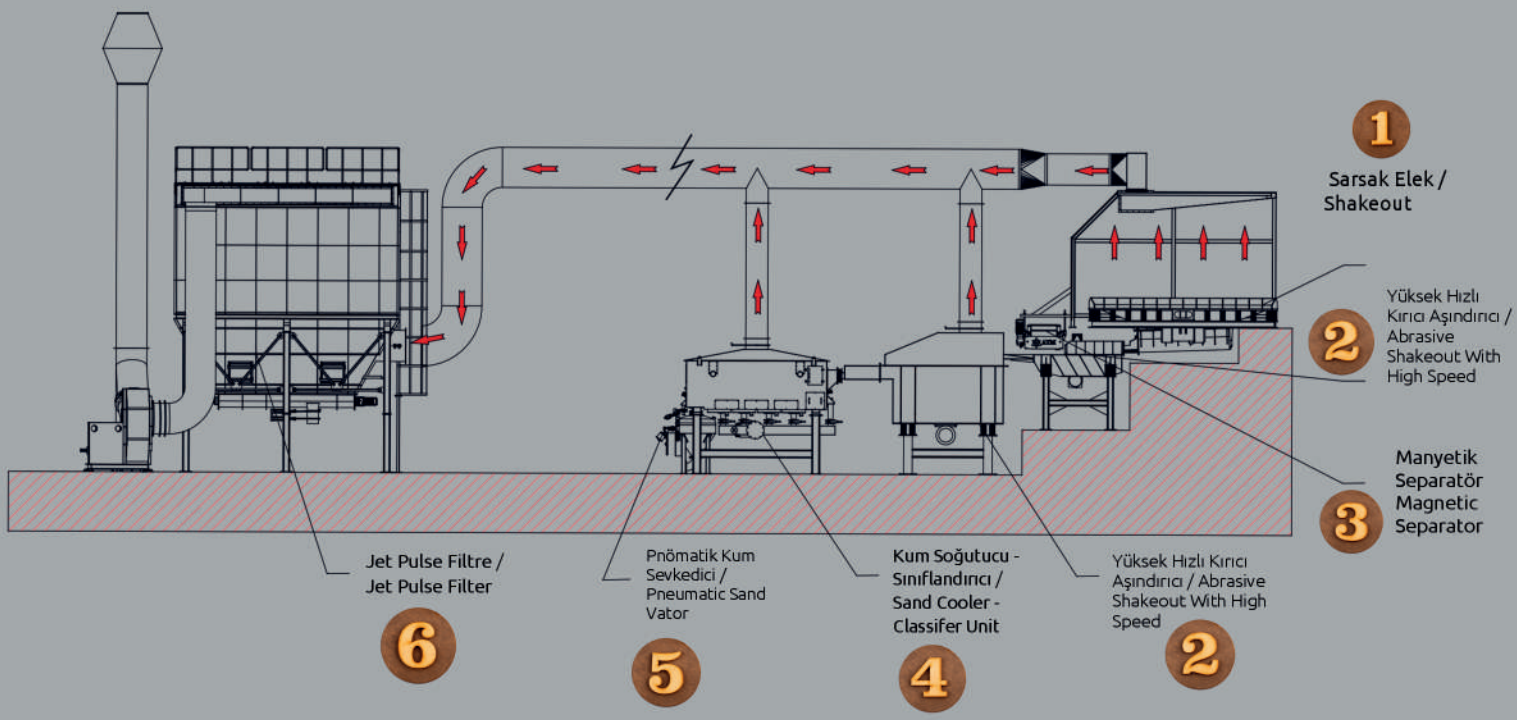
The unit is equipped with its own locally mounted control panel.



C) YERALTI SEVİYESİ KUM REKLAMASYON SİSTEMİ

HIGH LEVEL SAND RECLAMATION

ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA



1 - Sarsak Elek

Dereceli veya derecesiz kalıplar titreşimli bozma alanı üzerine yerleştirilir. Aşınmaya dayanıklı malzemeden imal edilmiş kırıcı barlar, kalıbın kolay bozulmasına yardımcı olmak için dizayn edilmiştir.

Bozma da bozulan kum kesekleri aşağıdaki ilk eleğin üzerine düşer. Burada yine titreşim altında kum birbirine sürtülerek, ebatı düşürülür.

Birbirlerine sürtülen kumlar ikinci eleğin üzerine düşerler. Burada kum normal tane boyutuna getirilir.

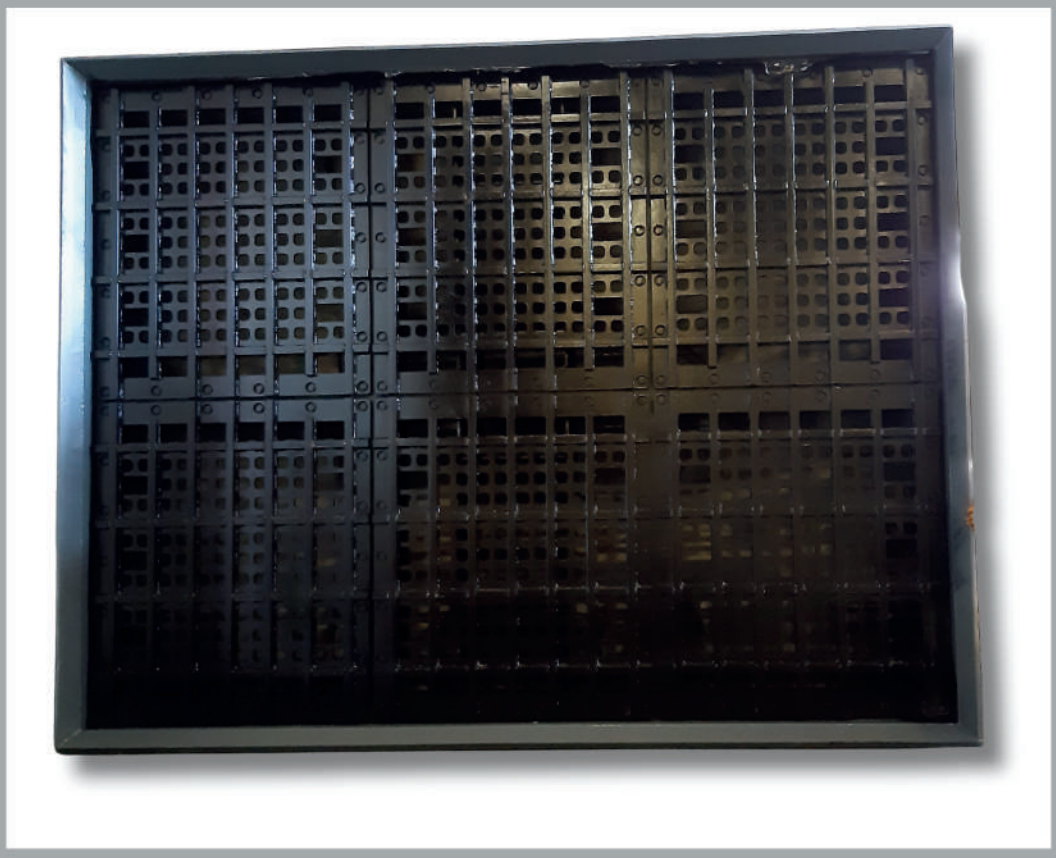
Ünitenin arka burun kısmında bulunan üçüncü ince elekten kum geçerek yoluna devam eder. Üçüncü eleğin boyutundan büyük olan topaklanmış tanecikler, ünitenin arka burun kısmının yan kanallarından dışarı atılır.



ATM - YSBSE

MODEL	KAPASİTE (Ton / Saat)
ATM-YSBSE	15-20
ATM-YSBSE	20-30
ATM-YSBSE	30-40

ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA



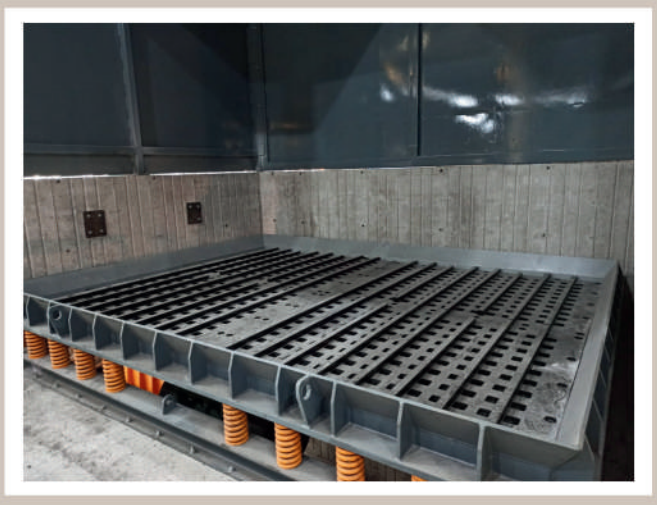
1 - Shake Out

Graded or ungraded molds are placed in the vibratory disintegration zone. Crusher bars made of wear-resistant material are designed to promote efficient and controlled breakdown of the molds.

During the disintegration process, the broken sand agglomerates fall onto the first lower screen. Under vibration, the sand particles rub against each other, further reducing their size.

The sand then passes onto the second screen, where continued particle-to-particle friction brings it to the standard grain size.

The sand passes through the third fine screen located at the rear nose section of the unit and continues through the system. Agglomerated particles larger than the mesh size of the third screen are discharged through the side channels at the rear nose section.



ATM - YSBSE	
MODEL	CAPACITY (Tonnes / Hour)
ATM-YSBSE	15-20
ATM-YSBSE	20-30
ATM-YSBSE	30-40

ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA

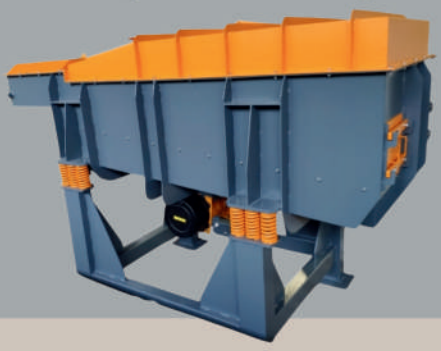
2 - Yüksek Hızlı Kırıcı Aşındırıcı

Kumların içerisindeki toz, yanmış reçineleri, dökümden kalan küçük metal çapları ve birinci sarsak elekten kalan ufak kesekleri ayırmak için kullanılır.
Kumun sınıflandırılıp ayrıştırılmasına yardımcı olur.



2 - Abrasive Shakeout With High Speed

It is used to separate dust, burnt resins, small metal particles left over from the casting, and small clods left over from the first vibrating shakeout. It helps classify and separate the sand.



ATM - YHKA	
MODEL	KAPASİTE (Ton / Saat)
ATM-YHKA	20
ATM-YHKA	30
ATM-YHKA	40

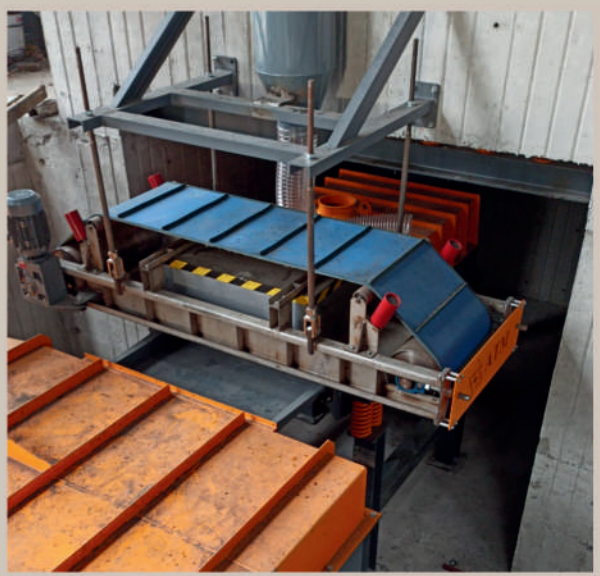
ATM - YHKA	
MODEL	CAPACITY (Tonnes / Hour)
ATM-YHKA	20
ATM-YHKA	30
ATM-YHKA	40

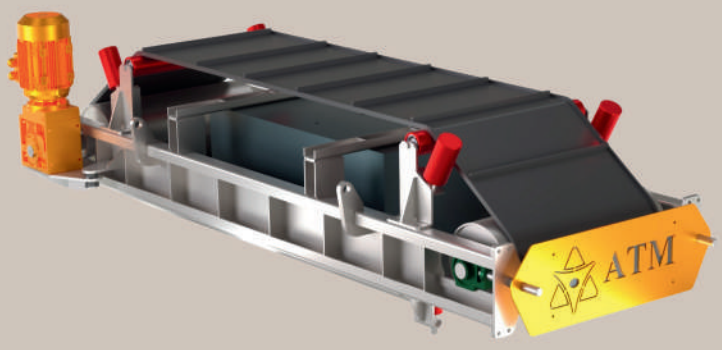
3 - Manyetik Separatör

Sarsak elekten gelen kumların içerisindeki demir parça ve çapakları ayırmak için kullanılır. Bu sayede üretim hattında verimlilik artar ve istenmeyen demir karışımları güvenli bir şekilde ayrılır. Farklı kapasite ve malzeme tiplerine göre firmamız tarafından tasarlanıp üretilmektedir. Sağlam ve dayanıklı yapısı, uzun ömürlü ve güvenilir kullanım sunar.

3 - Magnetic Separator

Designed to separate iron fragments and burrs from foundry sand discharged from the shakeout screen, this equipment improves production line efficiency and ensures the safe removal of unwanted ferrous contaminants.
We design and manufacture each unit to suit different throughput capacities and material types. Its robust, durable construction ensures reliable performance and a long service life.





ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA

4 - Kum Soğutucu / Sınıflandırıcı

Kum Soğutucu/sınıflandırıcı ünite tipleri kapasite ve kum sıcaklığı gereksinimlerine göre değişmektedir. Üniteler, modüler dizayna göre imal edilirler ve ana gövde içinde yer alan ve giriş ile çıkış kısımları arasında bulunan birleşik soğutucu eşanjörden oluşur.

Kum soğutucunun içinde akışkan yatak halinde ilerler ve bir seri bölme ve setlerin yönlendirmesi vasıtası ile eşanjörün soğutma borularının her yönüne temas ederek kumdan suya optimum ısı transferi olmasını sağlanır.

Soğutucudan çıkan kum sıcaklığı dışarıdaki ortam sıcaklığı ile birlikte gelen soğutma suyu miktarına ve sıcaklığına bağlıdır. Ancak genel tipik koşullar altında kum sıcaklığı, eşanjör içerisinden geçen suyun giriş sıcaklığının 6 derece üzerine kadar düşürülmektedir.



Soğutucuda kumun sınıflandırılması, kumun içerisinde bulunan ince tane ve tozların emiş davlumbazından hava akımı ile dışarıya atılmasıyla sağlanır. Emiş davlumbazında bir muayene kapısı ve manometre bulunmaktadır. Manometrede doğru negatif basınç elde edilmelidir.
Üniteden alınan ince taneler uygun ölçüdeki filtrede tutulur.

4 - Sand Cooler - Classifer Unit

Sand cooler/classifier unit types vary according to capacity requirements and target sand outlet temperature. The units are manufactured with a modular design and consist of an integrated cooling heat exchanger housed within the main body, positioned between the inlet and outlet sections.



Inside the sand cooler, the sand moves in a fluidized bed. Through guidance provided by a series of baffles and partitions, the sand comes into contact with all surfaces of the heat exchanger cooling tubes, ensuring optimal heat transfer from the sand to the cooling water.

The discharge temperature of the sand depends on the ambient temperature as well as the flow rate and inlet temperature of the cooling water. Under typical operating conditions, the sand temperature is reduced to approximately 6°C above the inlet temperature of the water passing through the heat exchanger.

Sand classification within the cooler is achieved by extracting fine particles and dust from the sand using an airflow through the suction hood. The suction hood is equipped with an inspection door and a manometer, and the correct negative pressure must be maintained as indicated by the manometer.

The fine particles extracted from the unit are collected and retained in a filter of appropriate size.

ATM - SS

MODEL	KAPASİTE /CAPACITY (T / H)
ATM-SS	12
ATM-SS	15
ATM-SS	20
ATM-SS	30
ATM-SS	40

ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA

5 - Pnömatik Kum Sevk Edici



Bu ünite bir kum silosunun altında veya reklamasyon sisteminin sonunda yer alabilir. Pnömatik kelebek vana açılarak içine kumu alır. Kontrol panelinin içerisinde yer alan zamanlayıcı ile kontrol edilir. İçi dolduğu zaman, ünite basınçlandırılır ve boru boyunca kumun ilgili siloya sevk edilmesi sağlanır.

Üniteden kum sevk edildikten sonra, kelebek vana tekrar açılır ve ilgili silodaki yüksek seviye probundan silo dolu sinyalini alana kadar veya ünitenin üst tarafındaki probdan içeriye alacak kum yok sinyalini alıncaya kadar çevrim bu şekilde tekrar eder. Silodaki kum seviyesi doludan aşağı doğru inince çevrim yeniden başlar.

Ünitenin kendi üzerine monteli bir kontrol paneli bulunmaktadır.

ATM - PKS

MODEL	KAPASİTE (Ton / Saat)
ATM-PKS	20
ATM-PKS	30
ATM-PKS	40

5 - Pneumatic Sand Vator



This unit can be installed beneath a sand silo or at the discharge end of the reclamation system. Sand is admitted into the unit by opening the pneumatic butterfly valve. Operation is controlled by a timer located within the control panel.

Once the unit is filled, it is pressurized, and the sand is conveyed through the pipeline to the designated silo.

After the sand has been discharged, the butterfly valve opens again, and the cycle repeats until a “silo full” signal is received from the high-level probe in the target silo, or until a “no sand available” signal is received from the probe located at the top of the unit. When the sand level in the silo drops below the full level, the cycle automatically restarts.

The unit is equipped with its own locally mounted control panel.

ATM - PKS

MODEL	CAPACITY (Tonnes / Hour)
ATM-PKS	20
ATM-PKS	30
ATM-PKS	40

6 - Jet Pulse Filtre

Mekanik kum reklamasyon esnasında ortaya çıkan tozları tutup dökümhane içerisine tozların yayılmasına engel olur.

ATM-TJPF

MODEL	KAPASİTE
ATM-TJPF5	5.000 m³/h
ATM-TJPF10	10.000 m³/h
ATM-TJPF15	15.000 m³/h
ATM-TJPF22	22.000 m³/h
ATM-TJPF34	34.000 m³/h
ATM-TJPF47	47.000 m³/h
ATM-TJPF56	56.000 m³/h
ATM-TJPF70	70.000 m³/h



6 - Jet Pulse Filter

The dust generated during mechanical sand reclamation, preventing it from spreading throughout the foundry.

ATM-TJPF

MODEL	CAPACITY
ATM-TJPF5	5.000 m³/h
ATM-TJPF10	10.000 m³/h
ATM-TJPF15	15.000 m³/h
ATM-TJPF22	22.000 m³/h
ATM-TJPF34	34.000 m³/h
ATM-TJPF47	47.000 m³/h
ATM-TJPF56	56.000 m³/h
ATM-TJPF70	70.000 m³/h



ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA

(c)

ANAHTAR TESLİMİ

BONTONİTLİ DÖKÜMHANE SİSTEMLERİ

TURNKEY GREENSAND CASTING SYSTEMS



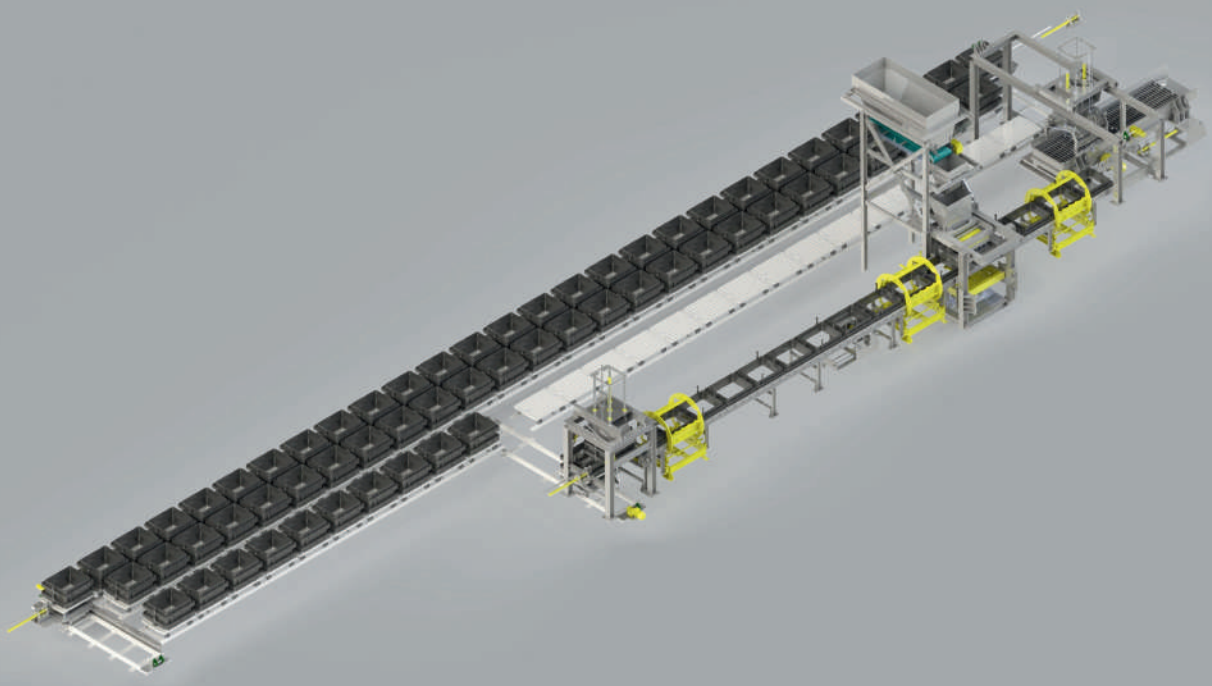






www.atilimteknik.com.tr

ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA





www.atilimteknik.com.tr





Sabit Türbinli Mikser

Sabit tribünlü mikser iç haznesindeki hareketli karıştırma bıçakları sayesinde içerisindeki materyallerin homojen karışmasını sağlar. yatık tribünlü miksere oranla daha az miktarda kum karışımı yapar.

Stationary Drum Sand Mixer

Ensures homogeneous mixing of the materials inside thanks to the movable mixing blades in its inner chamber. It mixes less sand capacity than Inclined-Rotary Drum Sand Mixer.



ATM ATILIM TEKNİK MAKİNA ATM ATILIM TEKNİK MAKİNA ATM ATILIM TEKNİK MAKİNA

Yatık Türbinli Mikser

Döner kazan, türbin ve sabit bıçaklar yardımıyla 3 farklı karıştırma hareketi yaparak, kısa sürede homojen bir karışım sağlayan yatık tip mikserdir. Çeşitli ebat ve kapasitelerde firmamız tarafından üretilmektedir.

Yatık tribünlü mikser dönebilen dış gövdesi ve içerisindeki eksenel dönen karıştırıcı bıçakları sayesinde iç haznesine istenilen oranda gönderilen materyalleri hızlı ve homojen bir şekilde karışım yapma olanağı sağlar



Inclined-Rotary Drum Sand Mixer

Inclined-Rotary Drum Sand Mixer utilizes three different mixing motions, including a rotating bowl, a turbine, and fixed blades, to achieve a homogeneous mixture in a short time. Our company manufactures these mixers with a variety of sizes and capacity.

Inclined-Rotary Drum Sand Mixer , with its rotating outer casing and axially rotating mixing blades, allows for rapid and homogeneous mixing of materials fed into its inner chamber at the desired ratio.









Sarsma Basma Kalıplama Presi

Sarsma- Basma Kalıplama Presi, yaş kum kalıplama sistemlerinde (bentonitli) alt ve üst dereceyi ayrı makinelerde basacak şekilde bir takım (iki adet) olarak firmamız tarafından üretilmektedir. Kalıba önce takalama & sarsma prosesi, daha sonra sıkıştırma (basma) prosesi uygulanarak homojen bir sıkıştırma sağlanır. Bu yöntem orta ağırlıktaki dökümler için olduğu kadar hafif ve yüksekliği az olan kalıplar için de uygundur.

Jolt and Squeeze Press

Our company manufactures two sets of Jolt and Squeeze Moulding Presses, each designed to press the lower and upper flaks in seperately presses. A uniform compaction is achieved by first applying a shaking process to the mould, followed by a compression (compression) process. This method is suitable for medium-weight castings as well as for lightweight molds with low height.







Otomatik Kalıplama Presi

Döküm kalitesini artıran faktörlerden biri kalıbın kalitesidir. Firmamız uyguladığı sistemlerde ekonomik ve kaliteli çözümler üretmektedir. Yüksek kalitede döküm yapabilmek ve döküm sonrası pürüzsüz bir yüzey elde edebilmek için kalıp sertliği homojen olmalıdır. Aynı zamanda uygun sistemde gaz geçirgenliği sağlanmalıdır.

ATM kalıplama makinalarında 3 yönlü sıkıştırma sistemi mevcuttur. Model tarafından da sıkıştırma yapılarak yüksek kalıp sertliği elde edilebilmektedir. Aynı zamanda uygun gaz geçirgenliği de sağlanmaktadır.

Automatic Moulding Press

One of the factors that increases casting quality is the quality of the mold. Our company produces economical and high-quality solutions in the systems it implements. To ensure high-quality castings and a smooth surface after casting, the mold hardness must be uniform. At the same time, gas permeability must be ensured in the appropriate system.

ATM automatic molding machines feature a three-way compression system. High mold hardness can be achieved by compression from the model side. This also ensures adequate gas permeability.

Kalıplama Hattı

Otomatik yaş kum(bentonitli) kalıplama hatları firmamız tarafından anahtar teslimi olarak imal edilmektedir. Otomatik kalıplama hatları aşağıdaki istasyonlardan oluşmaktadır:

- Yaş Kum Kalıplama Presi
- Hava Akışlı Kum Doldurma Sistemi
- Kalıp Çevirme Sistemi
- Kalıp Şişleme Robotu
- Yolluk Delme Sistemi
- Maça Yerleştirme Robotu
- Kalıp Kapama Sistemi
- Kalıp Kilitleme Sistemi
- Hatta Verme Sistemi
- Hatlar Arası Transfer Arabası
- Bozma Sistemi
- Boş Derece Hattı
- Döküm Hattı
- Soğuma Hatları

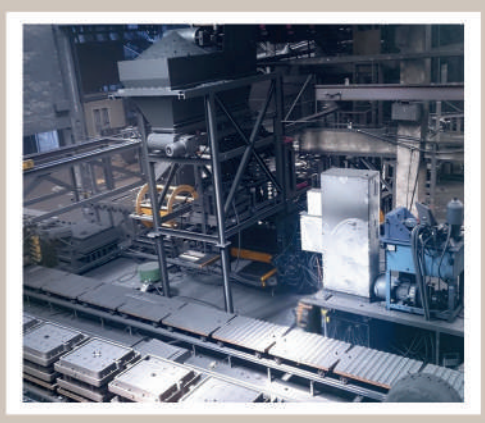


Molding Line

Our company manufactures automatic green sand (bentonite) moulding lines on a turnkey basis. These automatic moulding lines consist of the following stations:

- Green Sand Moulding Press
- Airflow Sand Filling System
- Mould Turning System
- Mould Rodding Robot
- Launder Drilling System
- Core Placement Robot
- Mould Closing System
- Mould Locking System
- Line Transfer System
- Interline Transfer Car
- Shakeout System
- Empty Flask Line
- Casting Line
- Cooling Lines







Poligon Elek

Yaş Kum Sistemlerinde kumu geri dönüştürürken Poligon Elek sayesinde içindeki tozlar ayrılır, kesekler ayrılır, maça parçaları ayrılır ve tekrar kullanılabilir kum haline getirilir. Çeşitli ebat ve kapasitelerde firmamız tarafından üretilmektedir.





Polygon Screen

When recycling sand in green sand systems, the Polygon Screen separates dust, clods, and core fragments and transforming it into reusable sand. Our company produces Polygon Screen in various sizes and capacities.



ATM - PE	
MODEL	KAPASİTE / CAPACITY (Ton / H)
ATM - PE	20
ATM - PE	40
ATM - PE	60
ATM - PE	80
ATM - PE	100

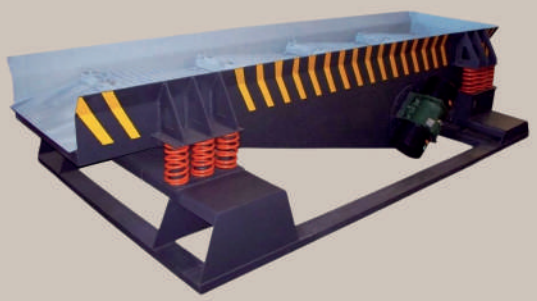




Bozma Sarsak Elekler

Yaş Kum Kalıplarında döküm yapılmış parçaların temizlenmesi ve kalıplardan ayrılması, kumların öğütülerek sisteme geri gönderilmesi gerekmektedir. Bu amaç ile çeşitli şekil ve ölçülerde vibrasyonlu sarsak elekler firmamız tarafından imal edilmektedir.

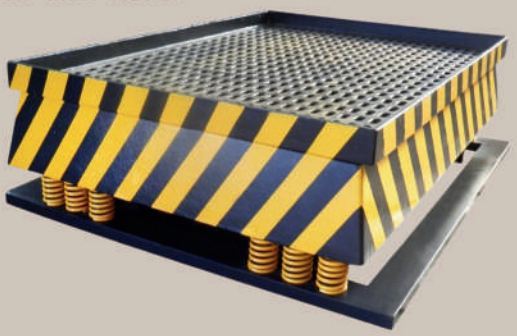
- Yürütücülü, vibro motorlu Kalıp Bozma Elekleri
- Vibromotorlu Kalıp Bozma Sarsak Elekleri



Shake Outs

Cast parts in green sand molds must be cleaned and separated from the molds, and the sand must be ground and returned to the system. For this purpose, our company manufactures vibrating shakeouts in various shapes and sizes.

- Mould-Shakeouts with Tractors and Vibro-Motor
- Mould-Shakeouts Screens with Vibro-Motor





Kum Siloları

Kalıplamada kullanılacak yeni kum ve eski kumları toplamak için müşteri taleplerine göre özel ölçülere uygun tasarım ve imalat yapılabilmektedir.

Sand Silo

Silo Design and manufacturing can be done in special sizes according to customer demands to collect new sand and used sand to be used in molding.

ATM ATILIM TEKNİK MAKİNA ATM ATILIM TEKNİK MAKİNA ATM ATILIM TEKNİK MAKİNA



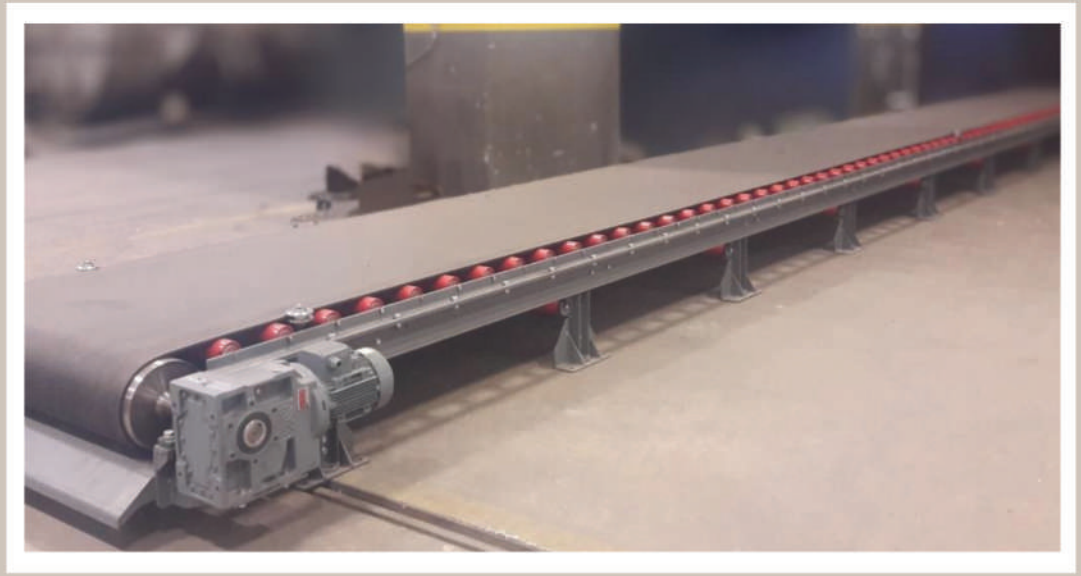
Bantlı Kum Sevk Sistemi

Yaş kum (bentonitli) kalıplama sistemlerinde istasyonlar arası kumun taşınması amacı ile kullanılmaktadır.



Sand Transfer Conveyor

Sand Transfer Conveyor is used to transport sand between stations in green sand (bentonite) molding systems.



Bantlı Manyetik Ayırıcılar
Magnetic Seperator



Konveyör bant üzerinde sevk edilen kullanılmış kumun içerisindeki döküm çapaklarını ayırmak için kullanılır.

Magnetic Seperator is used to separate the casting metal burrs in the used sand transported on the conveyor belt.

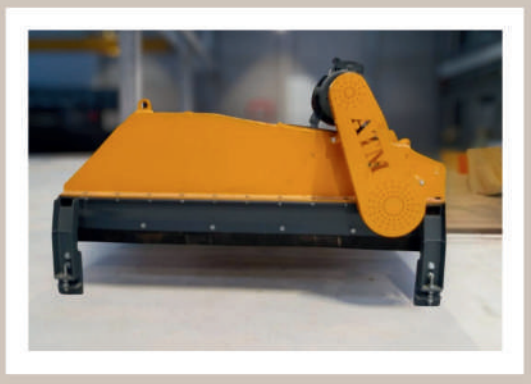


Topak Kırıcı / Lump Breaker

Yaş kum (bentonitli) kalıplama sistemlerinde topak halindeki kumların kırılmasını sağlar.

It is used in green sand (bentonite-bonded) molding systems for lump breaking and sand conditioning.









ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA

(D)

POTALAR VE YARDIMCI EKİPMANLAR

LADLE AND AUXILIARY EQUIPMENT










ATM
ATILIM TEKNİK MAKİNA

Potalar

Demir Çelik sektöründe yaklaşık 1500-1600 °C 'deki sıvı madeni bir prosesten başka bir prosese transfer için kullanılan ekipmanlardır.
Her ebatta (tonajda) çeşitli amaçlara uygun sıvı metal döküm, taşıma, treatmant potaları firmamız tarafından tasarlanıp üretilmektedir. Müşterilerimizin isteğine göre potalarımızda dipten akıtma sistemi ve/veya gagadan dökme sistemleri mevcuttur. Müşteri isterlerine göre tek gagalı ve çift gagalı, manuel tahrikli, pmömatik tahrikli olarak farklı çözümler de sunabilmekteyiz.

REDÜKTÖRLÜ GAGADAN DÖKMELİ DÖKÜM POTASI
- kapasite 100kg 'dan 50.000kg'a kadar
- pik, sfero ve çelik dökmek için

REDÜKTÖRLÜ DİPTEN DÖKMELİ DÖKÜM POTASI
- kapasite 100kg'dan 50000kg'a
- çelik, paslanmaz çelik, manganlı çelik dökmek için kullanılır.

REDÜKTÖRLÜ ÇAYDANLIK TİPİ DÖKÜM POTASI
- kapasite 100kg'dan 10.000kg'a
- sfero, pik dökmek için

REDÜKTÖRLÜ TREATMENT POTASI
- kapasite 100kg'dan 10.000kg'a
- Treatment yapmak için



Ladles

Ladles are used in the iron and steel industry to transfer molten metal at approximately 1500-1600 °C from one process to another.
Our company designs and manufactures molten metal casting, transporting, and treatment ladles of all sizes (tonnages) suitable for various purposes. Our ladles are available with bottom pouring and/or spout pouring systems, depending on customer requirements. We also offer a variety of solutions, including single-spout and double-spout, manual, and pneumatic drives, depending on customer requirements.

CASTING LADLE WITH GEARBOX POURING FROM SPOUT
- Capacity from 100kg to 50,000kg
- For casting pig iron, ductile iron, and steel

CASTING LADLE WITH GEARBOX POURING FROM BOTTOM
- Capacity from 100kg to 50,000kg
- Used for casting steel, stainless steel, and manganese steel.

TEAPOT LADLE WITH GEARBOX
- Capacity from 100kg to 10,000kg
- For casting ductile iron and pig iron

TREATMENT LADLE WITH GEARBOX
- Capacity from 100kg to 10,000kg
- For treatment



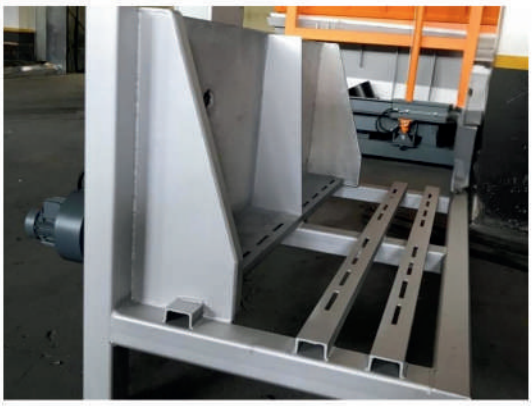
Pota Isıtma Sistemleri

Pota ısıtma sistemleri, potaların iç izolasyonlarını ısıtmak ve yeni izolasyonu sağlanmış potaların betonlarının/tuğlalarının kurutmak ve nemini almak için kullanılmaktadır.

Kullanım sırasında metalin donmasını ve sıvı madenin tuğlaya yapışmasını önlemek için potanın belli bir ısıda tutulması pota ısıtma sistemleri tarafından sağlamaktadır.

Pota ısıtma sistemleri doğalgazlı brülör sistemine sahiptir.





Ladle Preheating Systems

Ladle pre- heating systems are used to heat the internal insulation of ladle and to dry and dehumidify the concrete/bricks of newly insulated ladles.

Ladle heating systems maintain a specific temperature in the ladle to prevent the metal from freezing and the molten metal from sticking to the bricks during use.

Ladle heating systems utilize a natural gas burner system.



Pota Redüktörü

Her ebatta ve tonajda potaya uygun, farklı güçlerde potaları devirmek için güzel ve emniyetli bir döküm yapabilmeyi sağlamak amaçlı hassas pota redüktörleri firmamız tarafından tasarlanıp üretilmektedir.
Redüktörler için istenilen çapta direksiyon da yapılabilmektedir.



ATM - PR	
MODEL	TAHVİL ORANI
ATM - PR1/2	1/20
ATM - PR1	1/40
ATM - PR2	1/58
ATM - PR3	1/72
ATM - PR4	1/94

Ladle Gearbox

Our company designs and manufactures precision ladle gearboxes that suitable the all size and tonnage ladles, ensuring smooth and safe casting by tilting ladles of varying strengths.

Steering wheels can also be manufactured for the gearboxes in any desired diameter.

ATM - PR	
MODEL	GEAR RATIO
ATM - PR1/2	1/20
ATM - PR1	1/40
ATM - PR2	1/58
ATM - PR3	1/72
ATM - PR4	1/94