



Metal Makine Sanayi ve Ticaret A.Ş
August 2023

INHALT

S.3 -	Über uns
S.4 -	Vision-Mission
S.5 -	Fertigung
S.6 -	Software' s in Nutzung
S.7 - S.19	Musterteile
S.20 – S.28	Maschinenpark

Über Uns



EKESAR, ist als Privatunternehmen im Januar 2016 zur Fertigung von Metalteilen gegründet.

Capa Benutzung liegt bei 75% davon 65% Export %35 Inland, mit 8 WCE und 25 BCE gesamt 33 MA leisten wir auf 1850m² Fertigung, 250m² Office, 200m² Unterstützende Prozess gesamt 2300m² Fläche präzise Projektleistung.

Unsere In-House Prozesse;

- Laserschneiden
- Kanten
- Spanende Fertigung
- Schweißen (MIG/MAG und TIG)
- Montage

Verfolstaendigungsprozesse;

- KTL
- Pulverbeschichtung
- Unterschiedliche Oberflächenbeschichtung

Vision – Mission

Vision

Zuvertrauliches Unternehmen für seine Kunden, durch seine Fähigkeiten, inovatives Denken und vorausschauendes Handeln für die erbrachten Leistungen in Produkt und Service im erforderlichen Qualitätsrahmen.

Mission

Im Rahmen der CIP methodik, eine staendig sich weiterentwickelnde, lernende Organisation sein, somit den optimalen Wertbeitrag für seine Kunden erbringen.

Fertigung

Personal CAPA	: 8 WCE, 25 BCE
CAM Programme	: CATIA, VISI
Flaechenaufteilung	: 1850m2 Ferting, 250m2 Büro, 200m2 Technik
Maschinenpark	- 6 kW Fiber Laser 1500 x 3000mm - 2 kW Fiber Laser 1500 x 3000mm - 2 x CNC Fraese DMG Mori 550x550mm - CNC Fraese DMG Mori 1200x600mm - CNC Drehautomat mit C u. Y Achse - 120 ton 2650mm CNC Abkantpresse - 90 ton 2150mm CNC Abkantpresse - CNC Profilmformen 85 ton - 6 x Standbohrer (unterschiedliche grössen) - 5 x Schweissstationen 180 A – 450 A (Fronius) (WIG, MIG/MAG) - Automatische Scheibensaeger - Montagestationen

Extern geführte Prozesse;

KTL, GV-Verzinkung, brünieren, feuerverzinken, pulvern, nasslackieren etc.

Wir betreuen unsere Kunden für unterschiedliche Anfragen im TR-Markt



Benutzte SOFTWARE Programme



AUTODESK
AutoCAD

lantek

MUSTERTEILE

Seite 7-19



Angewendete Fertigungsverfahren

Werkstoff : 42CrMo4

1- Spanende Fertigung

a- drehen

b- fraesen

c- plan schleifen

2- Vergüten

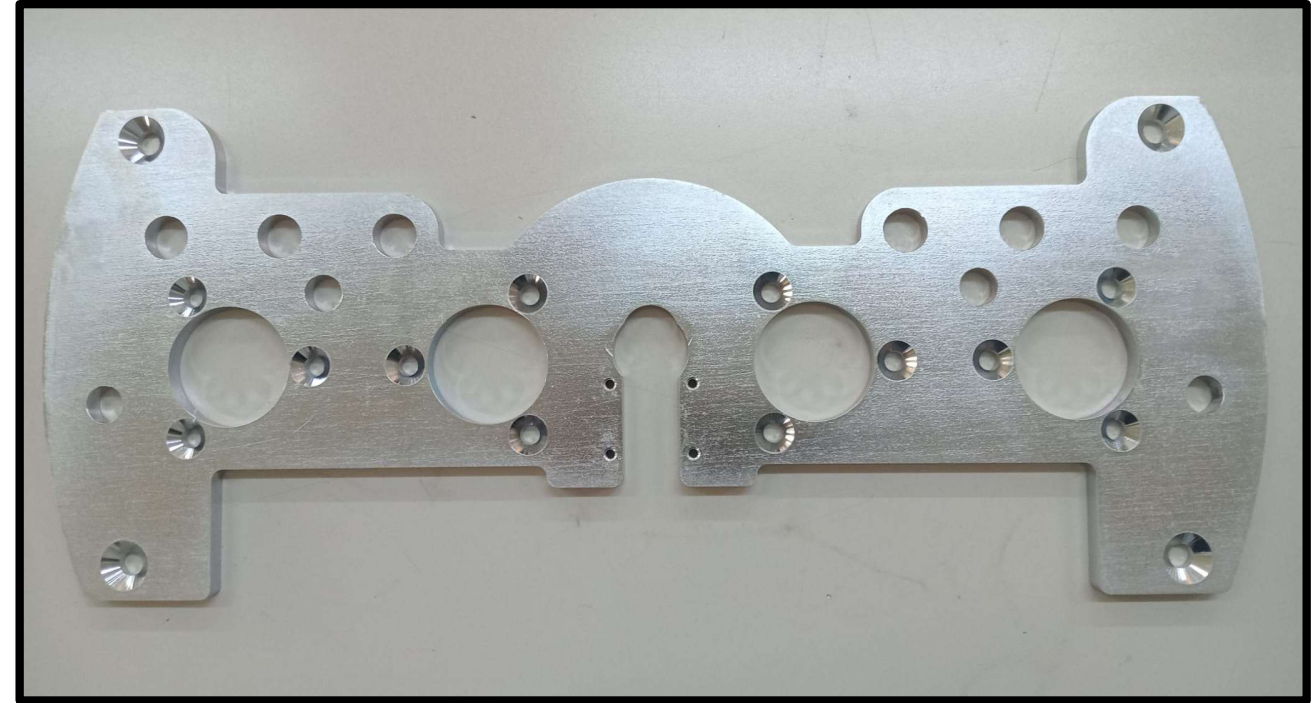
3- Einsatzhaerten (HRC 58+4, Tiefe 0,8+0,4mm)

4- Brünieren

5- Nasslack

6- Montage





Angewendete Fertigungsverfahren

Werkstoff : CuZn40Al2/SO, C45, POM, S355J2

1- Lasern + Richten

2- Spanende Fertigung

a- fraesen

b- drehen

c- gewinde schneiden

d- senken

3- GV-Verzinken



Angewendete Fertigungsverfahren

Werkstoff : S235JR, 42CrMo4

1- Spanende Fertigung

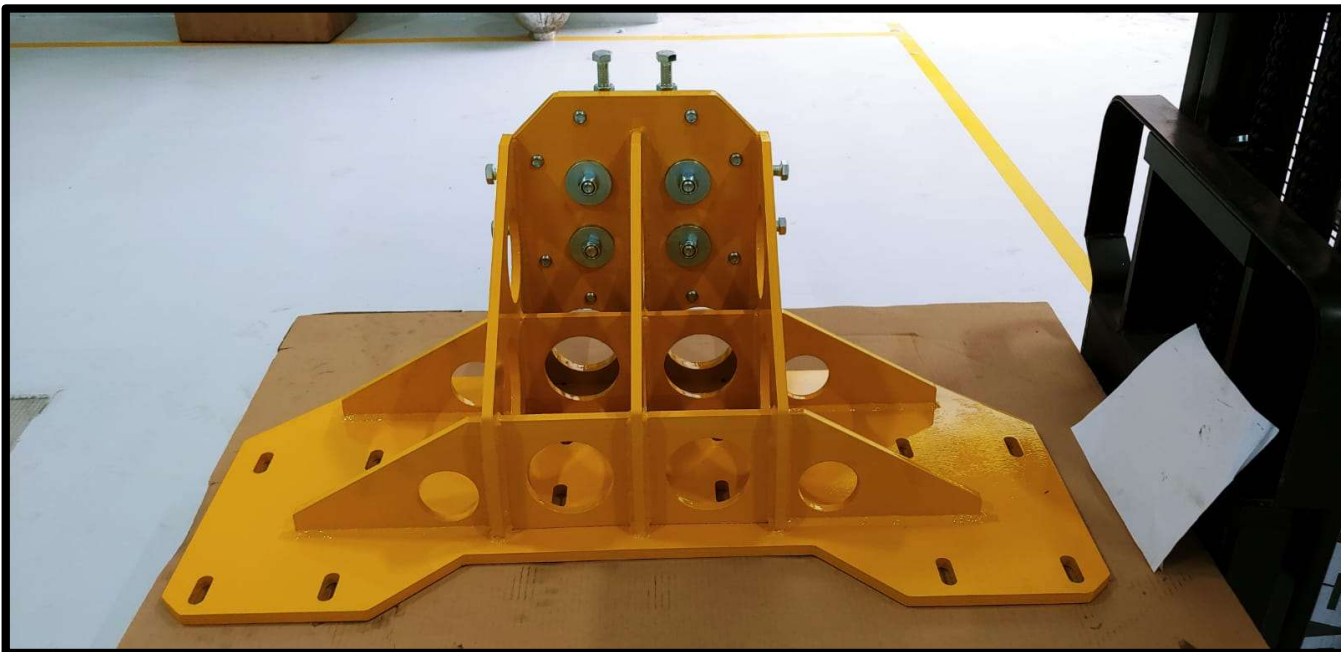
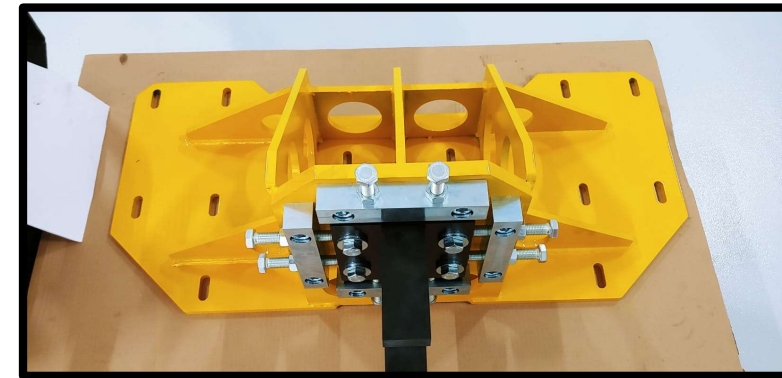
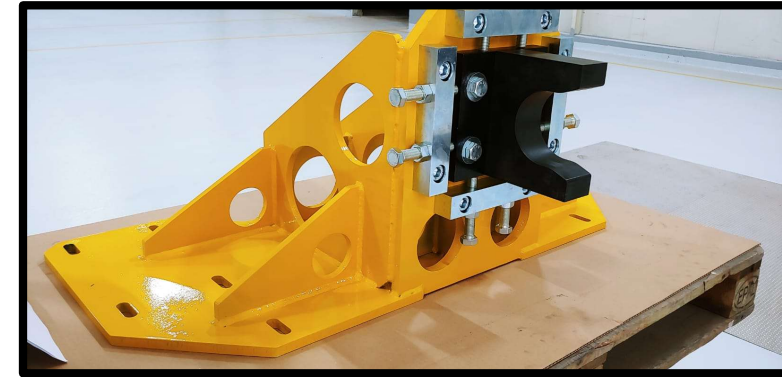
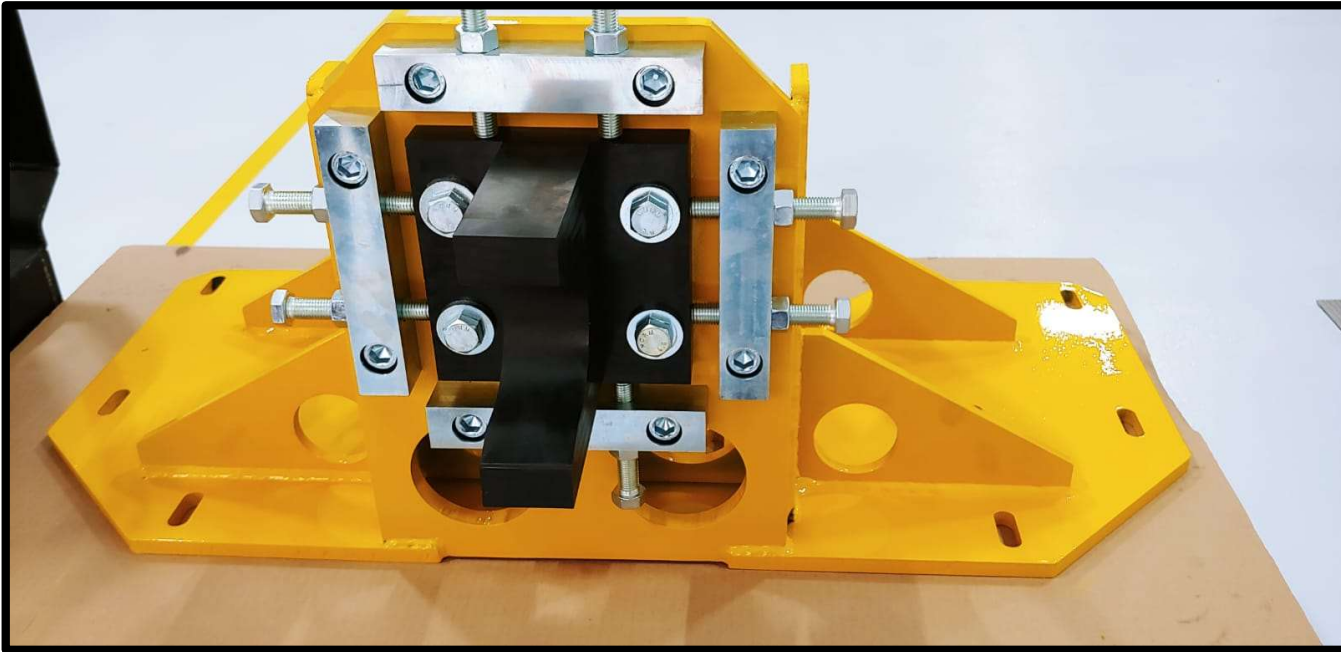
a- drehen

b- fraesen

2- Vergüten

3- Einsatzhaerten (HRC 58+4, Tiefe 0,8+0,4mm)

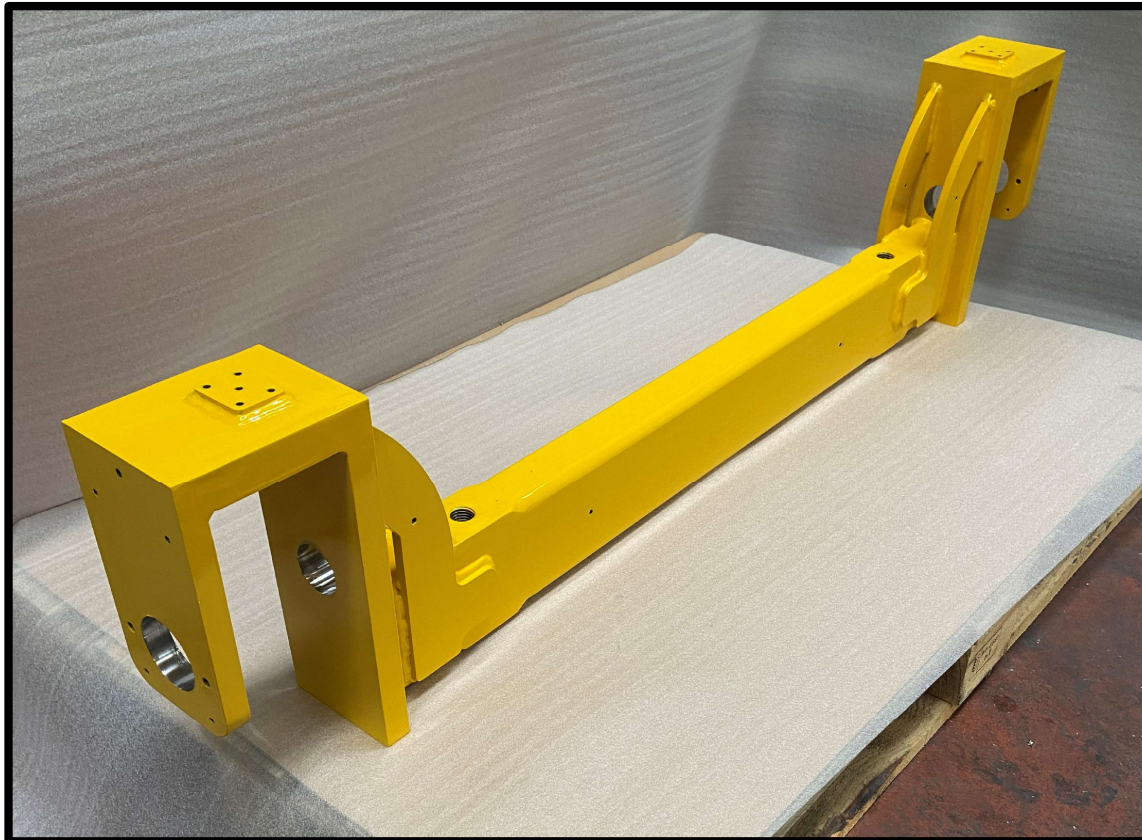
4- Brünieren



Angewendete Fertigungsverfahren

Werkstoff : S355J2+N, S355JR, 42CrMo4

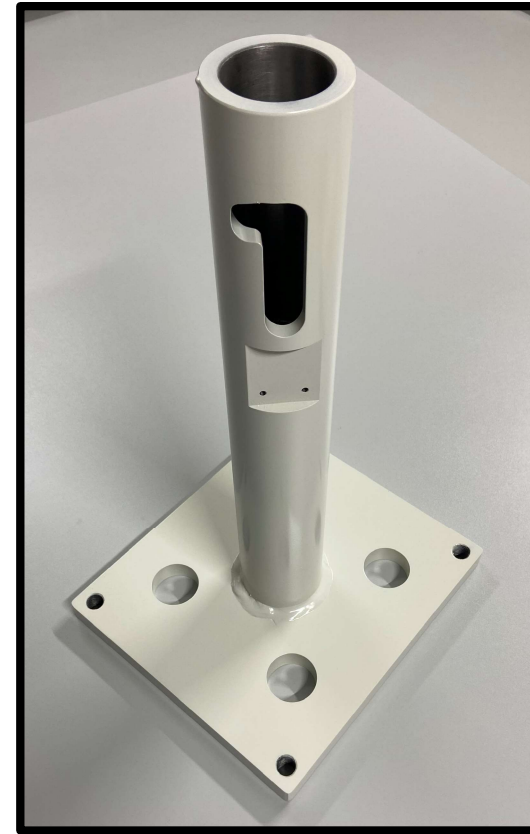
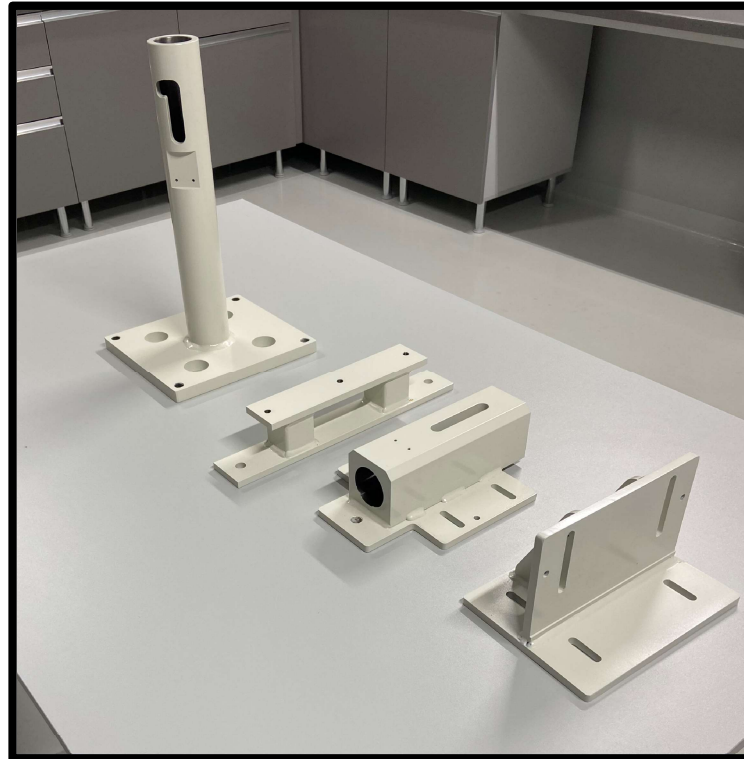
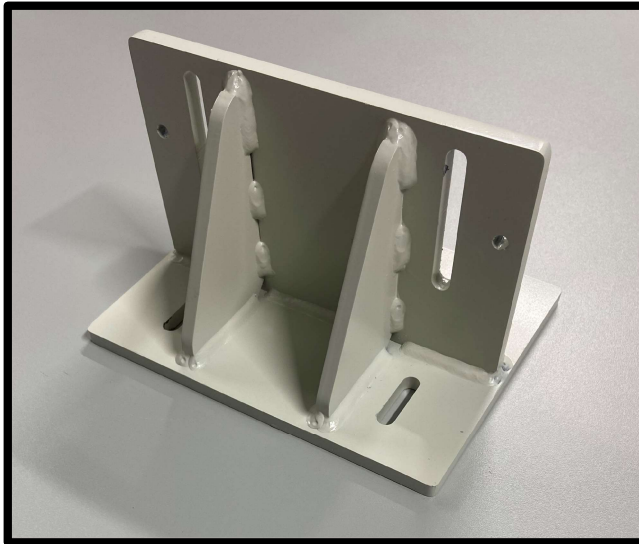
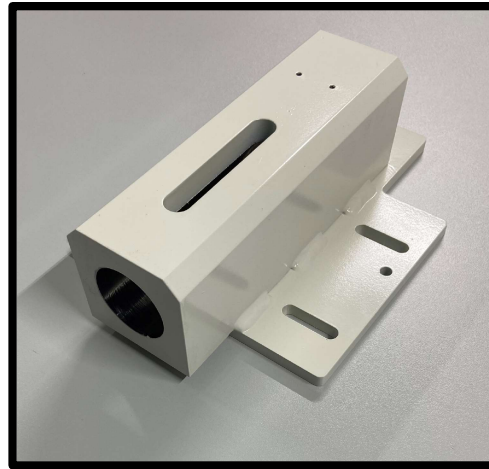
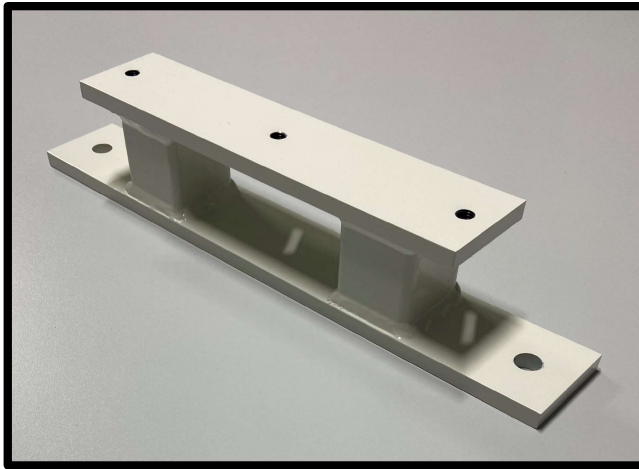
- 1- Lasern + Richten
- 2- Spanende Fertigung
 - a- fraesen
 - b- plan schleifen
- 3- Schweißen (MIG/MAG)
- 4- Vergüten
- 5- Brünieren
- 6- Nasslack
- 7- Montage



Angewendete Fertigungsverfahren

Werkstoff : S355JR

- 1- Lasern + Richten
- 2- Rohrlasern
- 3- Spanende Fertigung
 - a- fraesen
 - b- plan schleifen
- 4- Schweißen (MIG/MAG)
- 5- Nasslack



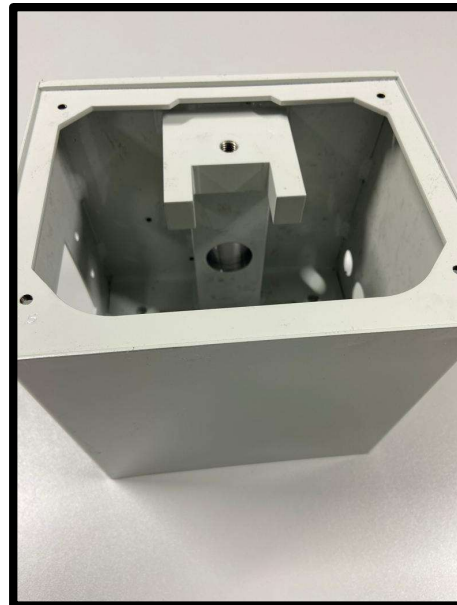
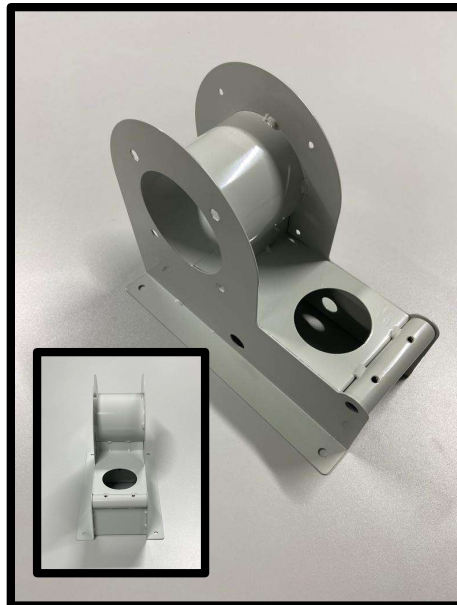
- Angewendete Fertigungsverfahren**
 Werkstoff : S235JR, S355JR, 42CrMo4
- 1- Lasern + Richten
 - 2- Spanende Fertigung
 - a- fraesen
 - b- plan schleifen
 - 3- Schweissen (MIG/MAG)
 - 4- Brünieren
 - 5- Nasslack



Angewendete Fertigungsverfahren

Werkstoff : DC01

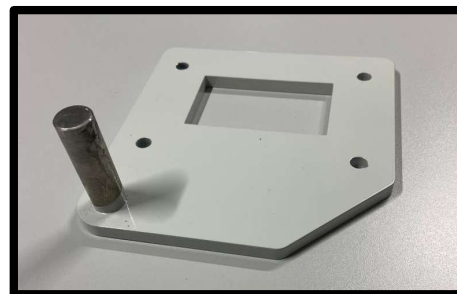
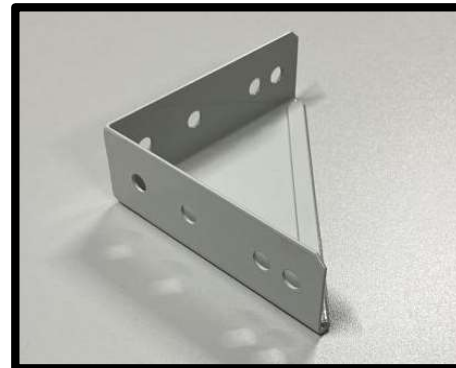
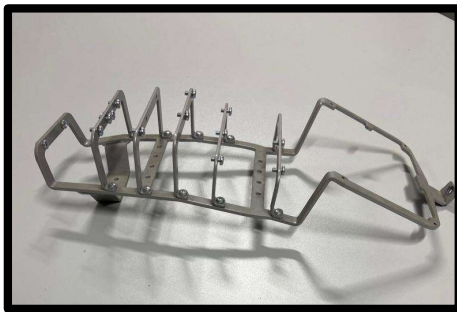
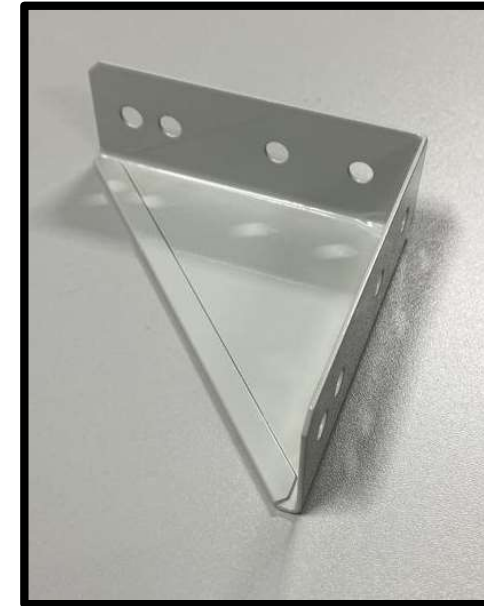
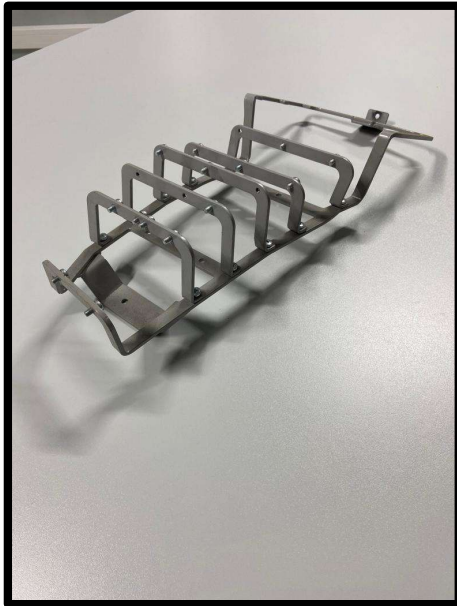
- 1- Lasern
- 2- Kanten
- 3- Schweißen (MIG/MAG)
- 4- Nieten
- 5- Pulverlack
- 6- Montage



Angewendete Fertigungsverfahren

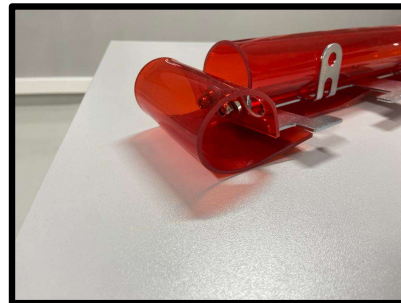
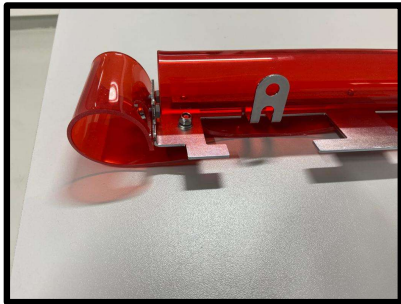
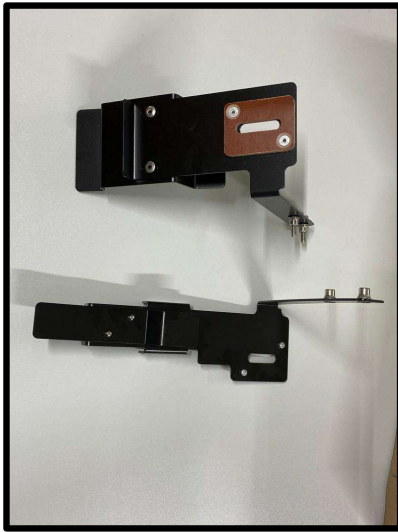
Werkstoff : DC01, S235JR

- 1- Lasern
- 2- Spanende Fertigung (fraesen)
- 3- Kanten
- 4- Schweißen (MIG/MAG)
- 5- Nieten
- 6- Pulverlack
- 7- Montage



Angewendete Fertigungsverfahren
Werkstoffe : DC01, S235JR, S355J2+N

- 1- Lasern
- 2- Spanende Fertigung (drehen)
- 3- Kanten
- 4- Umformen (Griff, Kanalkragen)
- 5- Schweißen (MIG/MAG)
- 6- Nieten
- 7- Pulvern
- 8- Montage



Angewendete Fertigungsverfahren

Werkstoff : DC01, S235JR, Mipolan

- 1- Lasern
- 2- Wasserstrahl Schneiden
- 2- Kanten
- 3- Nieten
- 4- Verzinken
- 6- Pulverlack
- 7- Montage



Angewendete Fertigungsverfahren

Werkstoff : S235JR, S355MC

- 1- Lasern + Richten
- 2- Rohrlasern
- 3- Rohrumformen
- 4- Kanten
- 2- Spanende Fertigung
 - a- fraesen
- 3- Schweißen (MIG/MAG)
- 4- KTL
- 5- Pulverlack
- 7- Montage

und noch viel mehr ...

MASCHINENPARK

Seite 20-28

Spanende Fertigung- 1



DMG Mori – M1 Station 010

BJ: 2021

X= 550mm

Y= 550mm

Z= 510mm



DMG Mori – M1 Station 020

BJ : 2023

X= 550mm

Y= 550mm

Z= 510mm

Spanende Fertigung- 2



CMX 1100V
Station 030
BJ : 2022
X= 1100mm
Y= 560mm
Z= 510mm



HWACHEON HiTec 230BL YMC
Station 040
BJ: 2023
Max. Durchmesser : 425mm
Max. Laenge: 619mm
Ayna : 10 inch

LASER Schneiden - 1



NUKON ECO-S-Line

Station 110

BJ : 2016

Staerke : 2 KW

Bearbeitungsgrösse : 3000 x 1500

LASER Schneiden - 1



DURMA HD-F 3015

Station 120

BJ : 2019

Staerke : 6 KW

Bearbeitungsgrösse : 3000 x 1500

KANTEN



BAYKAL 120 T

Station 210

BJ : 2014

Bearbeitungslaenge : 2650mm



BAYKAL 90 T

Station 220

BJ: 2012

Bearbeitungslaenge: 2150mm

ROHRUMFORMEN



AKYAPAK 85 T

Station 310

BJ: 2011

SCWEISSTECHNIK



Fronius Transsteel 350
Station 410
BJ : 2014



Fronius Transsteel 350
Station 420
BJ: 2016



Fronius Transpocket TIG
Station 430
BJ: 2015

GEWİNDE SCHNEIDEN



ACROBAT M5-M36
Station 510
BJ : 2022



ACROBAT M5-M24
Station 520
Model Yılı : 2018