

2026

STM SEZGIN TEKNIK MAKİNE PRODUCT CATALOGUE ANKARA / TÜRKİYE

KÜLÇE İSTİFLEME ROBOTU / INGOT STACKING ROBOT.....	1
MS1000 CÜRUF ZENGİNLEŞTİRME MAKİNESİ / SLAG ENRICHMENT MACHINE	5
STM-KM160ZMK; 160 KALIPLI KÜLÇE KONVEYÖRÜ / INGOT CASTING MACHINE.....	12
STM TILTING ROTARY FURNACE TECHNICAL INFORMATION	16
STM REVERBATORY FURNACE TECHNICAL INFORMATION.....	17
STM600TMF DEVİRMELİ ERGİTME FIRINI / STM600TMF TILTING MELTING FURNACE.....	18
JET PULSE FİLTRE SİSTEMİ / JET PULSE FILTER SYSTEM	20
MANYETİK SEPERATÖR / MAGNETIC SEPARATOR.....	21
DÖKÜM HANE ARAÇ GEREÇLERİ / FOUNDRY EQUIPMENTS.....	24
TİCARİ KOŞULLAR / COMMERCIAL TERMS.....	26



STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA SANAYİ VE DİŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

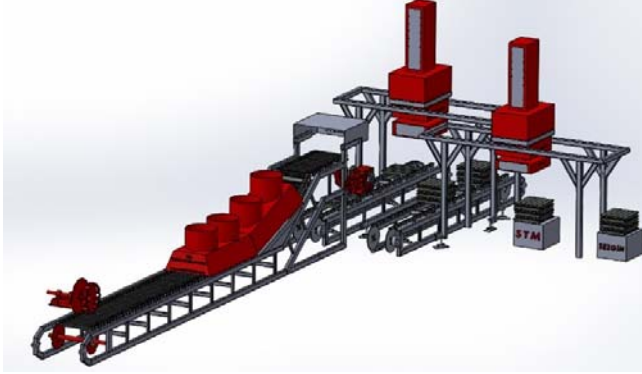
OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/
İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile: +90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com

STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA KÜLÇE İSTİFLEME ROBOTU



TANIM: Döküm hattından çıkan külçelerin hızlı, elle müdahale gerektirmeyen ve hassas bir şekilde paletlenmesi için tasarlanmış tam otomatik ve işçilik maliyetlerini önemli ölçüde azaltan bir sistemdir.

KÜLÇE ÇIKARTMA SİSTEMİ

- Bu sistem, külçe makinesi ile soğutma havuzu arasına monte edilecektir.
- Konveyör üzerindeki kalıplarda bulunan külçelerin sorunsuz bir şekilde çıkmasını ve belirli bir düzende zincir üzerine konumlanmasını temin edecektir.
- Montajı, külçe makinası şasisi üzerine gerçekleştirilecektir.
- Külçeleri makineden zincir mekanizmasına transfer etmek üzere özel olarak tasarlanmış, rulman yataklı bir tambur sistemi içerecektir.
- Güç aktarımı, külçe makinasının ana milinden zincir ve dişli vasıtasıyla sağlanacaktır.

STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA INGOT STACKING ROBOT



DESCRIPTION: A fully automated system designed for the rapid, hands-free, and precise palletizing of ingots emerging from the casting line. It maximizes operational safety while significantly reducing labor costs.

INGOT EJECTION SYSTEM

- **Placement:** This system shall be installed between the ingot casting machine and the cooling pond.
- **Function:** It will ensure the smooth ejection of ingots from the conveyor molds and guarantee their precise alignment onto the chain system in a specific order.
- **Installation:** The assembly will be performed directly onto the chassis of the ingot casting machine.
- **Mechanism:** It will feature a specially designed drum system with roller bearings, engineered to transfer ingots from the machine to the chain mechanism.
- **Power Transmission:** Power will be supplied from the main shaft of the ingot machine via a chain and sprocket (gear) system.

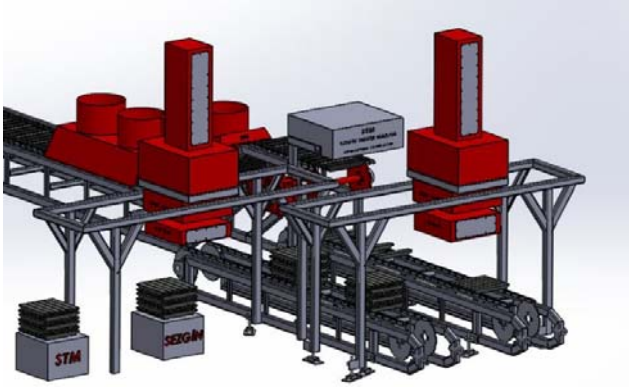
STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - **Mobile:**+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com **Web:** www.sezginteknik.com



KÜLÇE ÇEVİRME VE RED SİSTEMLİ HİZALAMA KONVEYÖRÜ

- Külçe makinesinden gelen külçelerin hizalanması için kullanılacaktır.
- Tahrik, redüktörlü motor ile zincir dişli sistemi üzerinden sağlanacaktır.
- Külçeler, zincir hattı üzerinde ilerleyecektir.
- Konveyör üzerinde, külçelerin reddedilme sistemi ve çevirme sistemi mevcuttur.

A - Külçe Red Sistemi

- Bu sistem konveyör üzerine monte edilecek olup, istenen boyuttan küçük veya büyük olan külçelerin ayıklanmasını sağlayacaktır.
- Bu fonksiyon tuş ile istenildiğinde çalıştırılıp durdurulabilmektedir.

B- Külçe Çevirme Sistemi

- Külçe çevirme sistemi, külçelerin bir yüzü ters, bir yüzü düz olacak şekilde döndürülmesi amacıyla kullanılacaktır.



ALIGNMENT CONVEYOR WITH INGOT TURNING AND REJECTION SYSTEM

- Shall be utilized for the precise alignment of ingots arriving from the ingot casting machine.
- Power transmission shall be provided by a gearmotor via a chain and sprocket system.
- Ingots shall progress along the designated chain line.
- The conveyor is equipped with both an ingot rejection system and a turning system.

A- Ingot Rejection System

- **Installation:** This system shall be mounted on the conveyor to enable the sorting and removal of ingots that fall outside the desired dimensional specifications (too small or too large).
- **Control:** This function can be activated or deactivated manually via a dedicated control switch as needed.

B- Ingot Turning System

- **Purpose:** The ingot turning system shall be utilized to rotate the ingots, ensuring an alternating arrangement where one ingot is face-up and the next is face-down.

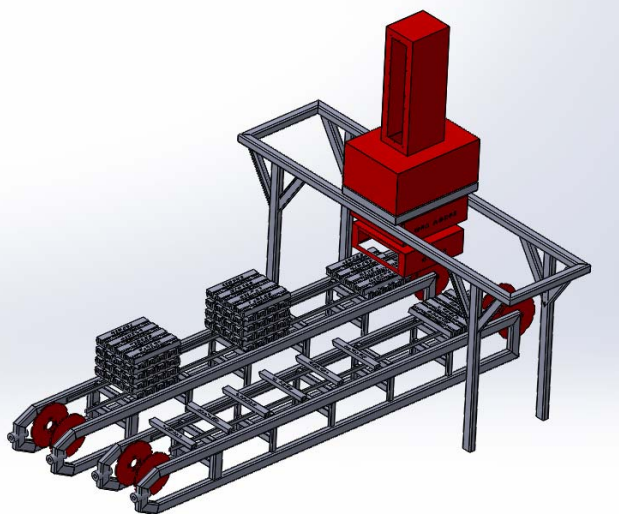
STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile:+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com



KÜLÇE İSTİF SİSTEMİ ROBOTU

- Robot, Külçe Çıkartma ve Çevirme bandı üzerinde biriken 7 adet külçenin öncelikle boylarını hizalayacaktır.
- Ardından bu külçeleri banttıan alıp yukarı kaldırarak, paralelinde zemine monte edilmiş olan istif stok tartım bandı üzerine bırakacaktır.
- Bu aşamada Külçe Çıkartma ve Çevirme konveyörü üzerinde toplanan yeni 7 adet külçe, yukarı kaldırılarak daha önce istif stok bandına bırakılan külçelerin üzerine 90°(doksan derece) döndürülerek yerleştirilecektir.
- Bu döngü, belirlenen istif adedi tamamlanana kadar sürdürülecektir; istif adedi program üzerinden isteğe bağlı olarak değiştirilebilecektir.
- İstif katmanını dengeleme çeneleri pnömotik olarak çalışacaktır.



INGOT STACKING ROBOT SYSTEM

- The robot shall first align the lengths of the 7 ingots accumulated on the Ingot Ejection and Turning belt.
- It shall then pick up these ingots from the belt, lift them, and place them onto the stack storage weighing belt mounted parallel on the floor.
- At this stage, the next set of 7 ingots collected on the Ingot Ejection and Turning conveyor shall be lifted and placed onto the previously deposited ingots on the stack storage belt by rotating them 90° (ninety degrees).
- This cycle shall continue until the specified number of stacks is completed; the stack quantity can be optionally modified via the program.
- The stack layer balancing jaws shall operate pneumatically.

STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA SANAYİ VE DİŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

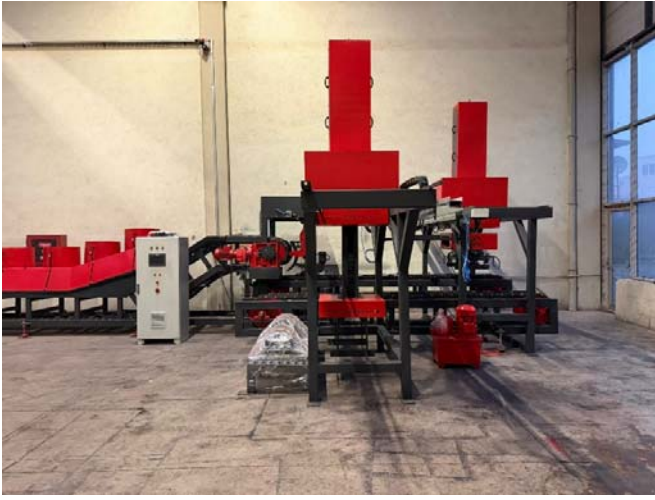
OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile:+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com

- Külçe istif sistemi robotunun yürütme arabası, lineer rulmanlar üzerinde hareket edecek ve tahrik sistemi servo-motorlar ile sağlanacaktır.
- Tüm hareket kontrolleri, stoperler ve limit switch sistemleri ana PLC ile entegre bir şekilde çalışacaktır.
- Robotun ileri-geri, yukarı-aşağı, sağ-sol hareketleri servo-motorlar aracılığıyla icra edilecektir.



- The carriage of the ingot stacking robot system shall move on linear bearings, with the drive system provided by servo motors.
- All motion controls, stoppers, and limit switch systems shall operate in integration with the main PLC.
- The forward-backward, up-down, and left-right movements of the robot shall be executed via servo motors.



1- İSTİF STOK KONVEYÖRÜ

- İstif stok bandı, belirli aralıklarla yaklaşık 3 istiftten teşkil edilecektir.
- İstif stok bandı, istifi zincirli bant üzerinde taşıma görevini üstlenecektir.
- Zincirli bant, dişli sistemi ve tahrik milleri aracılığıyla hareket ettirilecektir.
- İstif stok bandının tahriki, 1,5 kW redüktörlü motor ile gerçekleştirilecektir.
- Tüm hareket kontrolleri, stoperler ve limit switch sistemleri ana PLC ile iletişim sağlanacaktır.

3- STACK STORAGE CONVEYOR

- The stack storage belt shall consist of approximately 3 stacks at specific intervals.
- The stack storage belt shall undertake the task of carrying the stack on a chain belt.
- The chain belt shall be moved via a sprocket system and drive shafts.
- The drive of the stack storage belt shall be performed by a 1.5 kW gear motor.
- All motion controls, stoppers, and limit switch systems shall provide communication with the main PLC.

STM SEZGİN TEKNİK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile:+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com

İSTİFLEME SİSTEMİ KONTROL ÜNİTESİ



STACKING SYSTEM CONTROL UNIT



- Külçe çıkartma ve çevirme sistemi, istif robotu, istif stok bandı ve etiketleme cihazlarının tamamı, ana kumanda ünitesinden PLC ve HMI (İnsan-Makine Arayüzü) ekran vasıtasıyla kontrol edilecektir.
- Bütün kablo ve koruma mekanizmaları mevcuttur.
- Sistem, yapay zekâ entegrasyonu ile manuel ve tam otomasyon modlarında çalışabilme yeteneğine sahiptir.
- Çevrim ve süreç süreleri, sistem üzerinden belirlenen parametrelere uygun olarak ayarlanabilecektir.

- The ingot ejection and turning system, stacking robot, stack storage belt, and labeling devices shall all be controlled from the main control unit via a PLC and HMI (Human-Machine Interface) screen.
- All cabling and protection mechanisms are included.
- The system has the capability to operate in manual and fully automated modes through artificial intelligence integration.
- Cycle and process times can be adjusted in accordance with the parameters defined through the system.

STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - **Mobile:**+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com **Web:** www.sezginteknik.com

MS1000 ALÜMİNYUM CÜRUF ZENGİNLEŞTİRME MAKİNESİ



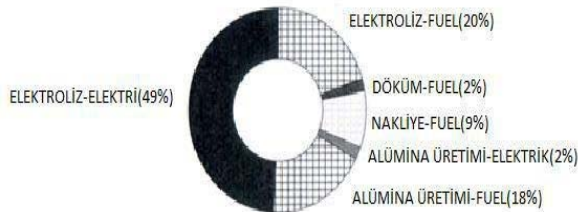
MS1000 AVANTAJLARI

Alüminyum, boksit kullanarak cevherden üretmek yerine hurdadan ya da cüruftan geri kazanmanın birçok avantajları bulunmaktadır.

Enerji tasarrufu: Cevherden alüminyum üretmek aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi ciddi bir enerji kullanımı gerektirir.

Bu enerji kullanımının büyük bir bölümü alüminanın eriyik tuzda elektroliz edilmesinden kaynaklanmaktadır. Karbon elektrotlarının üretilmesi ve elektroliz yoluyla üretilen külçelerin yeniden eritilmesi için yakıt enerjisi gerekmektedir. Ayrıca elektrolit direncinin üstesinden gelinmesi ve havuzda çözünen alüminanın parçalanması için büyük miktarda enerji gereklidir.

Aşağıdaki şekilde gösterilen 113 GJ/ton değeri sadece alüminyum madeninin üretiminde kullanılan enerjiyi göstermektedir; gerekli enerji üretimindeki yetersizlikler de göz önüne alındığında, toplam enerji tüketimi 174 GJ/ton'a yükselmektedir. Cevherden birincil alüminyum üretimi için enerji gereksinimi, cüruftan geri kazanıma kıyasla muazzamdır.



STM SEZGİN TEKNİK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile: +90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com

MS1000 ALUMINUM SLAG ENRICHMENT MACHINE



MS1000 ADVANTAGES

Producing aluminum from scrap or slag (instead of bauxite ore) offers significant benefits:

Energy Savings

Primary aluminum production from ore requires substantial energy, as illustrated below.

The majority of energy is consumed during alumina electrolysis in molten salt.

Fuel energy is needed to:

Produce carbon electrodes.

Re-melt ingots post-electrolysis.

Overcome electrolyte resistance and break down dissolved alumina in the bath.

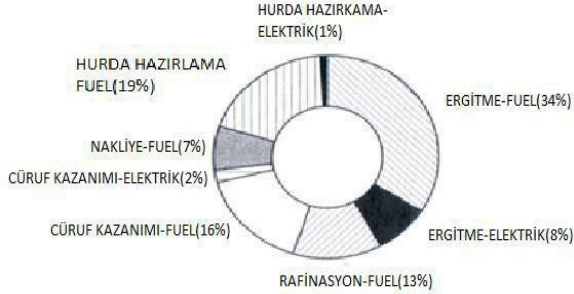
The **113 GJ/ton** value shown accounts only for the aluminum smelting process. Factoring in production inefficiencies, total energy consumption rises to 174 GJ/ton.

Key Energy Breakdown (Primary Production):

- Electrolysis (Electricity): **49%**
- Electrolysis (Fuel): **20%**
- Alumina Production (Fuel): **18%**
- Transport (Fuel): **9%**
- Casting (Fuel): **2%**
- Alumina Production (Electricity): **2%**

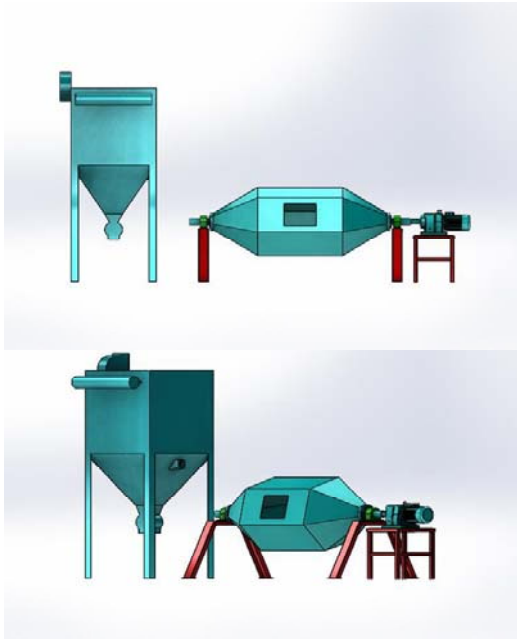
Note: Secondary production from scrap/slag reduces energy use by ~90%.

İkincil (geri kazanılmış) alüminyum üretimindeki doğrudan enerji kullanımı aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi çok daha azdır.



En çok enerji kullanımı gerektiren bölüm, yakıtla ya da elektrik kullanarak yapılabilen eritme aşamasıdır. Her halükarda, doğrudan enerji kullanımı cevherden alüminyum üretmeye kıyasla önemli ölçüde daha azdır.

Düşük Emisyon: Cevherden alüminyum üretimi hem tehlikeli (flüorür, sülfür, dioksit) hem de tehlikesiz (karbondioksit) emisyonlar üretir. İkincil üretimde ise kendine has hava kalitesi zorlukları bulunmasına rağmen, bunların sayısı oldukça azdır. Alüminyum cevher yerine ikincil olarak üretildiğinde her tonluk üretiminde CO₂ miktarı ve toplam hava emisyonları %90 oranında azalmaktadır.



Secondary (Recycled) Aluminum Production – Energy & Environmental Benefits

1. Lower Energy Consumption

The direct energy use in secondary (recovered) aluminum production is significantly lower, as shown in the table below.

Energy Breakdown (Secondary Production):

- Melting (Fuel): 34% (*Most energy-intensive step, but still far less than primary production*)
- Scrap Preparation (Fuel): 19%
- Dross Recovery (Fuel): 16%
- Refining (Fuel): 13%
- Transport (Fuel): 7%
- Melting (Electricity): 8%
- Dross Recovery (Electricity): 2%
- Scrap Preparation (Electricity): 1%

Melting (via fuel or electricity) remains the most energy-demanding phase.

Total energy use is drastically lower compared to primary (ore-based) production.

2. Low Emissions – 90% Reduction in CO₂

While Primary Production generates hazardous emissions (fluorides, sulfur dioxide) and CO₂

Secondary Production generates 90% less CO₂ per ton of aluminum.

MS1000 Aluminum Slag Enrichment Machine

Purpose: Efficiently recovers aluminum from slag (waste from smelting/scrap), maximizing metal yield while minimizing energy and environmental impact.

Why Choose Secondary Production?

Energy-efficient (vs. mining & refining bauxite).

Eco-friendly (slashes emissions by 90%).

Cost-effective (reduces reliance on raw ore).

Note: The MS1000 system optimizes this process through advanced rotary ball-mill technology and integrated filtration.

STM SEZGİN TEKNİK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile: +90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com

TEKNİK ÖZELLİKLER	MİKTAR / GÜÇ / HIZ
ŞARJ KAPASİTESİ	1000 Kg/Şarj
ÇEVİRİM SÜRESİ	1,5 – 4 Saat/Çevrim
ÇALIŞMA PRENSİBİ	Döner 6 Köşeli Bilyalı Değirmen
TAHRİK SİSTEMİ	15 Kw Elektrik Motoru + Redüktör
DÖNÜŞ HIZI	30-36 RPM
KONRTOL SİSTEMİ	Sürücülü Özel Elektrik Panosu
ŞASE	ST37 Çelik
ŞASE GÖVDE	ST37 10mm Saç

Tablo: Teknik Özellikler

Malzeme: 10mm plaka saç kesilir, düzeltilir, birleştirilip, dıştan ve içten kalın kaynakılır.

Makinede 2 adet rulman ve özel tasarım yataklar bulunmaktadır. Her biri 10000kg taşıyabilme kapasitesine sahiptir. Yataklar sayesinde kapakları açılmadan içerisine gres yağı sıkılabilmektedir. Kullanılan bütün civata ve somunlar serleştirilmiş çelikten üretilmektedir. Her biri rondela ile güvenliğe alınmıştır.

Tahrik sistemi, makine dönme eksenine paralel bir alt şase yapılarak üstüne koyulan motor redüktör grubu ile yapılır. Bağlantı, iki dişli ve zincir ile yapılır. Dişliler iki defa indüksiyon sertleştirme yapılarak yüksek kalite elde edilir.

Motor, verilen elektrik enerjisinden aldığı gücü mekanığe çevirerek tahrik miline aktarır. Tahrik miline bağlı olan redüktör devri küçültürken torku artırır ve ucundaki tahrik miline iletir. Redüktör miline iki defa indüksiyon işlem ile sertleştirilmiş bir dişli takılır. Diğer dişli ise döner tambura takılır. Aynı eksende birleştirilerek yüksek kalite dişli geçirilir. Böylece motora verilen elektrik gücü önce mekanik enerjiye sonra redüktöre aktarılır oradan da redüktör ucundaki dişliye, dişli zincire zincir ise tamburdaki dişliye aktarır. Sertleştirilmiş kamalar sayesinde tambur dişliler ve zincir aracılığı ile yeterli torkta dönmektedir.

PARAMETER	VALUE/SPECIFICATION
CHARGE CAPACITY	1000 kg/charge
CYCLE TIME	1.5 - 4 hours/cycle
OPERATING PRINCIPLE	Rotary 6-Point Ball Mill
DRIVE SYSTEM	15 kW Electric Motor + Gear Reducer
ROTATION SPEED	30-36 RPM
CONTROL SYSTEM	Special Electrical Panel with Drive
CHASSIS	ST37 Steel onstruction
CHASSIS BODY	10mm ST37 Steel Plate

Table: Technical Specifications

Construction & Materials

10mm steel plate is precision-cut, straightened, and fully welded (inside and outside) for maximum durability.

Bearing System -Equipped with 2 heavy-duty bearings and custom-designed housings. Load capacity: 10,000 kg per bearing. Maintenance: Grease can be injected without disassembling covers. Fasteners: All bolts and nuts are made of hardened steel, secured with lock washers for safety.

Drive System - Motor & Gearbox: Mounted on a sub-frame parallel to the machine's rotation axis. Power transmission: Dual hardened gears + chain drive (induction-hardened twice for wear resistance). Electric motor converts energy to mechanical torque → transferred to the drive shaft. Gear reducer increases torque while reducing speed → delivers power to the rotary drum.

Drum rotation: Achieved via hardened gears/chains, ensuring consistent torque output.

Why This Matters

- Robust build (10mm welded steel resists deformation).
- Low-maintenance bearings (sealed, high-capacity design).
- Efficient power transfer (hardened gears minimize energy loss).

Note: This system is optimized for 8hrs/6 days slag processing with minimal downtime.

STM SEZGİN TEKNİK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - **Mobile:** +90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com **Web:** www.sezginteknik.com



STM SEZGİN TEKNİK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFİCE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - **Mobile:**+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com **Web:** www.sezginteknik.com

Müşterilerimizin isteği üzerine sistemimizi tahrikleyen motor redüktör grubunun arka mil kısmına koyduğumuz mekanik fren sayesinde tamburun ağız kısmı istendiği konuma insan gücü olmadan pratik bir şekilde getirilmektedir.

Sistemimizin panosuna koyduğumuz sürücü ile ana motorumuzu rampa modunda kademeli olarak çalıştırılıp, durdurulabilir. Bu nedenle eski sisteme kıyasla ani kalkış yapan makinelerimizin bir süre sonra ömrünü yitiren dişli kaplin ve zincir takımını, ani kalkış olmamasından dolayı çok daha uzun süre kullanıma sunmaktayız.

Dişlilerimizi ve zincirimizi ısıtma işlemi ile daha da güçlendirmekteyiz.

<https://www.youtube.com/watch?v=0n6HSNpgxpl&t=16s>

<https://www.youtube.com/watch?v=0vahoay4tIE&t=2s>



Müşterilerimizin ihtiyacına göre döktüğümüz bu topları cürufalar ile tamburun içine atıldığı takdirde, makine çalışır halde iken içerisinde farklı ağırlıkları olan bu toplar cürufları bombardımana tutmaktadır.

Bombardıman esnasında cürufalar temizlenir ortamdaki kirli hava ise makine filtresi vakumlayarak almaktadır.

Bombardıman sonrasında makine işlemi bittiğinde makineden ürün olarak zenginleştirilmiş alüminyum cürufu elde edilmektedir.

Mechanical Brake System

A mechanical brake installed on the rear shaft of the motor-gearbox unit allows precise positioning of the drum's discharge door.

Advantage: No manual intervention required.

Enables quick, safe adjustments during operation with ONLY 1 staff.

Soft Start/Stop via Drive Control

The motor is gradually accelerated / decelerated using the system's drive panel, eliminating sudden jolts.

Extended component lifespan: Prevents premature wear of gears, couplings, and chains (common in abrupt-start systems).

Smoother operation: Reduces mechanical stress on the drive train.

Heat-Treated Gears & Chains

Gears and chains undergo thermal hardening for superior durability that results in higher resistance to wear and fatigue. This provides reliable performance under heavy loads.

Why These Upgrades Matter

Safety: Brake ensures controlled positioning.

Efficiency: Drive control optimizes energy use and reduces maintenance costs.

Longevity: Hardened components withstand continuous operation.

Slag Processing with Grinding Balls

We produce grinding balls in various weights and sizes to optimize slag processing efficiency.

Process: Balls are loaded into the rotary drum along with the slag. During operation, the balls impact and crush the slag (ball-mill principle).

Key Benefits: Effective Slag Cleaning: The high-energy bombardment separates metal residues from impurities. Ensures maximum metal recovery from waste slag.

Integrated Filtration System: A vacuum filter continuously extracts dust and polluted air during processing. Maintains a clean working environment (meets industrial air quality standards).

STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

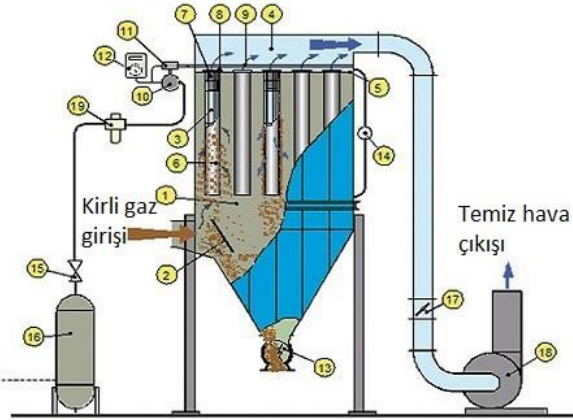
FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - **Mobile:** +90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com **Web:** www.sezginteknik.com

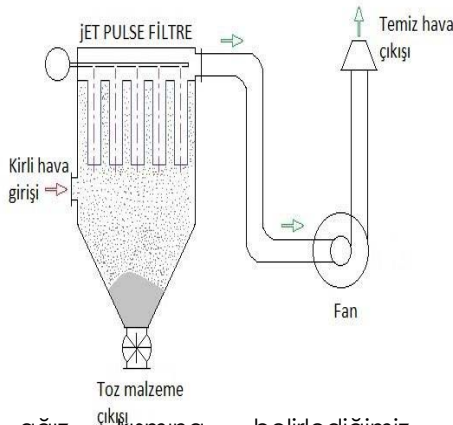
STM SEZGİN TEKNİK MAKİNA FİLTRE SİSTEMLERİ

STM SEZGİN TECHNICAL MACHINE FILTRATION SYSTEMS



- | | |
|---------------------|----------------------|
| 1 Toz yüklü hava | 11 Patla |
| 2 Dağıtıcı | 12 Zamanlayıcı |
| 3 Torba kafesi | 13 Rotary valf |
| 4 Temiz hava ıkışı | 14 Basınç göstergesi |
| 5 Ayna saçı | 15 Vana |
| 6 Filtre torbası | 16 Kompresör |
| 7 Venturi | 17 Damper klape |
| 8 Kilit ringi | 18 Fan |
| 9 fleme borusu | 19 şartlandırıcı |
| 10 Hava deposu | |

Fitre edilmek istenen ortamın hacmine göre filtre hesabı yapılarak uygun filtre imalata verilir. Kirlı hava girişinden alınan hava, filtrenin içinde ayrıştırılarak toz partiküller filtrenin aşağına düşer. Hava ise özel filtre torbalarından süzülerek dışarı atılmaktadır.



Torbaların ağız kısmına belirlediğimiz zamanda basınçlı hava püskürtülerek torbanın tıkanan gözenekleri açılır.

Component Functions

- 1: Dirty Gas Inlet:** Entry point for dust-laden air from industrial process
- 2: Distributor:** Evenly disperses contaminated air across the filter area.
- 3: Bag Cage:** Supports filter bags and maintains structure during pulsing.
- 4: Clean Air Outlet:** Releases purified air after filtration.
- 5: Reflector Plate:** Enhances compressed air distribution during cleaning cycles.
- 6: Filter Bags:** Captures fine particles (e.g., metal dust); made of heat-resistant material.
- 7: Venturi:** Accelerates compressed air to dislodge dust from bags.
- 8: Lock Ring:** Secures filter bags in place.
- 9: Blow Pipe:** Delivers compressed air pulses to clean bags.
- 10: Air Tank:** Stores compressed air for cleaning cycles.
- 11: Control & Auxiliary Components**
- 12: Timer:** Automates pulse intervals for consistent cleaning.
- 13: Rotary Valve:** Regulates dust discharge from the hopper.
- 14: Pressure Gauge:** Monitors system pressure.
- 15: Valve:** For the air pressure
- 16: Compressor:** Generates compressed air for bag cleaning.
- 17: Damper Flap:** Acts as a flow control valve to regulate air movement within the filtration system.
- 18: Fan** Maintains airflow through the system.
- 19: Conditioner**

Custom-Designed Filtration Solutions

Each filtration system is engineered based on the volume and characteristics of the material to be filtered, ensuring optimal performance.

Filtration Process:

Dirty Air Intake: Contaminated air enters the system through the inlet.

Particle Separation: Dust and particulates are separated and collected at the bottom of the filter.

Clean Air Discharge: Purified air passes through specialized filter bags before being safely released.

Self-Cleaning Mechanism - Pulse-Jet Cleaning:

At pre-set intervals, compressed air is blasted into the filter bags. Removes clogged particles, restoring airflow efficiency.

STM SEZGİN TEKNİK MAKİNA SANAYİ VE Dİş TİCARET LTD.şTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFİCE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAşAKşEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile: +90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com

STM HÜÇRE TEKERİ

Sistemimizin zenginleştirme esnasında filtreye çektiği atık partikülleri filtre dışına boşaltmak eski sistemde büyük sıkıntıydı ancak yeni sistemimizde yine kendi imalatımız olan hücre tekerimiz sayesinde boşaltma otomatik yapılmaktadır. Bu anlamda yeni sistemimiz eski sistemimize kıyasla bir çalışan ile kontrol edilmektedir.



GARANTİ

- Günlük 8 çalışma saati üzerinden 1 yıl veya 1000 çalışma saatidir(kullanıcı hataları ve bina, elektrik sisteminden kaynaklı hatalar hariç).
- Üretim hatası veya malzeme hatası durumunda, söz konusu parçanın tamirine veya değişmesine STM SEZGİN TEKNİK MAKİNA karar verecektir.
- Kullanım hatasına bağlı olarak aşınmış veya kırılmış parçalar ya da yetersiz bakımdan kaynaklanan hasarlar bu garanti kapsamında değildir.
- Yedek parçalar (elektrik malzemeleri, motorlar vb) için isteğe bağlı teklif verilmektedir

KURULUM

Kurulum yapılacak lokasyonda;

- Elektrik ihtiyacının hazırlığının yapılması
- Kurulum alanının hazırlanması
- Kurulum için vinç, forklift gibi ekipmanların hazırlanması
- Sistem için basınçlı havanın sağlanması alıcı tarafından sağlanır.

STM CELL WHEEL

Automated Waste Discharge System

Innovative Solution for Waste Disposal

Old System Challenge: Manual removal of waste particles from filters during slag enrichment was inefficient.

New System Advantage:

STM's proprietary cell wheel automates waste discharge, eliminating manual intervention.

Single-operator control reduces labor costs and improves safety.

Key Benefits of the Cell Wheel System

Fully Automated: No manual waste handling.

Labor Savings: 1 operator suffices vs. older systems.

WARRANTY TERMS

Coverage:

1 year or 1,000 working hours (whichever comes first, based on 8-hour workdays).

Exclusions:

- User errors.
- Building/electrical infrastructure faults.
- Wear-and-tear or improper maintenance.

Defect Resolution: STM SEZGİN TEKNİK MAKİNA decides on repairs/replacements for manufacturing or material defects.

Optional Spare Parts:

Motors, electrical components, etc., offered upon request.

INSTALLATION REQUIREMENTS

Customer Responsibilities:

- **Power Supply:** Prepare electrical connections per specifications.
- **Site Preparation:** Ensure the installation area is ready.
- **Equipment:** Provide cranes/forklifts for assembly.
- **Compressed Air:** Supply for system operations (e.g., filter cleaning).

STM SEZGİN TEKNİK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile:+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com

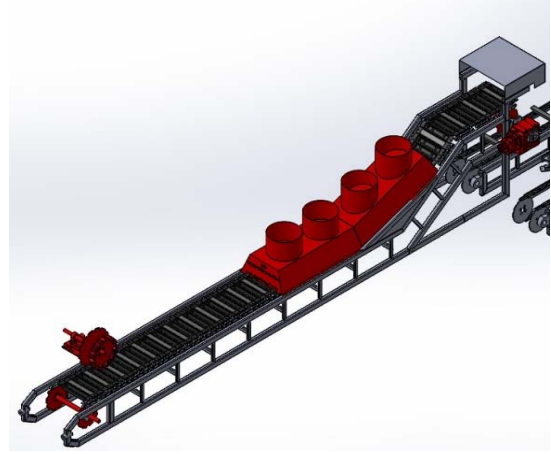
STM-KM160ZMK; 160 KALIPLI ZAMAK KÜLÇE DÖKME MAKİNASI



TEKNİK ÖZELLİKLERİ:

- Külçe dökme makinası bir yolluk ile döküm havuzuna getirilen sıvı metali, tandiştaki nozul aracılığı ile yıldız döküm tekerine aktarır. Sıvı metal dışarı kaçırılmadan kalıplara yönlendirilerek kalıpların dolması sağlanır. Kalıplardaki metal seviyesi bant hızını arttırıp azaltarak yapılır. Bu işlem inverter kontrol sayesinde yapılır. Dolumu yapılmış kalıplar hava ve su ile soğutma istasyonlarından geçirilerek soğutulur ve düşürme bölgesinden otomatik çekiç sistemi kalıba vurarak külçeyi istif sistemi içerisine düşürür.
- Makina kapasitesi 3-6 ton dur.
- Makinada 160 adet külçe kalıbı vardır.
- Kalıplar kulaklı zincire rondela ile bağlıdır.
- Kalıplara ortalama 6-10kg külçe döküm yapılabilecektir.
- Kalıplar özel alaşımlı dökümden yapılacaktır. Kalıplar döküm sonrası cıvata delikleri delinip iç yüzeyleri zımpara ile tesviye edilmektedir.

STM-KM160ZMK; 160-MOLD ZAMAK INGOT CASTING MACHINE



TECHNICAL SPECIFICATIONS:

- The ingot casting machine transfers the liquid metal, brought to the casting pool via a runner, to the star casting wheel through the nozzle in the tundish.
- Liquid metal is directed into the molds without leakage, ensuring the molds are filled.
- The metal level in the molds is managed by increasing or decreasing the belt speed.
- This process is performed via inverter control.
- Filled molds are cooled by passing through air and water cooling stations, and in the drop-off zone, an automatic hammer system strikes the mold, dropping the ingot into the stacking system.
- The machine capacity is 3-6 tons.
- There are 160 ingot molds in the machine.
- The molds are connected to the lugged chain with washers.
- Average ingot casting of 6-10 kg can be performed in the molds.
- The molds will be made of special alloy casting.
- After casting, bolt holes are drilled, and the inner surfaces of the molds are finished with sanding.

STM SEZGİN TEKNİK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile:+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com

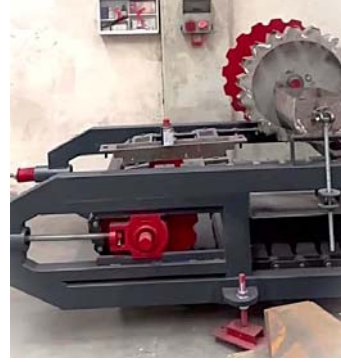


TAHRİK SİSTEMİ

- Makine 2,2kw 1d/d redüktör ile tahrik edilmektedir
- Redüktör tahrik miline direk akupledir.
- Tahrik mili ile redüktör mili arasında sıkışmalara karşı pimli sigorta sistemi vardır ve ek olarak sürücü amper değerleri ilede redüktör ve motor güvenliği sağlanacaktır.

DÖKÜM SİSTEMİ

- Tandış içi refrakter kaplı metal çıkışı nozulu vardır.
- Tandış bir mil ve gergi çubuğu ile denge ayarı yapılabilmektedir.
- Döküm yıldızı müşteri istediğine göre dökümden, demirden yada paslanmaz malzemeden imal edilmektedir.
- Döküm yıldızı zincirden tahrik alan bir dişli ile bağlantı flanşı ile birlikte bir mil üzerine akuple yapılacaktır. Dişli ile birlikte kalıplara uyumlu olarak dönmektedir.
- Döküm yıldızı dolu bir kalıp geleceği ihtimali göz önünde bulundurularak yukarı kalkıp o kalıbı atlaması için yukarı hareketi yapabilecek şekilde rulmanlı bir mekanizmaya sahip olacaktır.



DRIVE SYSTEM

- The machine is driven by a 2.2 kW 1 rpm (d/d) reducer.
- The reducer is directly coupled to the drive shaft.
- There is a pinned safety (fuse) system between the drive shaft and the reducer shaft against jams, and additionally, reducer and motor safety will be ensured with driver amperage values

CASTING SYSTEM

- There is a refractory-lined metal outlet nozzle inside the tundish.
- Tundish balance adjustment can be made with a shaft and a tension rod.
- The casting star is manufactured from cast iron, iron, or stainless material according to the customer's request.
- The casting star will be coupled onto a shaft along with a connection flange and a gear that takes its drive from the chain.
- It rotates in harmony with the molds together with the gear.
- The casting star will have a bearing mechanism capable of upward movement to skip a mold, considering the possibility that a full mold might arrive.

STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile: +90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com

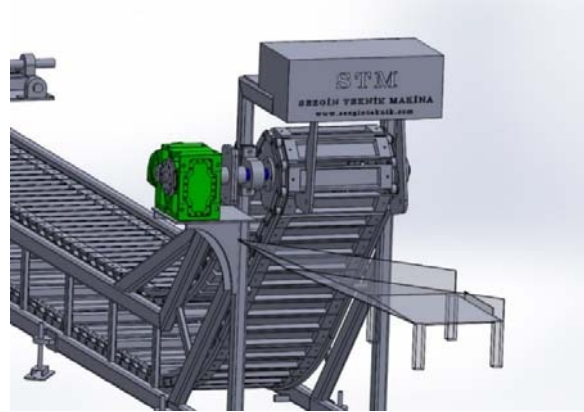


SOGUTMA SİSTEMİ

- Hava soğutma ünitesi ve su soğutma ünitesi vardır.
- Hava soğutma müşteri isteğine göre orta basınç fan ve uzun soğuma kanalı ile yapılır ya da çoklu fanlar ile soğutma sistemi yapılır.
- Kalıpların alt kısmından su nozulları ile çok ince su püskürtülerek soğutma sistemi ile de soğutulmaktadır.
- Su nozullarının suyu vurma açısı ve hızı vanalar ile istenilen ölçüye ayarlanabilmektedir.

ÇEKİÇ SİSTEMİ

- Redüktör mili üzerine takılmış bir sensör flanşı ile sensöre komut verilir. Sensörden alınan bilgi ile 2 adet çekiç pnömotik olarak tahrik edilir.
- Çekiç vurma zamanı ve vurma kuvveti ayarlanabilir.



COOLING SYSTEM

- There is an air cooling unit and a water cooling unit.
- Air cooling is performed with a medium pressure fan and a long cooling channel, or a cooling system with multiple fans is used according to the customer's request.
- The bottom part of the molds is also cooled by a cooling system spraying very fine water mist through water nozzles.
- The water impact angle and speed of the water nozzles can be adjusted to the desired measure with valves.

HAMMER SYSTEM

- A command is given to the sensor via a sensor flange mounted on the reducer shaft.
- Based on the information received from the sensor, 2 hammers are pneumatically driven.
- Hammer striking time and striking force are adjustable.

STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile:+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com



YAĞLAMA SİSTEMİ

- Yağlama sistemi zaman ayarlıdır.
- 0,25kw 3litre yağ alma kapasitelidir.
- Makine üzerine takılmış fırçalar zincirin yağlanmasını sağlamaktadır.

KONTROL SİSTEMİ

- Ayaklı kontrol kutusu vardır.
- Piyano pano ya da ayaklı pano yapılır.
- Ayaklı kontrol kutusu için uzak yakın kontrol butonu konulmaktadır.
- Kontrol kutusu içinde acil stop, hız ayarı, geri ileri, start stop gibi butonlar vardır.

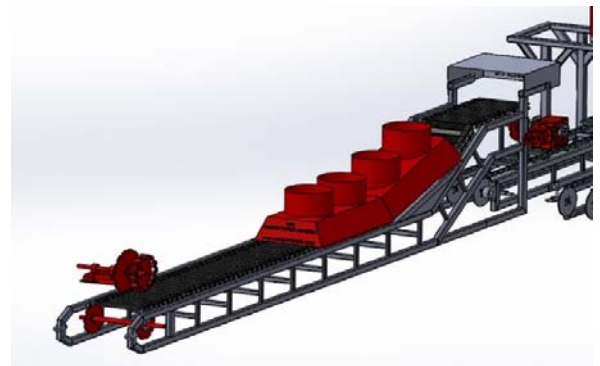
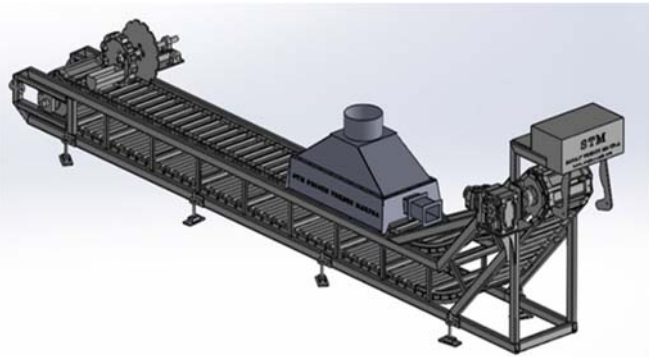


LUBRICATION SYSTEM

- The lubrication system is time-adjustable.
- It has a 0.25 kW power rating and 3-liter oil capacity.
- Brushes mounted on the machine ensure the lubrication of the chain.

CONTROL SYSTEM

- There is a pedestal control box.
- A piano-style panel or pedestal-style panel is produced.
- Remote/near control buttons are placed for the pedestal control box.
- Inside the control box, there are buttons such as emergency stop, speed adjustment, reverse-forward, and start-stop.



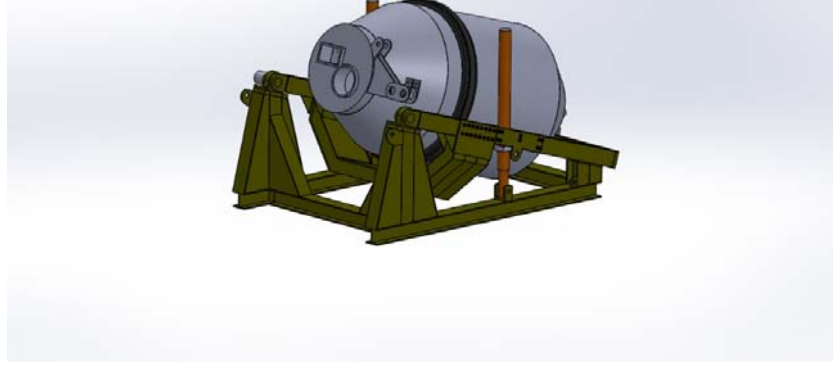
STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile:+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com

STM TILTING ROTARY FURNACE TECHNICAL INFORMATION

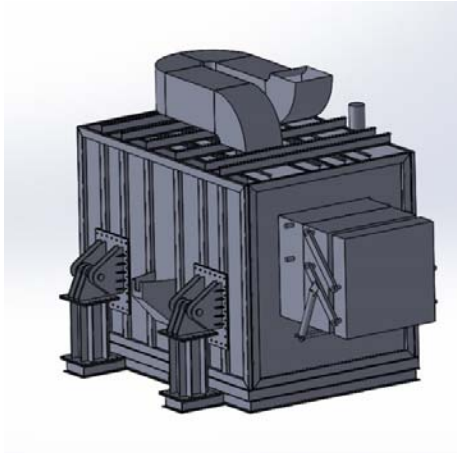
LIQUID METAL CAPACITY	3 TONS (+-10%) d:2.32 gr/cm3 Values may vary depending on the type of scrap.
MELTING SPEED (SCRAP)	1.5-2TON/HOUR (+-20%) VARIES ACCORDING TO SCRAP TYPE AND FUEL SETTING.
HOW IT WORKS	DUAL HYDRAULIC TILT AND ENGINE ROTATION
BURNER TYPE	GAS AND COLD AIR BURNER
BURNER CAPACITY	1MW
NUMBER OF BURNERS	1 PIECE
BURNER ENERGY INPUT PER TON	500-600KW
GAS CONSUMPTION PER TON	50-60 NM3/H
TOTAL ELECTRICITY CONSUMPTION	20KW
TON/H ELECTRICITY CONSUMPTION	10-12 TON/H
DRUM ROTATION SPEED	0.5-6 RPM
TOTAL WEIGHT	25-26 TONS

STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.**OFFICE:** ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL**FACTORY:** SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE**Office:** +90 212 909 87 01 - **Mobile:**+90 538 840 25 13**Mail:** info@sezginteknik.com **Web:** www.sezginteknik.com

REFRACTORY SYSTEM SPECS

REGION	TYPE OF MATERIAL	THICKNESS
COVER INSULATION	INSULATED PLATE/BLANKET	15MM
COVER INSULATION 2.	INSULATED CONCRETE	85MM
COVER MAIN CONCRETE	CASTABLE REFRACTORY	120MM
ANCHOR FOR COVER	310 SS Y TYPE STAINLESS STEEL	170MM
COVER TOTAL THICKNESS 220MM		
BODY INSULATION	INSULATED PLATE/BLANKET	15MM
BODY INSULATION 2.	INSULATED CONCRETE	115MM
BODY MAIN CONCRETE	CASTABLE REFRACTORY	150MM
ANCHOR FOR THE BODY	310 SS Y TYPE STAINLESS STEEL	250MM
BODY TOTAL THICKNESS 280MM		
CHIMNEY INSULATION	INSULATED PLATE	15MM
CHIMNEY MAIN CONCRETE	CASTABLE REFRACTORY	60MM
CHIMNEY Y ANCHOR	310 SS Y STAINLESS STEEL	45MM
CHIMNEY TOTAL THICKNESS 75MM		

STM REVERBATORY FURNACE TECHNICAL INFORMATION



LIQUID METAL CAPACITY	5TON (+-10%)
MELTING SPEED	1.5 TON/H
HOW IT WORKS	TILTABLE REVERBER TYPE
BURNER CAPACITY	1 MW
NUMBER OF BURNERS	1 PIECE
FUEL CONSUMPTION IN MELTING	75NM3
FUEL CONSUMPTION RETENTION	35NM3
TOTAL ELECTRICAL POWER	11 KW
COVER WORK	WITH 2 HYDRAULIC PISTONS

THE FURNACE CHASSIS WILL BE MADE OF 12MM ST37 SHEET METAL AND WILL BE STRENGTHENED WITH NPU AND NPI PROFILES TO PREVENT HEAT EXPANSION.

STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA SANAYİ VE DİŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

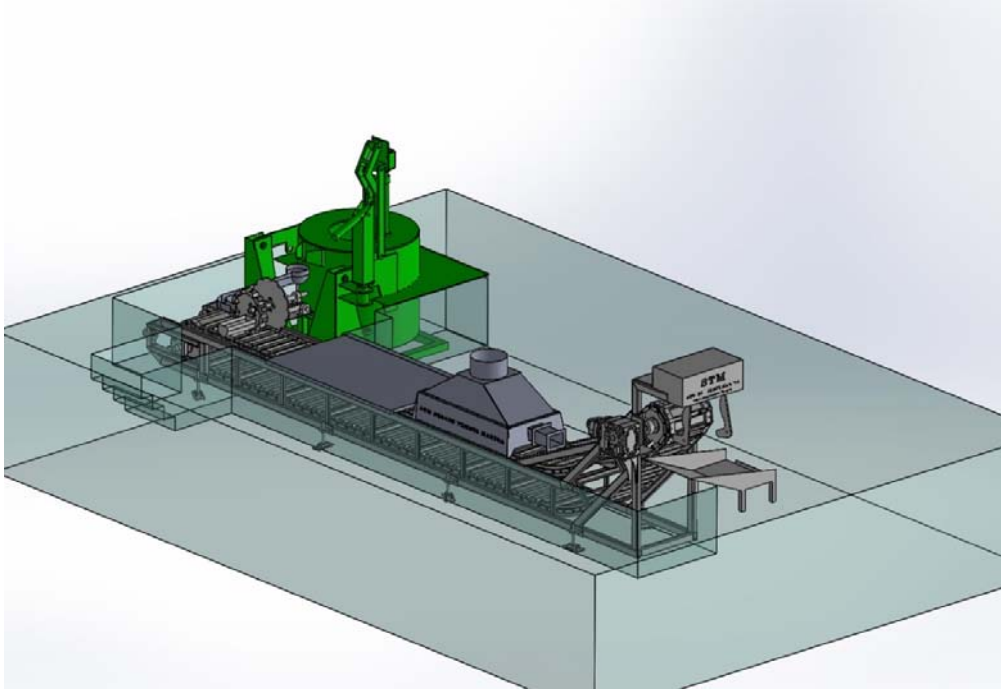
FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile:+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com

STM600TMF DEVİRMELİ ERGİTME FIRINI

STM600TMF TILTING MELTING FURNACE



TEKNİK ÖZELLİKLER:

- Stm600tmf devirmeli ergitme fırını 600lük ergitme potasına göre uygun ölçülerde tasarlanmıştır.
- Fırın şasesi 8mm kalınlığında st37 sac'tan imal edilip uygun npu demirleri ile güçlendirilecektir. Alt flanş 12mm üst flanş 18mm kalınlıktadır.
- Fırın doğalgaz ile ısıtılacaktır.
- Fırın ısıtma gücü 450.000 kcal/h olacaktır. 3kw motor günde fan kullanılacaktır
- Fırın baca çıkışı müşteri isteğine göre yapılmaktadır.
- Fırın alt kısmında tahliye çıkışı bulunmaktadır.

TECHNICAL SPECIFICATIONS:

- The STM600TMF Tilting Melting Furnace is designed with appropriate dimensions for a 600-capacity melting pot.
- The furnace chassis will be manufactured from 8mm thick ST37 sheet metal and reinforced with suitable NPU irons. The bottom flange is 12mm thick and the top flange is 18mm thick.
- The furnace will be heated with natural gas. The furnace heating power will be 450,000 kcal/h. A fan with a 3kW motor power will be used.
- The furnace flue outlet is made according to the customer's request.
- There is a discharge outlet at the bottom of the furnace.

STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA SANAYİ VE DİŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile:+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com

TEKNİK ÖZELLİKLERİ:

- Fırın izolasyonu dıştan içe doğru izole betonu izocast ve seramik yün alümina ateş tuğlası ve ateş betonu ve en son hymor ts ile yapılmaktadır.
- Fırın devirme hidrolik pistonlar ile yapılacaktır.
- Fırın üzerinde bir adet ısı ölçer ile fırını ısı kontrolü yapılacak ve set değerlerinde otomatik çalıştırıp kapatma özelliği olacaktır.
- Fırın dahilindeki mikser ile ergimiş sıvı metalin homojen bir şekilde karışmasını sağlamaktadır ve aynı zamanda döküm işleminin verimini arttırmaktadır.
- Bütün sistemler otomatik ya da manuel çalışmaktadır. Bütün sistemlerin otomatik çalışma süresi ayarlanabilmektedir.

TECHNICAL SPECIFICATIONS:

- The furnace insulation is applied from the outside inward using insulating concrete (Izocast), ceramic wool, alumina fire brick, fire concrete, and finally Hymor TS.
- Furnace tilting will be performed with hydraulic pistons.
- There will be one temperature measurer on the furnace for heat control, featuring an automatic start/stop function at set values.
- The mixer within the furnace ensures the homogeneous mixing of the molten liquid metal while simultaneously increasing the efficiency of the casting process.
- All systems operate either automatically or manually. The automatic operating time for all systems is adjustable.

STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - **Mobile:**+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com **Web:** www.sezginteknik.com

**JET PULSE FİLTRE SİSTEMİ 25000MM
TEKNİK ÖZELLİKLER**

FİLTRE KAPASİTESİ	25000M3
BASINÇ	400MMSS
TORBA SAYISI	160 ADET
TORBA ÖLÇÜLERİ	ÇAP150 UZUNLUK 3000MM
İŞLETME SICAKLIĞI	SÜREKLİ MAKS 130C ANLIK MAKS150C
ATIK BOŞALTMA	HELEZON VE HÜÇRE TEKERİ İLE
SOGUTMA	BORU HATTI İLE
ELEKTRİK SİSTEMİ	SÜRÜCÜLÜ PANO
EMİŞ FANI	45 KW 1200D/D

**JET PULSE FILTER SYSTEM 25000m³
TECHNICAL SPECIFICATIONS**

FILTER CAPACITY	25000M3
PRESSURE	400MMSS
NUMBER OF BAGS	160 UNITS
BAG DIMENSIONS	DIAMETER 150MM, LENGTH 3,000MM
OPERATING TEMP.	CONTINUOUS MAX 130°C / INSTANT MAX 150°C
WASTE DISCHARGE	VIA SCREW (HELEZON) AND CELL WHEEL
COOLING	VIA PIPELINE
ELECTRICAL SYSTEM	CONTROL PANEL WITH DRIVE
SUCTION FAN	45 KW, 1200 RPM



STM SEZGİN TEKNİK MAKİNA SANAYİ VE DİŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFİCE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile:+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com

KURU TAMBUR MANYETİK SEPERATÖR ÖZELLİKLERİ

DRY DRUM MAGNETIC SEPARATOR FEATURES



- **Kuru Tambur Manyetik Seperatör**, değerli kuru malzemelerinizdeki demir bazlı parçaları ayırarak eritme sonrası verimliliği artırır.
- **Bu Makine Sizin İçin Ne Yapar:** Bu sistem, yüksek yoğunluklu çift mıknatıslı bir yapılandırma kullanır.
- **Güçlü mıknatısları** birleştirerek, standart separatörlerin gözden kaçırdığı en küçük manyetik parçacıkları bile yakalayabilen devasa bir manyetik alan oluşturur.
- **Entegre Vibro-Besleyici**, malzemenin tambur üzerine ince ve eşit bir şekilde yayılmasını sağlayarak %95 güvenilir ayırma yapar.

- **The Dry Drum Magnetic Separator** is engineered to maximize post-melting efficiency by precisely extracting ferrous contaminants from your high-value dry materials.
- **This system** utilizes a high-intensity dual-magnet and it generates a magnetic field that captures magnetic particles that are overlooked by conventional separators.
- **The integrated Vibro-Feeder** technology help material to be distributed thinly and uniformly across the drum surface.
- **This feeding mechanism** facilitates a 95% reliable separation rate, protecting your equipment and ensuring the highest purity for your processed materials.

STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile:+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com

Neden Satın Alınması Gereken Bir Yatırımdır:

- **Maliyet Tasarrufu:** Metal kirleticileri otomatik olarak temizleyerek kırıcılar, değirmenler veya diğer hassas ekipmanlarınıza gelebilecek ağır hasarları önlersiniz. Bu, hem pahalı onarımları ortadan kaldırır hem de üretimin durmasını engeller.
- **Ürün Değeri:** %95 oranında metalden arındırılmış bir ürün sunmak, piyasada daha iyi fiyatlar talep etmenizi sağlar.
- **Verimlilik:** Saatlik **5-8 ton** gibi yüksek bir kapasiteye sahiptir. Manuel ayıklamanın yavaşlığını ve hata payını ortadan kaldırarak süreci tamamen otomatikleştirir.
- **Endüstriyel Dayanıklılık:** **Yılmaz Redüktör, SKF/FAG rulmanlar ve AISI 304 Paslanmaz Çelik Zırh** gibi bileşenlere sahip bu seperatör, 7/24 ağır hizmet koşullarında çalışmak üzere üretilmiştir.
- **Düşük İşletme Maliyeti:** Sadece **0,75 kW** enerji tüketen bu makine, minimum elektrik masrafıyla maksimum ayırma gücü sağlar.

Why It is a must investment:

- **Significant Cost Savings:** By automatically removing metal contaminants, you prevent severe damage to your crushers, mills, or other sensitive equipment. This eliminates expensive repairs and prevents production downtime.
- **Enhanced Product Value:** Offering a product that is 95% metal-free allows you to demand better prices in the market.
- **High-Speed Efficiency:** With a high capacity of 5–8 tons per hour, it completely automates the process by eliminating the slowness and margin of error of manual sorting.
- **Robust Industrial Durability:** Equipped with premium components such as a Yılmaz Reducer, SKF/FAG bearings, and AISI 304 Stainless Steel Armor, this separator is built to operate under 24/7 heavy-duty conditions.
- **Low Operating Costs:** Consuming only 0.75 kW of energy, this machine provides maximum separation power with minimal electricity expenses.

STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - **Mobile:**+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com **Web:** www.sezginteknik.com

**Ø400 x 600 MM KURU TAMBUR MANYETİK - Ø400 x 600 MM DRY DRUM MAGNETIC SEPARATOR
SEPERATÖR**

Seri Numarası / Serial Number	TMS400.06
Model / Model	D40006
Roll Ölçüleri(mm) / Roll Dimensions (mm)	Ø400x600
Kullanılan Magnet Materyal / Magnet Material Used	SR FERRİT + NEODYUM / SR FERRITE + NEODYMIUM
Materyal Kalitesi/ Derecesi / Material Quality / Grade	Y35 ve N38 / Y35 and N38
Kullanılan Magnet Gauss Değeri / Gauss Value	SR FERRITE 4000G + NEODYMIUM 14000G
Makine Tipi / Machine Type	KURU TEK KATLI / DRY SINGLE DECK
Besleme Tipi / Feeding Type	HAZNE + VİBROBESLEYİCİ / HOPPER + VIBRO-FEEDER
Manyetik Yapılandırma / Magnetic Configuration	AKSİYEL / AXIAL
Gövde Materyali / Chasis Material	St37 + AISI304
Vibro Motor	EVM 200 / 3
Rulmanlı Yataklar / Bearing Housing	UCP207 + 6309 2Z
Kapasite / Capacity	5-8 tph
Güç (kW) / Power (kW)	0,75
Motor Markası / Motor Brand	YILMAZ REDÜKTÖR
Rulman / Bearing	SKF or FAG
Elektronik Bölümler / Electronic Sections	SİER OTOMASYON(PANO) / SİER AUTOMATION (PANEL)
Besleme ve Şut Malzemesi / Feeding and Chute Material	St37
Manyetik Yüzey Zırh Malzemesi / Surface Armor Material	AISI 304 PASLANMAZ ÇELİK
Boya Tipi / Paint Type	Alkyd or PU (JOTUN)
Renk / Color	RAL5018

STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA SANAYİ VE DİŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile:+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com

ERGİTME OCAĞI CÜRUF ALMA ATAŞMANI /
FURNACE SKIMMING ATTACHMENT



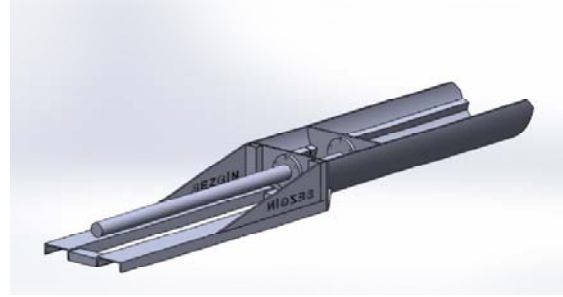
Fonksiyonu:

- Cüruf Temizleme: Ocak yüzeyinde biriken cürufun operatörü ısıdan koruyarak kolayca temizlenmesine (skimming) olanak tanır.
- Isı Tasarrufu: Ocak kapaklarının açık kalma süresini minimize ederek enerji kaybını önler.
- Dayanıklılık: Yüksek sıcaklıklara ve ağır çalışma koşullarına uygun, güçlendirilmiş çelik konstrüksiyon yapıya sahiptir.

Functions:

- **Slag Removal:** Allows for easy cleaning of slag (skimming) from the melt surface while protecting the operator from extreme heat.
- **Heat Conservation:** Minimizes the time furnace doors remain open, significantly reducing energy loss.
- **Durability:** Features a reinforced steel construction designed for high temperatures.

ŞARJ ETME ATAŞMANI / FURNACE CHARGING
ATTACHMENT



Fonksiyonu:

- Hızlı Şarj: Hammaddenin (külçe veya hurda) ocağa hızlı ve güvenli bir şekilde şarj edilmesini sağlar.
- Forkliftte takılır ve dönebilen mekanizması sayesinde malzemeyi fırna hızlıca boşaltır.

Functions:

- **Rapid Charging:** Enables fast and secure loading of raw materials (ingots or scrap) into the furnace.
- It is attached to a forklift and, thanks to its rotating mechanism, quickly unloads the material into the oven.

STM SEZGİN TEKNIK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

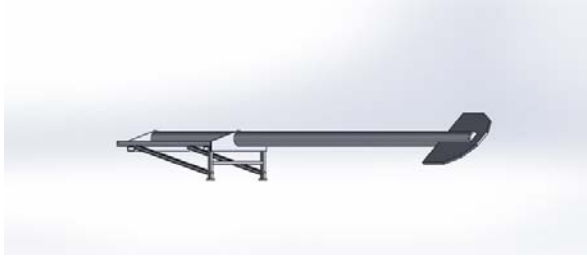
OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile:+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com

TEMİZLEME ATAŞMANI / CLEANING ATTACHMENT



Fonksiyonu:

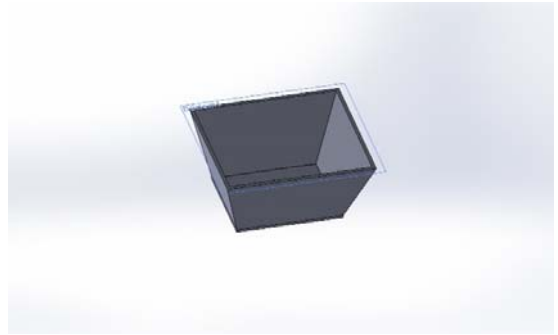
- Temizleme: Döner fırınların iç yüzeyinde zamanla biriken atık beton ve refrakter kalıntılarını hızlıca temizlemek için tasarlanan bu ağır hizmet ataşmanı, fırın bakım sürelerini kısaltarak operasyonel verimliliği artırır.

Functions:

- This heavy-duty attachment is designed for the removal of waste concrete and refractory buildup from rotary furnace interiors, increasing operational efficiency by significantly reducing maintenance downtime.

INGOT KALIPLARI VE CÜRUF ALMA KAZANLARI

INGOT CASTING MOLDS AND SLAG SKIMMING POTS



Fonksiyonu:

- **İngot Kalıbı:** sıvı metalin standart külçeler halinde dökülmesini sağlar. İstenilen boyutta 300-500 kiloluk kapasitelerde üretilir.
- **Cüruf Alma Kazanı:** Sıvı metalin yüzeyindeki cürfuların skimmer sayesinde çekilerek içersine dökülür.

Functions:

- **Ingot Mold:** Enables the casting of molten metal into standardized ingots. Produced in desired dimensions with 300 to 500 kilo capacity.
- **Slag Skimming Pot:** Impurities on the surface of the molten metal are drawn by the skimmer and poured into it.

STM SEZGİN TEKNİK MAKİNA SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.

OFFICE: ZİYA GÖKALP MAH. SÜLEYMAN DEMİREL BULVARI MALL OF İSTANBUL THE OFFICE NO:7E KAT:17 KAPI NO:136 PK:34490 BAŞAKŞEHİR/ İSTANBUL

FACTORY: SARAY MAHALLESİ SARAYKENT SANAYİ SİTESİ 32. CADDE NO:41/B PK: 06980 KAHRAMANKAZAN/ANKARA/TÜRKİYE

Office: +90 212 909 87 01 - Mobile:+90 538 840 25 13

Mail: info@sezginteknik.com Web: www.sezginteknik.com