alkur
KAPI SİSTEMLERİ

GELECEĞE AÇILAN KAPILAR

Hakkımızda;

ALKUR, 1993 yılından bu yana otomatik kapı sektöründe faaliyette bulunan, İstanbul merkezli bir kuruluştur.

ALKUR üretimini 5000 m²'lik alana sahip fabrikasında gerçekleştirmektedir.''GELECEĞE AÇILAN KAPILAR'' sloganıyla, kaliteyi ön planda tutarak, her zaman daha iyiyi uygun şartlarda tüketiciyle buluşturmuştur.

ALKUR garaj kapısı panel ve roll form profillerini üretmektedir. Alüminyum ve EPDM komponentlerini ise iç tedarikçilerden, bunlar haricindeki ekipmanları yurt dışından temin etmektedir.Ayrıca Otomatik Kapı sektöründe kullanılan motor ve aksesuarlarda bütün dünyanın kabul ettiği firmalarla distribütörlük bazındaki çalışmalarıyla en iyilerin takımını oluşturmuştur.

ALKUR'un Türkiye geneline yayılmış saygın firmalardan oluşan müşteri referansları, orta ve uzun vadeli stratejilerinin ne kadar gerçekçi olduğunun göstergesidir.

Motivasyonu yüksek ekibimizle gelecekteki hedeflerimize başarıyla ulaşacağımıza inanıyoruz.

SEKSİYONEL KAPI MONTAJ VE EĞİTİM DÖKÜMANLARI

1-KEŞİF VE ÖLÇÜ ALMA

Kapının takılacağı alanın keşfi yapılarak öncelikle yer ve konum olarak seksiyonel kapıya uygun olup olmadığı tespit edilir,bu tespit yapılırken çalışma sistemini engelleyecek hic bir engelin olmadığını kontol edip sistem olarak uygun görülürse ölçü almaya geçilir.

Ölçü alınırken; Kapı genişliği(W),Kapı yüksekliği(H) ve Kapı üstü yüksekliği(HR) ölçüsü alınır.

NOT:GYT yataklama hariç diğer yataklamalarda derinlik ölçüsünede dikkat edilmesi gerekmektektedir. ölçü alınırken dikkat edilmesi gerek konular;kapı genişliği ölçülürken kör kasa var ise gör kasa iç ölçüsü baz alınmalı kör kasa yok ise kullanılacak kör kasanın ölçüsü (40x80)-(40x100) hangisi kullanılılacaksa genişlikten düşülerek kör kasa iç ölçüsü değerlendirilmelidir.Daha sonra kapı yüksekliği yani kapının takılacağı net yükseklik yani boşluk ölçülür.Son işlem kapı üstü yüksekliğidir,kapı üstü seksiyonel kapıda yay paketini kurmak için gerekli olan kısımdır,ve seksiyonel kapıda kapı üstü yüksekliğine göre yataklama şekilleri belirlenir.

Bunlar;

*Endüstriyel kapı
1-STD Yataklama
2-HL(Yüksek yataklama)
3-GYT Yataklama

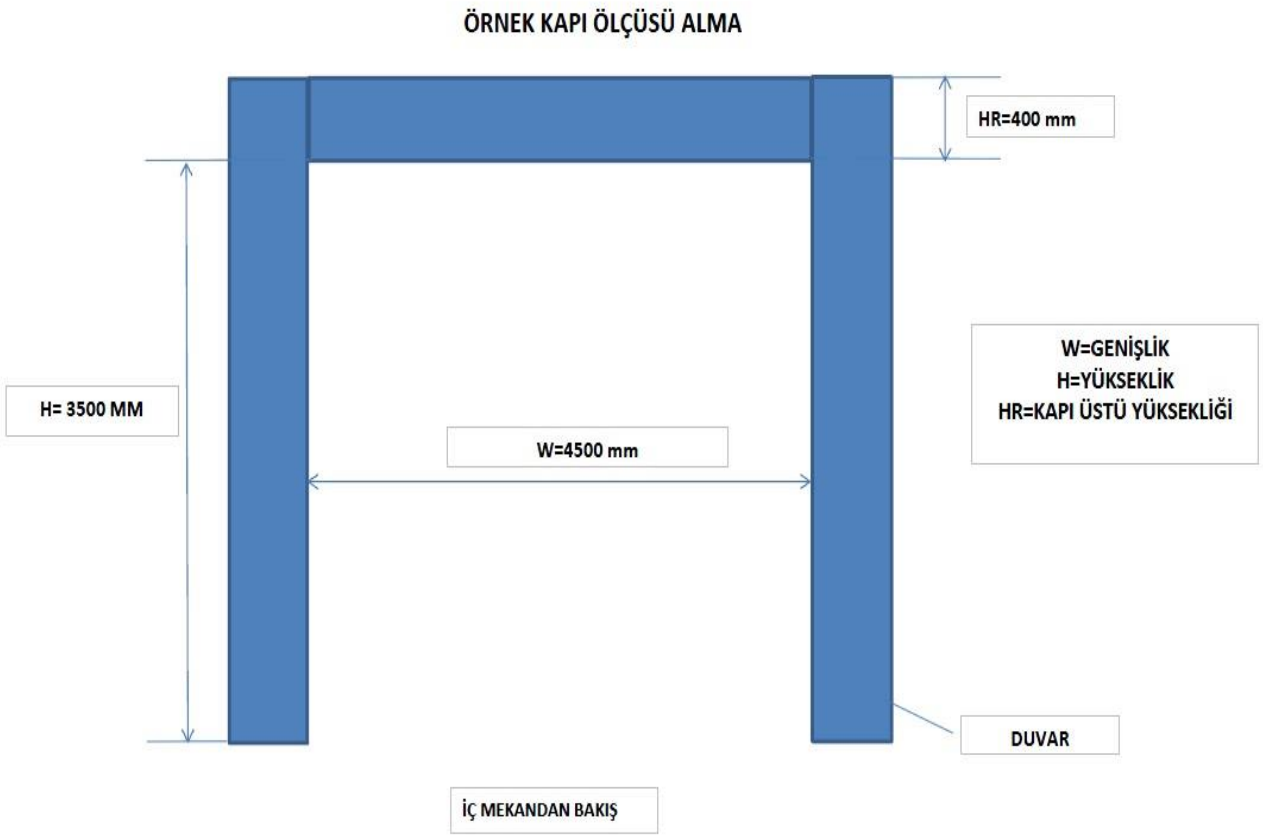
*Garaj kapısı
1-STD Yataklama
2- LHF (Düşük yataklama)

Olarak sınıflandırılır.Kapının yataklama tespiti öcüyü alan ekip tarafından yapılmaktadır.
Alınan ölçüler dahilinde uygun olan ölçü teyit formu doldurularak tarafımıza yollanır.

*Ölçü teyit formları doldurulurken,form üzerindeki tüm bilgilerinin eksiksiz bir şekilde dolrurulması gerekmektedir,diğer eklenecek bilgiler ise form üzerindeki notlar kısmına yazılmalıdır.kapı üretime alınırken ölçü teyit formunda yazan bilgiler dikkate alınarak üretime alınır.

Ölçü teyit formları;

Yetkili firma tarafından doğru bir şekilde doldurulan ölçü teyit formu tarafımıza mail yada fax yoluyla iletilir ve formdaki bilgiler doğrultusunda fiyat teklifi hazırlanıp yetkili firmaya mail yoluyla iletilir.firma tafafınan onaylanan(kaşe imza) vurulan satış kağıdı tekrar tarafınıza fax yoluyla iletilir.



NOT:BU ÖRNEK STD YATAKLAMA ENDÜSTRİYEL BİR KAPI ÖRNEĞİDİR. KAPI RENGİMİZ ÇİFT TARAF RAL 9002 ÇİZGİLİ GOFRAJLI KAPIDA 3 ADET END. OVAL CAM İSTENİYOR,PERSONEL KAPISI İSTENMİYOR.ALT TARAFTA BU BİLGİLERE İSTİNADEN ÖRNEK ÖLÇÜ TEYİT FORMU DOLDURULACAK

KAPI GENİŞLİĞMİZ NET 4500 MM KAPI YÜKSEKLİĞİMİZ NET 3500 MM KAPI ÜSTÜ YÜKSEKLİĞİMİZ İSE 400 MM DİR. KAPI ÜSTÜ YÜKSEKLİĞİNİN 400 MM OLMASI NEDENİYLE STD YATAKLAMA OLARAK ÜRETİLECEKTİR.

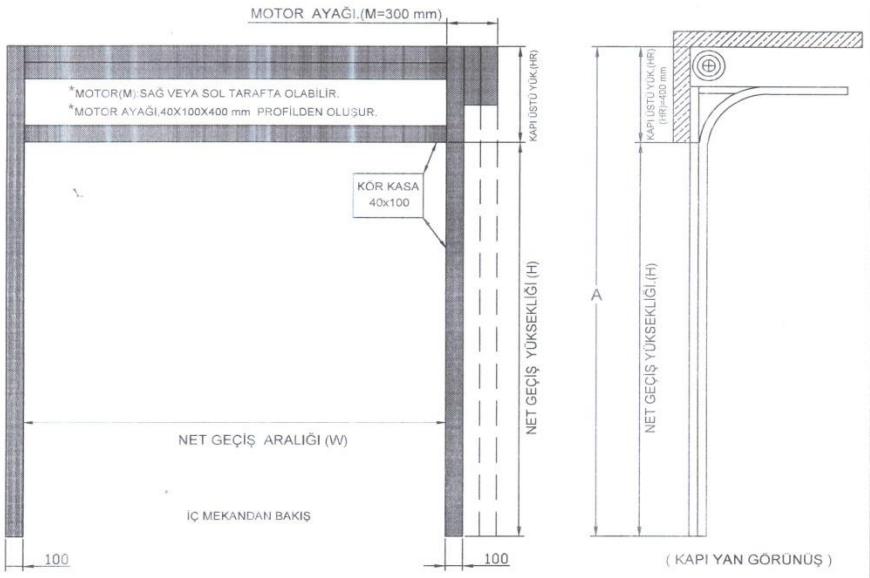
*ŞUANKİ ÖRNEĞİMİZDE ÖLÇÜ ALDIĞIMIZ YERDE KÖR KASA YOKTUR.KAPI MONTAJI YAPILABİLMESİ İÇİN MİNİMUM 40X80 YADA 40X100 KÖR KASA PROFİLİ KULLANMAMIZ GEREKMEKTEDİR.ÖLÇÜ TEYİT FORMU DOLDURULURKEN EĞER KÖR KASASIZ ÖLÇÜ ALDIYSAK KULLANACAĞIMIZ KÖR KASA PROFİLİNİ DUVARIN İÇ KISMINA KOYACAKSAK SAĞ VE SOL OLARAK İKİ ADET PROLİN ÖLÇÜSÜ KAPI GENİŞLİĞİNDEN DÜŞÜLEREK KÖR KASA İÇ ÖLÇÜSÜ YAZILIR,EĞER KÖR KASA PROFİLİNİ İÇ KISMA DEĞİLDE DUVARIN ALNINA MONTE EDECEKSEK YİNE KÖR KASA İÇ ÖLÇÜSÜ BAZ ALINIR AMA KAPI GENİŞLİĞİMİZ DEĞİŞMEZ.VE ÖLÇÜ TEYİT FORMUNA KÖR KASA İÇ ÖLÇÜSÜ YAZILIR

*Aldığımız kapı ölçüsününe istinaden örnek ölçü teyit formu

TARİH: ..../..../20...

ENDÜSTRİYEL KAPI ÖLÇÜ TEYİT FORMU
(STD) STANDART YATAKLAMALI

FİRMA İSMİ:	A Firması



*SERVİS KAPISI	VAR —	SAĞ —	ORTA —	SOL —
*SERVİS KAPISI KONUMU İÇ MEKANDAN BAKILARAK BELİRTİLMELİDİR.				
PENCERE	END DİKDÖRTGEN	END OVAL	DAR DİKDÖRTGEN	
		✓		
PENCERE KONUM	Alttan 3. Panel Tek Sıra			

PANEL TİPİ	ÇİZGİLİ	KASETLİ	DÜZ
	✓		
PANEL RENGİ	DIŞ		İÇ
	RAL 9002		RAL 9002
KAPI ADEDİ	1		

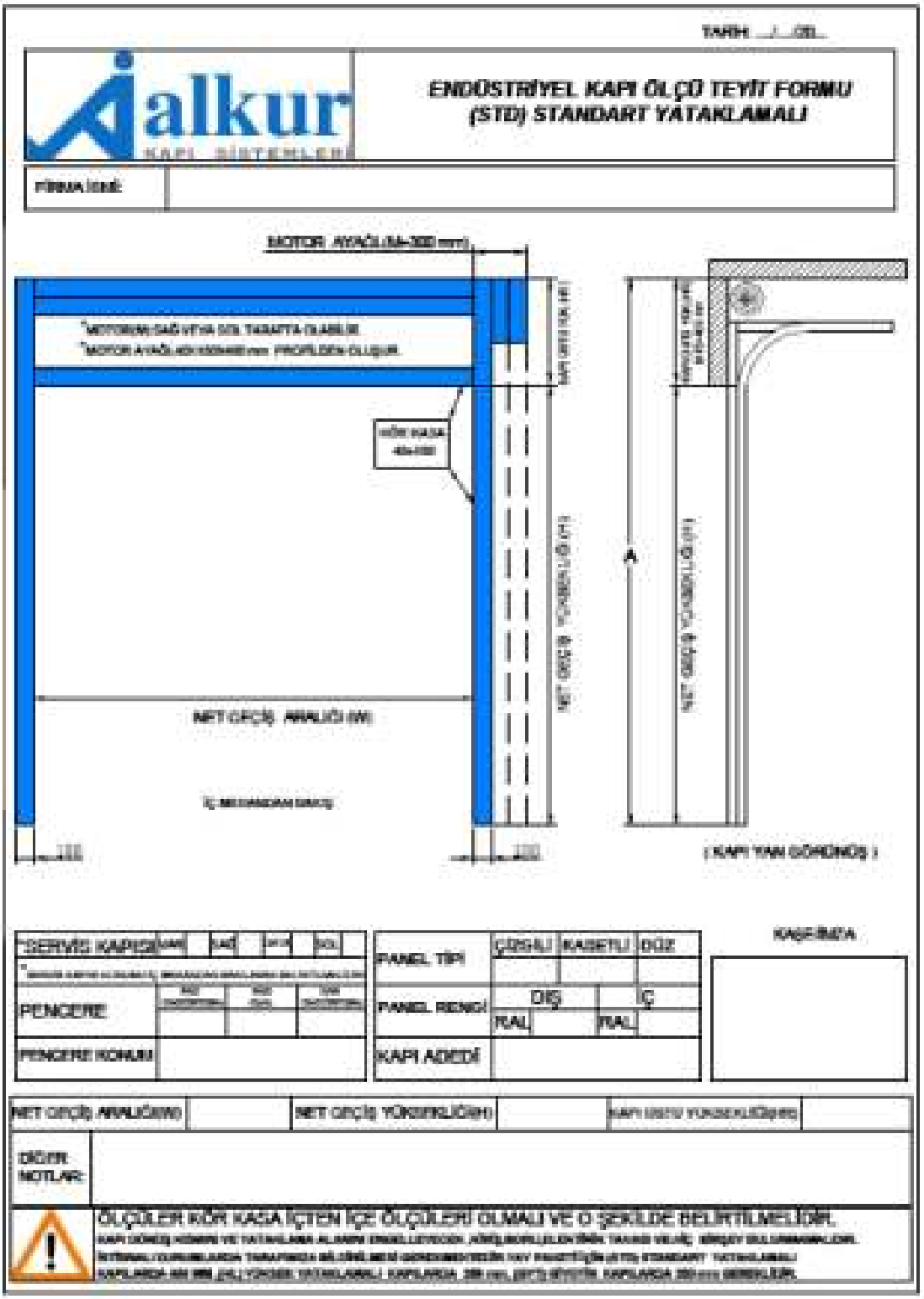
KAŞE/İMZA

NET GEÇİŞ ARALIĞI(W)	4500	NET GEÇİŞ YÜKSEKLİĞİ(H)	3500	KAPI ÜSTÜ YÜKSEKLİĞİ(HR)	400

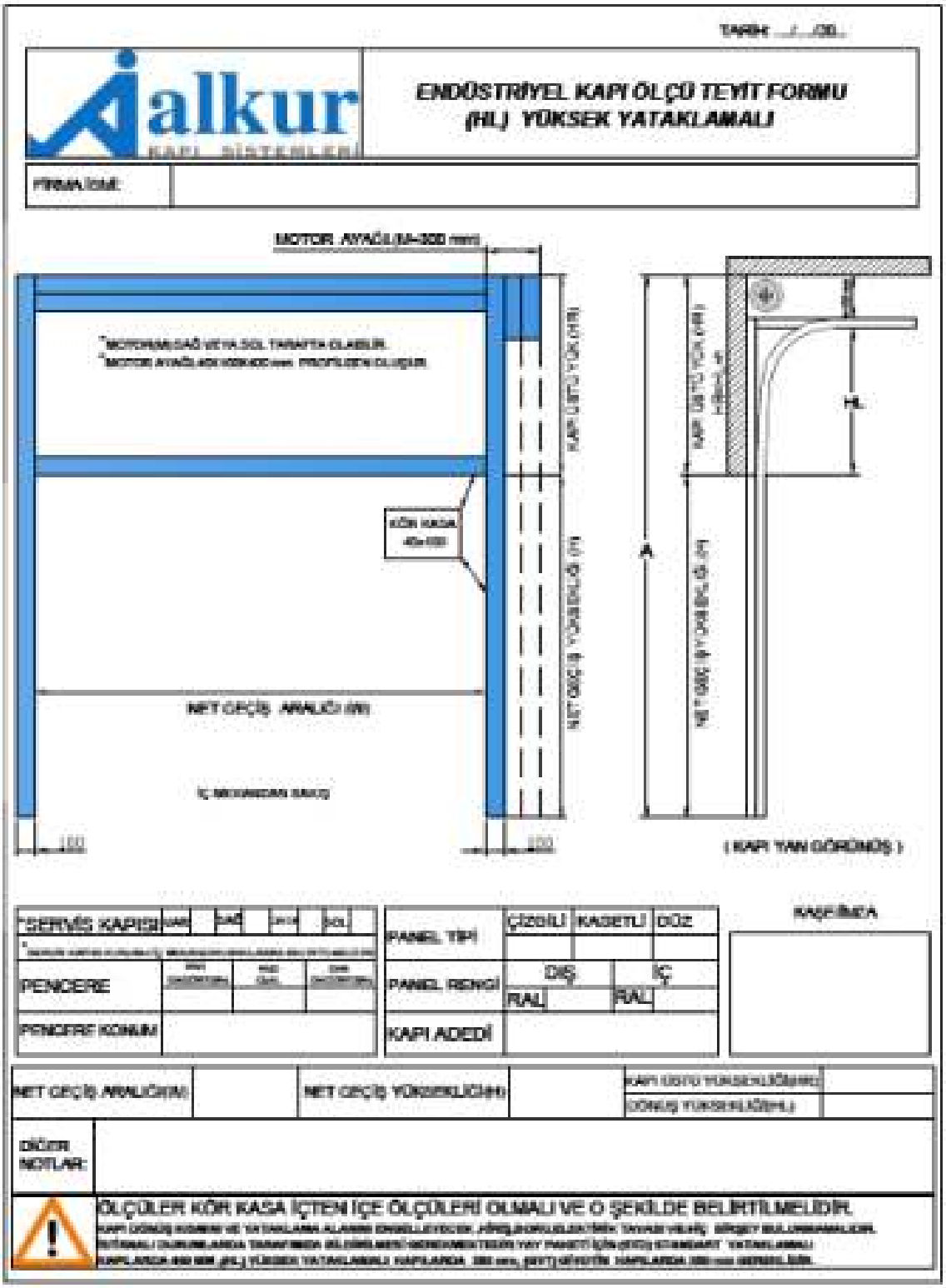
DİĞER NOTLAR:

ÖLÇÜLER KÖR KASA İÇTEN İÇE ÖLÇÜLERİ OLMALI VE O ŞEKİLDE BELİRTİLMELİDİR.
KAPI DÖNÜŞ KISMINI VE YATAKLAMA ALANINI ENGELLEYECEK ,KİRİŞ,BORU,ELEKTİRİK TAVASI VB.HİÇ BİRŞEY BULUNMAMALIDIR.
İSTİSNALI DURUMLARDA TARAFIMIZA BİLDİRİLMESİ GEREKMEKTEDİR.YAY PAKETİ İÇİN (STD) STANDART YATAKLAMALI
KAPILARDA 400 MM .(HL) YÜKSEK YATAKLAMALI KAPILARDA 350 mm, (GYT) GİYOTİN KAPILARDA 350 mm GEREKLİDİR.

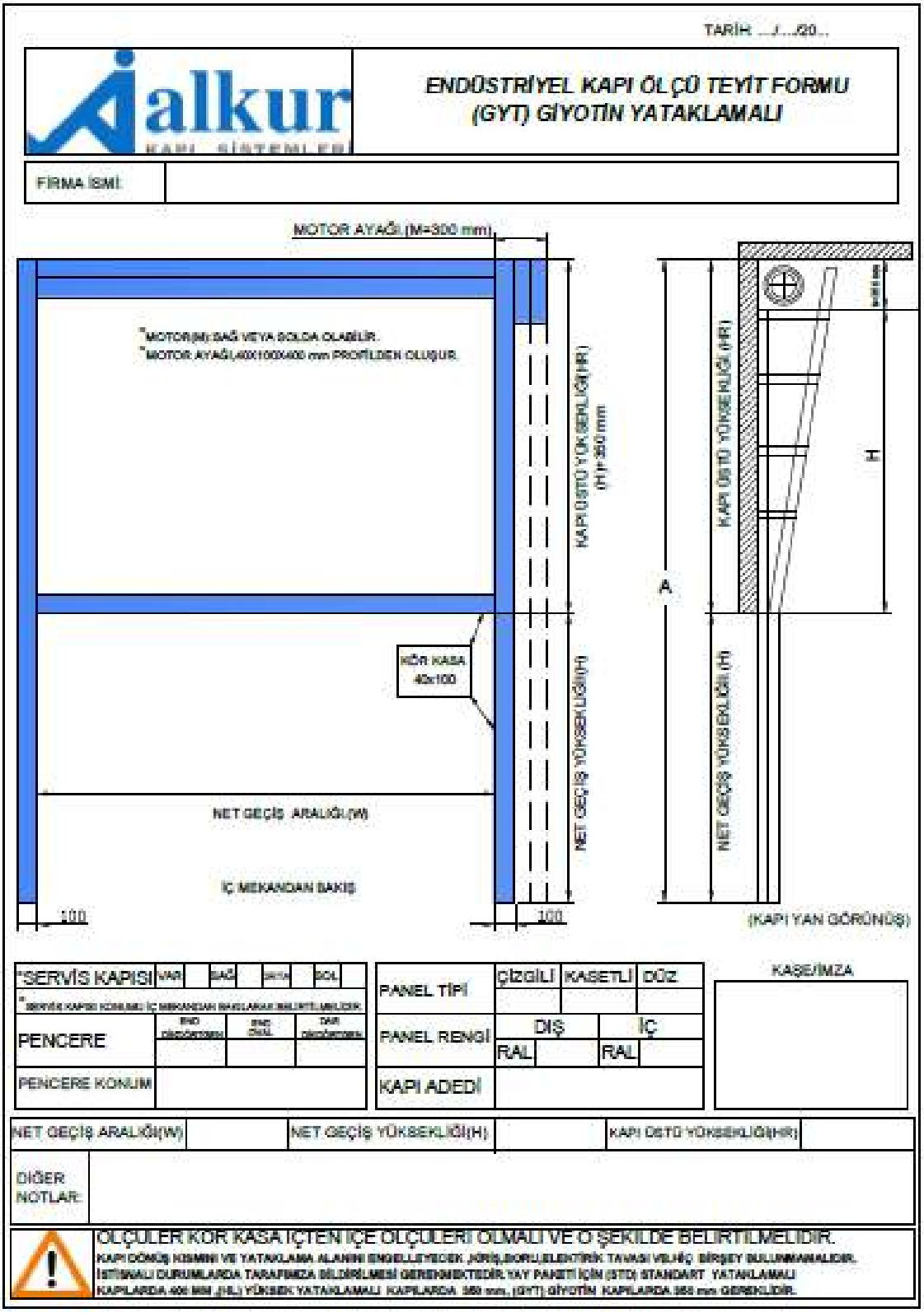
STD YATAKLAMA ENDÜSTRİYEL KAPI ÖLÇÜ TEYİT FORMU



HL(YÜKSEK YATAKLAMA) ENDÜSTRİYEL KAPI ÖLÇÜ TEYİT FORMU



GYT YATAKLAMA ENDÜSTRİYEL KAPI ÖLÇÜ TEYİT FORMU



STD&LHF(DÜŞÜK YATAKLAMA) GARAJ KAPISI ÖLÇÜ TEYİT FORMU

Tarih: ...../...../ 2010

Alkur

Fabrika:
Adres: Sasarya 2.Org. San. Bit. 464 Ada 6. Parsel Hendek/ADAPAZARI
Tel: 0264 654 55 50 Faks: 0264 654 55 55

FİRMA ADI / YETKİLİ:

KAPI TİPİ: GARAJ KAPISI ENDÜSTRİYEL KAPI

SEKSİYONEL KAPI ÖLÇÜ TEYİT FORMU

NET GEÇİŞ ARALIĞI:	W	
NET GEÇİŞ YÜKSEKLİĞİ:	H	
KAPI ÜSTÜ YÜKSEKLİĞİ:	HR	
YATAK DERİNLİK:	D	

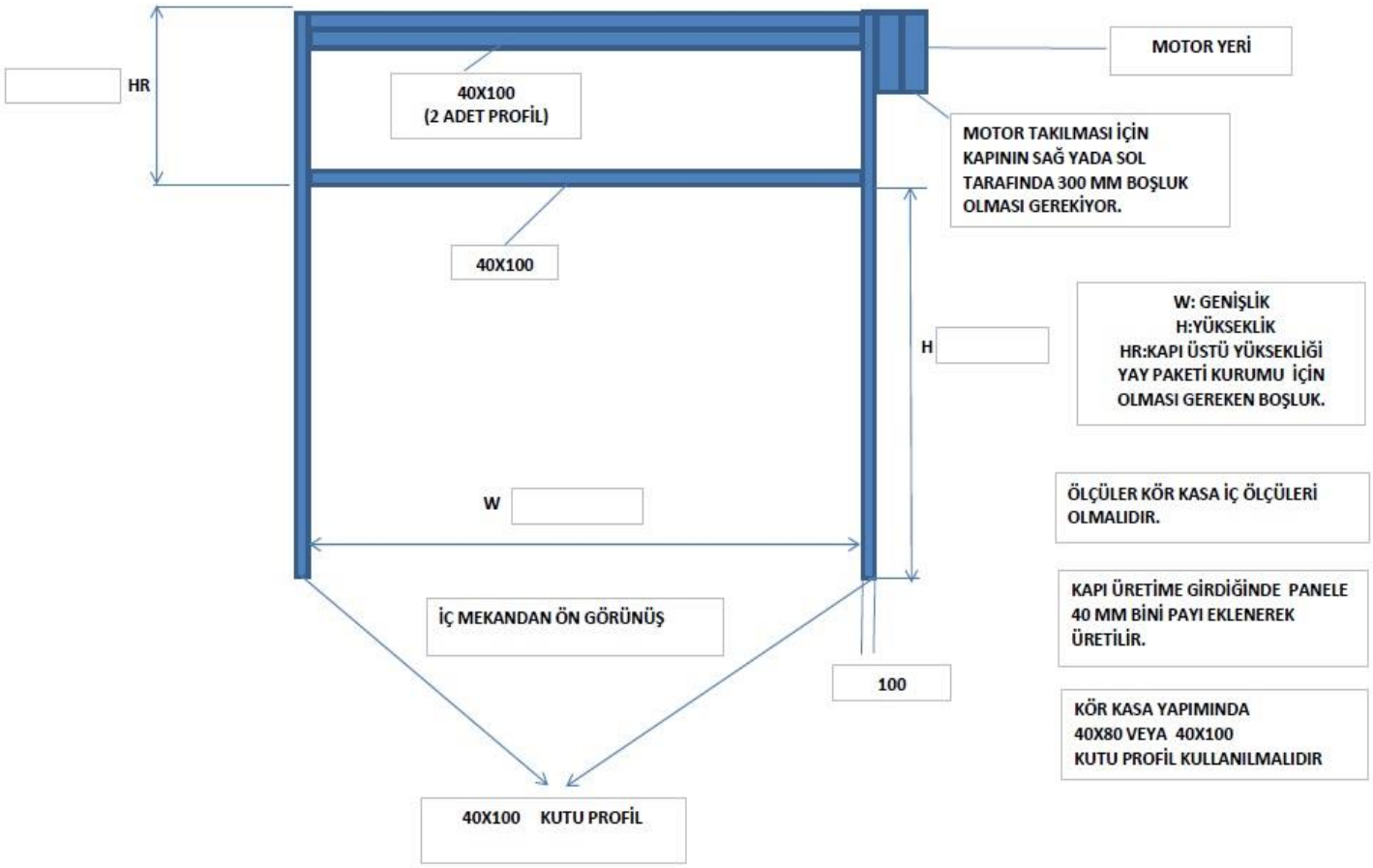
SOL YAN BOŞLUK:	LS	
SAĞ YAN BOŞLUK:	RS	
YATAKLAMA TİPİ:		
SERVİS KAPISI:		

DİĞER NOTLAR:	

ÖLÇÜLERDE TAMAMLANMIŞ KÖR KASALARIN İÇTEN İÇE ÖLÇÜLERİ ESAS ALINMALI VE YAZILMALIDIR.

KAPININ ARKA TARAFA AÇILMASINI ZORLAYAN HİÇ BİR ENGEL OLMADIĞINDAN EMİN OLUN.(ÇIKINTILAR, BORULAR, PENCERELER, GARAJ VE EVİN ARASINDA BİRLEŞEN KAPILAR, İÇ BÖLME DUVARLARI VS.)

2-KÖR KASA DETAYI VE KÖR KASA OLUŞTURULMASI



Seksiyonel kapılar kesinlikle kör kasa(demir kutu profil) üzerine takılmalıdır.Tuğla,ağaç vb. malzemenin üzerine direk monte edilemez.Sürekli çalışır halde olacağı için sağlam ve davanıklı malzeme üzerine takılması gerekiyor.Kör kasa oluşturulurken gönye ayarının çok iyi kontrol edilmesi gerekir,aksi halde gönyesiz oluşturulan bir kör kasada kapı montaj işlemi yapılırken büyük sıkıntılar yaşanır.

3- SEKSİYONEL KAPI KÖR KASA VE KAPI MONTAJ EKİPMANLARI

*Kaynak makinası	*Seyyar kablo	*10 Lokma kafası
*Kırıcı(delici)hilti	*Anahtar(10-11/12-13/14-15/16-17)	*Yay kurma kolu
*Spiral taşı	*Çekic	*Metre
*Matkap(vida sıkıcı)	*Şahkül	*Düz tornavida
*Cırcır kolu	*Yıldız tornavida	*Multimetre
*Terazi	*Ayarlı pense	*Merdiven

*Kaynak makinası

*Kırıcı (delici) hilti

*Spiral taşı

*Matkap vida sıkıcı

*Terazi

*Seyyar kablo

*Anahtar takımı (10-11/12-13/14-15/16-17)

*Çekiç

*Şahkül

*Ayarlı pense

*10 Lokma kafası

*Yay kurma kolu (2 adet)

*Metre

*Cırcır kolu

*Merdiven

Düz tornavida

Yıldız tornavida

Multimetre

Kontrol kalemi

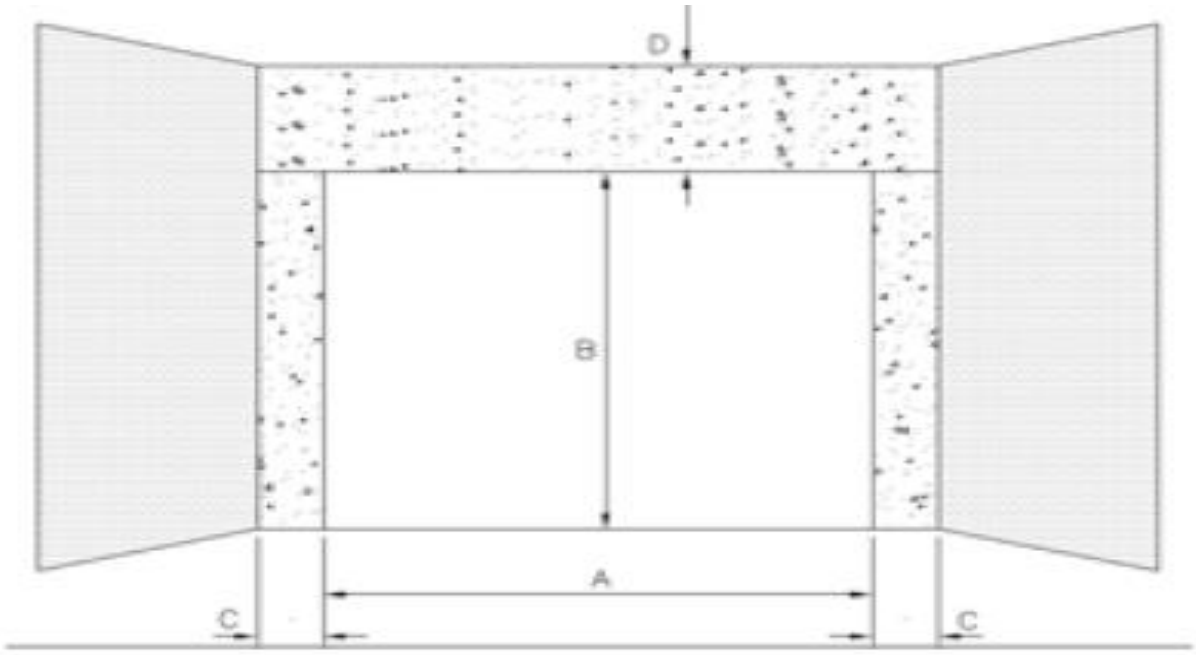
Alyan seti

4-SEKSİYONEL KAPI MONTAJ AŞAMALARI

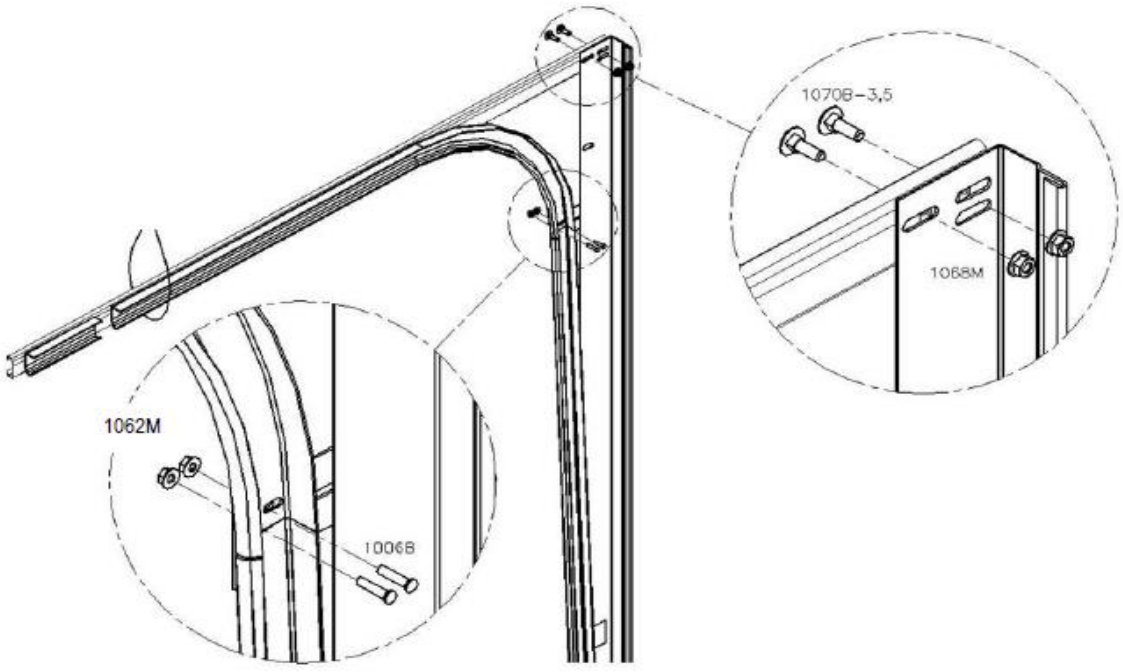
Seksiyonel kapılarda montaj işlem sıralaması standarttır tüm yataklamala şekillerinde aynı yol izlenelerek montaj işlemi yapılabilir.

Buna göre;

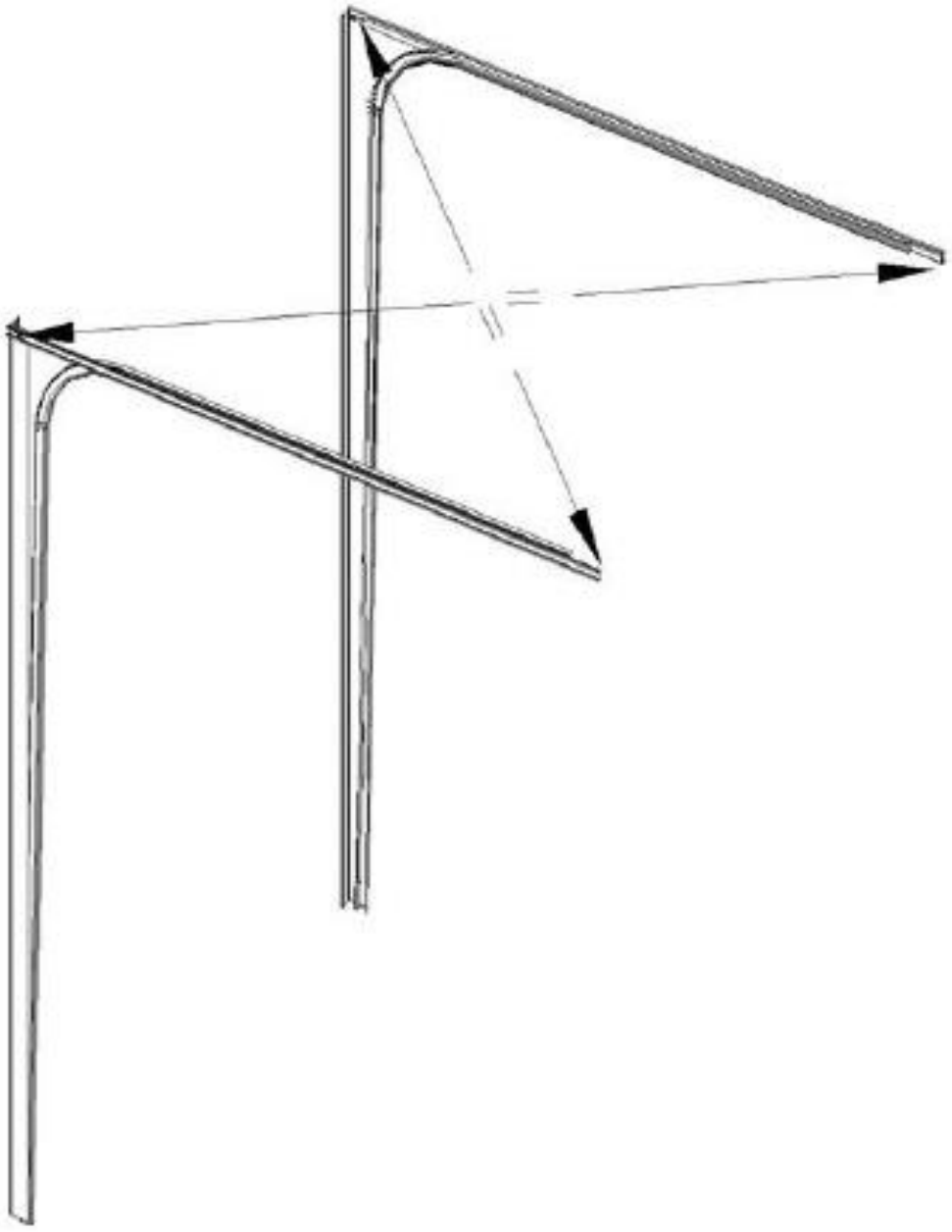
Montaj işlemine başlamadan yapılan kör kasanın ölçüleri kontrol edilir ve kör kasanın gönyesine bakılarak doğruluğu tespit edilir.



Montaj yapılacak bütün malzemeler paketlerinden ayrılarak temiz ve düzgün bir zemine konularak her parça ayrı ayrı kontrol edilir.



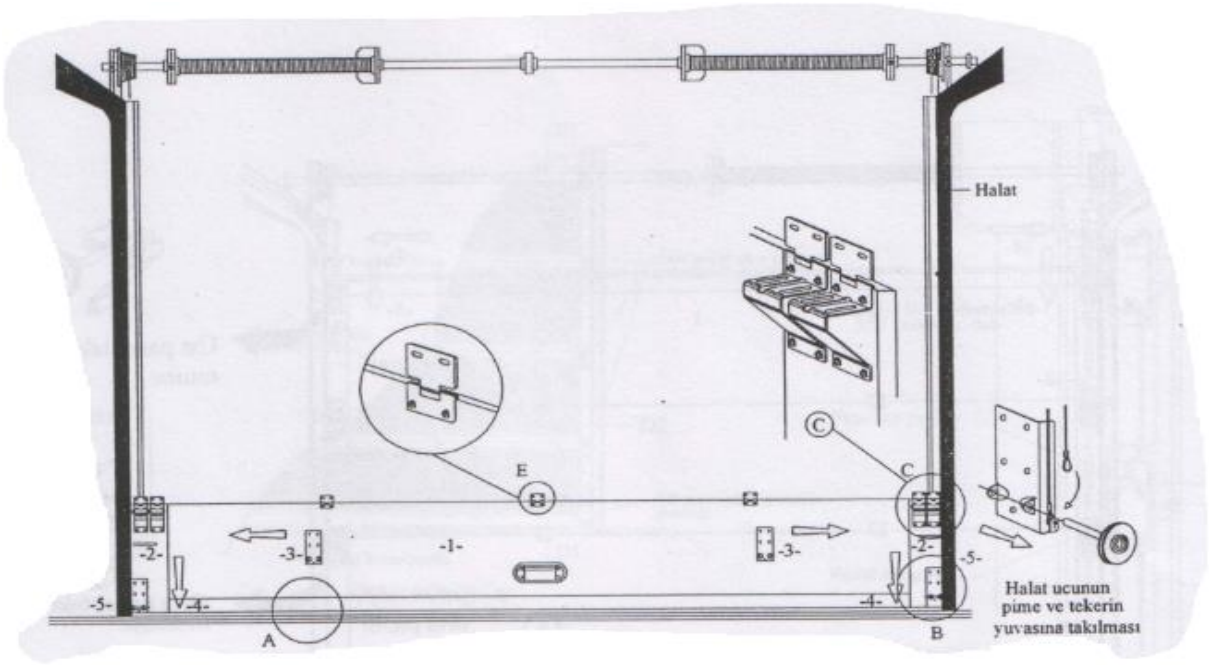
*Seksiyonel kapı Sağ ve sol dikme dönüş profillerimizin montajını yapıyoruz.



Kapı montajı yapılırken kesinlikle zemin kontrol edilmeden düz olduğu düşülürek montaja başlanmamalıdır.Aksi halde,gönyesiz bir zeminde kontrolsüz başlayan montaj düzgün tamamlanamaz.

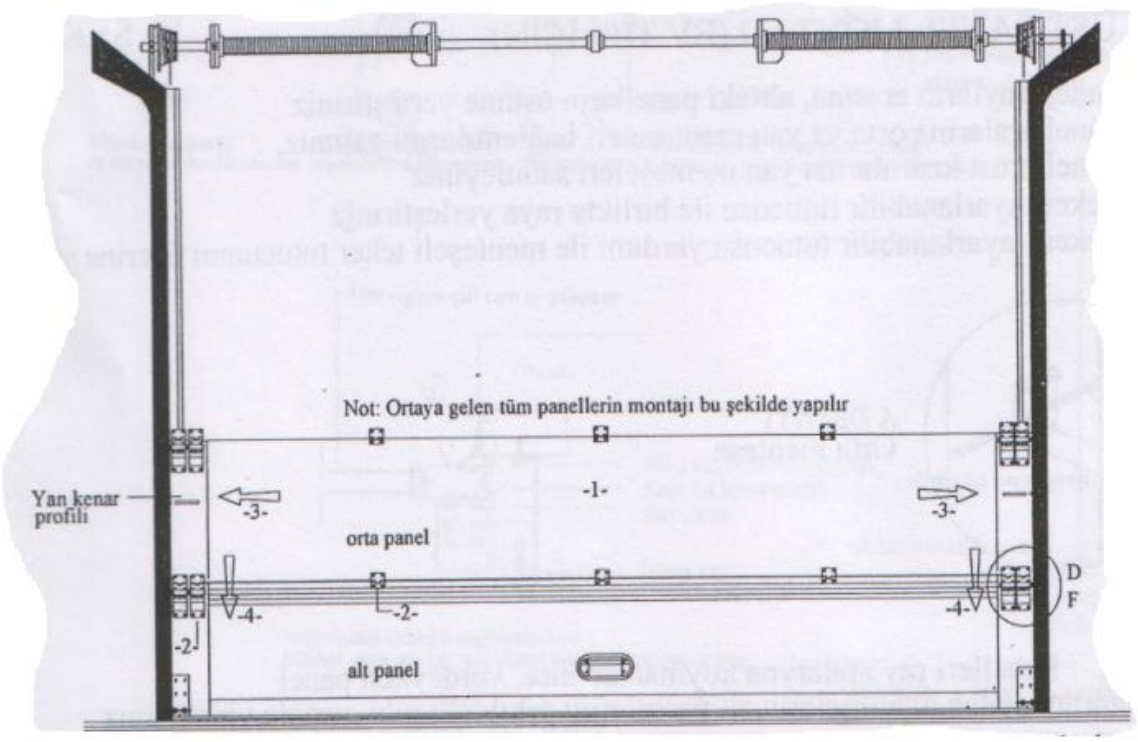
Montajı yapılan dikme ve dönüş profillerinin çaprazına bakılarak göyesi kontrol edilir ve paralel olması sağlanır.Seksiyonel kapının düzgün bir şekilde çalışması için tüm montaj aşamalarında gönye kontrolü yapılması gerekmektedir.Tamamlanan ray grubu montajından sonra panel dizilimine başlanır.

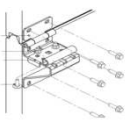
*Panel dizilimi

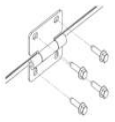


Panel dizilimleri en alt panelden başlayarak yukarı doğru aşama aşama yapılır.

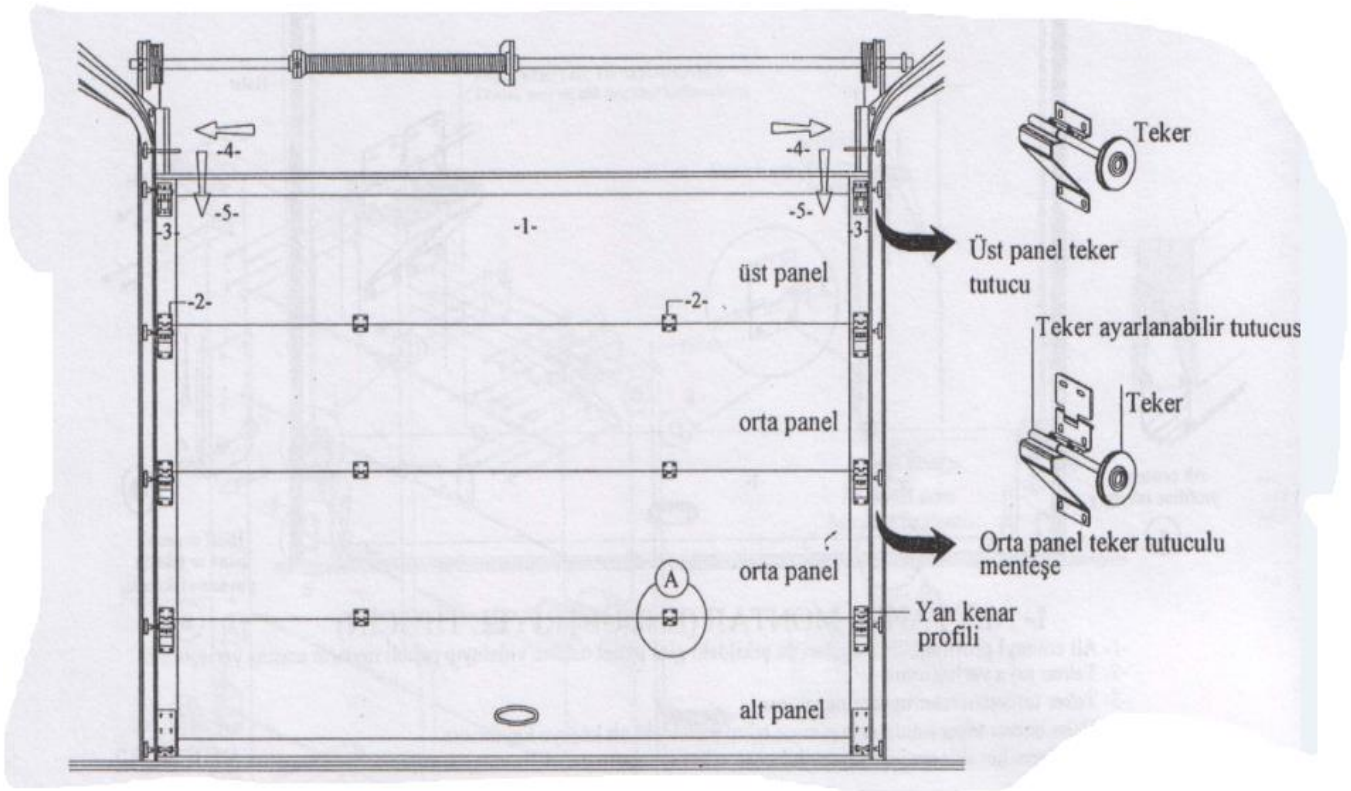
Bu aşamalar en alt panel konulduktan sonra alt menteşe ve yan menteşesi takılır.daha sonra diğer panel üstüne konulur ve orta menteşe montajına da başlanır,bu şekilde montaj işlemi en üst panele kadar orta menteşe ve yan menteşe takılarak devam eder.



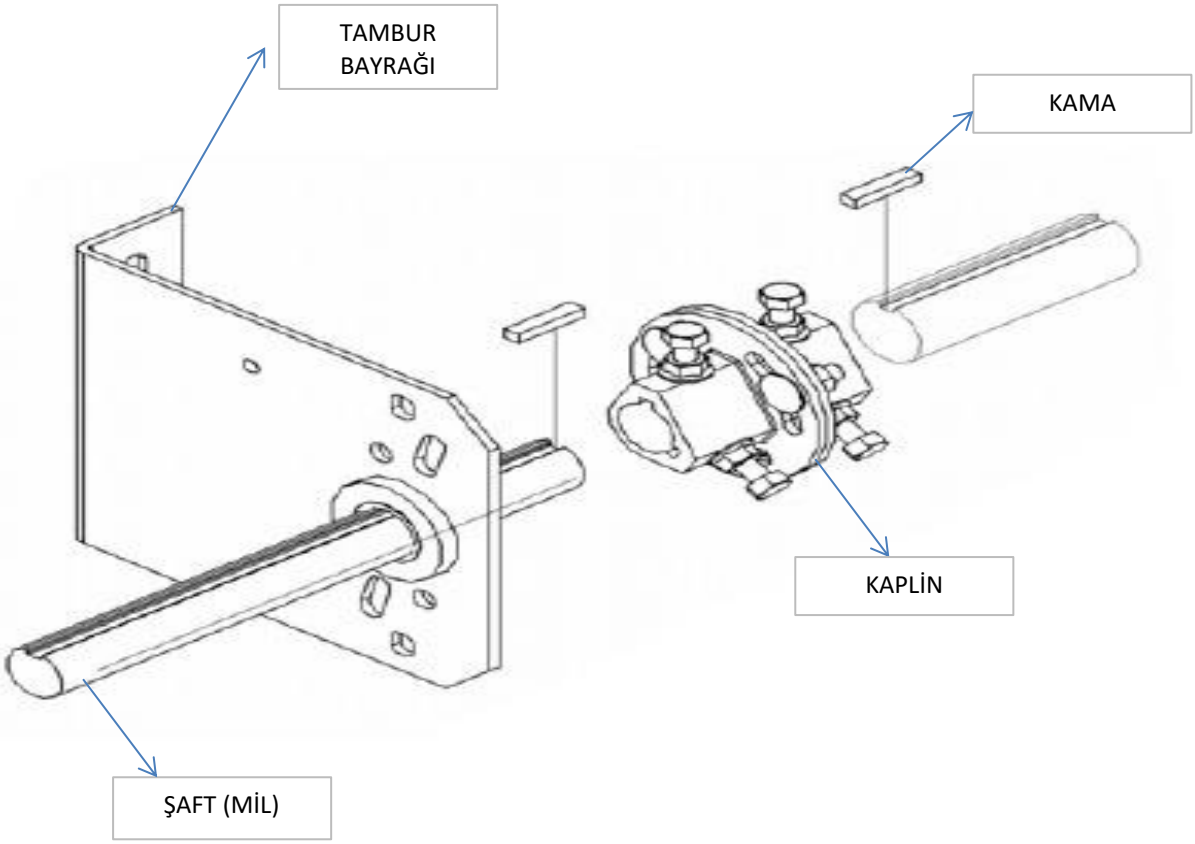




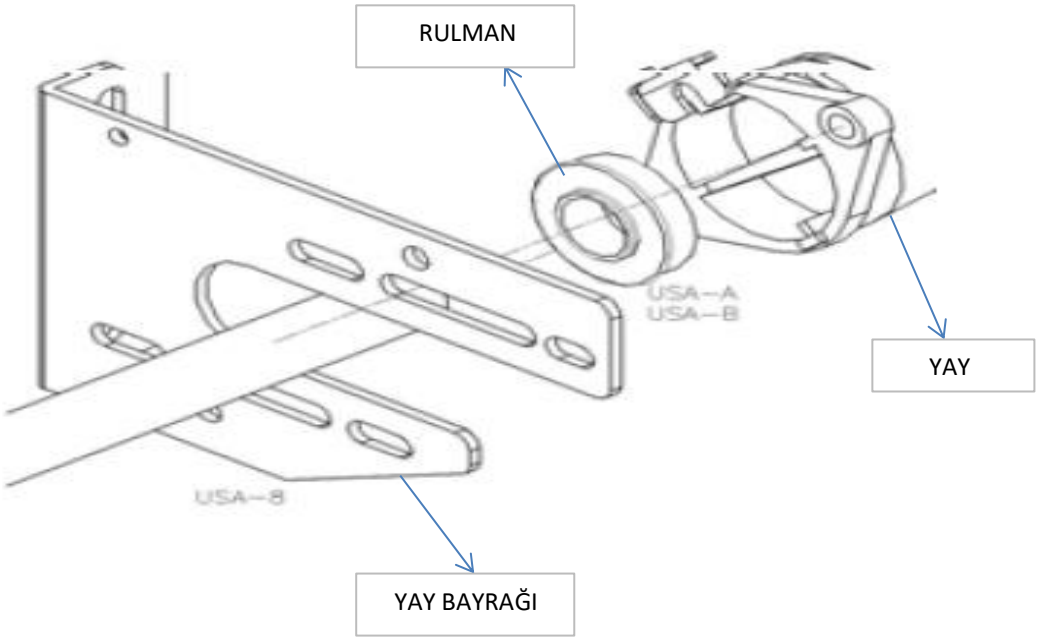
Yan menteşe takıldıktan sonra tekerlerde takılır ve daha sonra diğer üst panel takılır

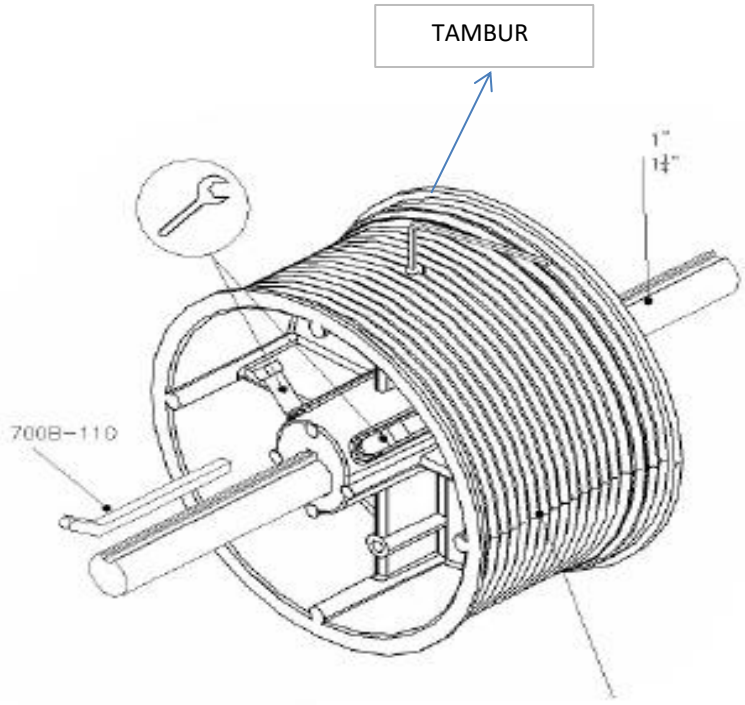


Panel işlemi tamamlandıkan sonra mekanizma kısmı yani yay gurubu montajına geçilir.

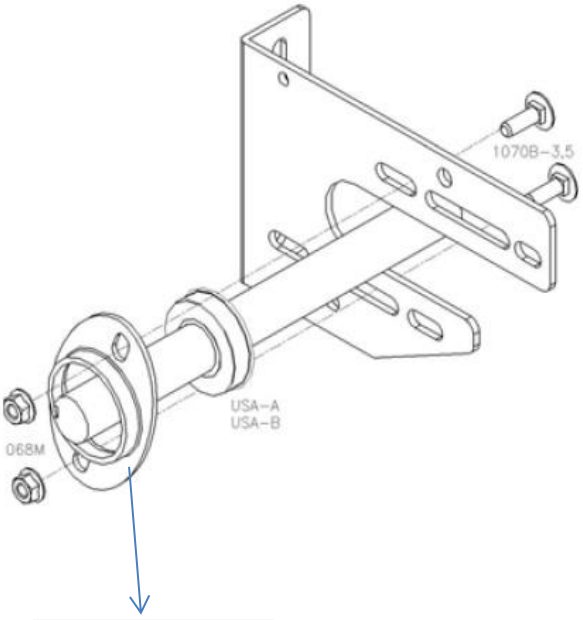


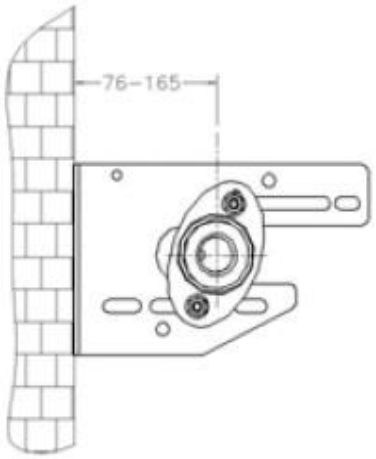
Şaft iki parça ise kaplin(birleştirme elemanı) ile bağlanır.Şaft üzerine yaylar,yayların yay bayrakları ile bağlandığı kısma rulman takılır





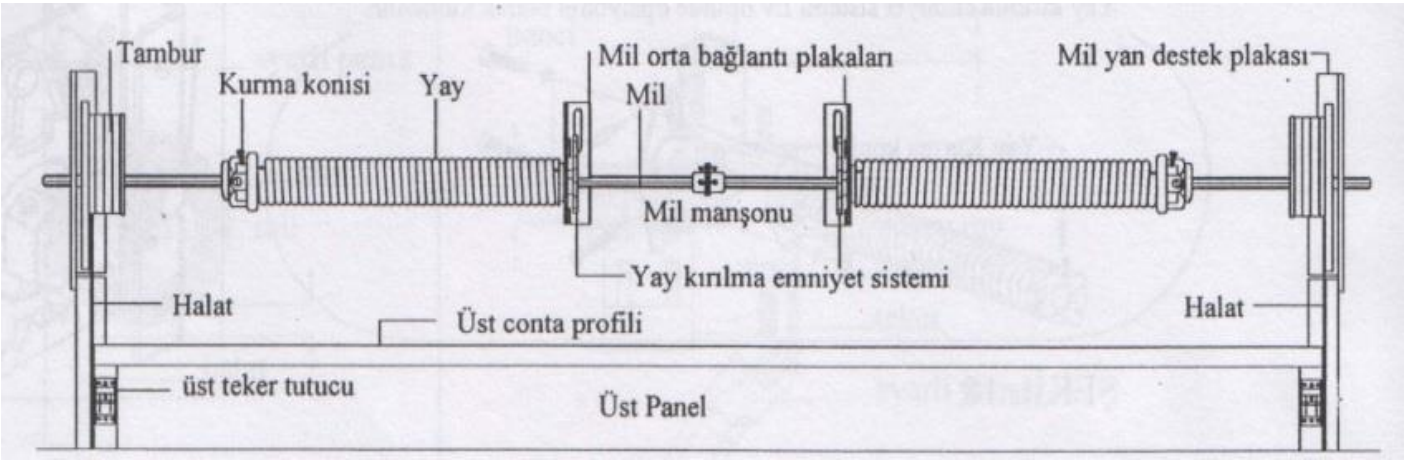
Kapı yatakmalasına ve yataklama ölçüsüne göre tamburun çapı ve şekli değişir.



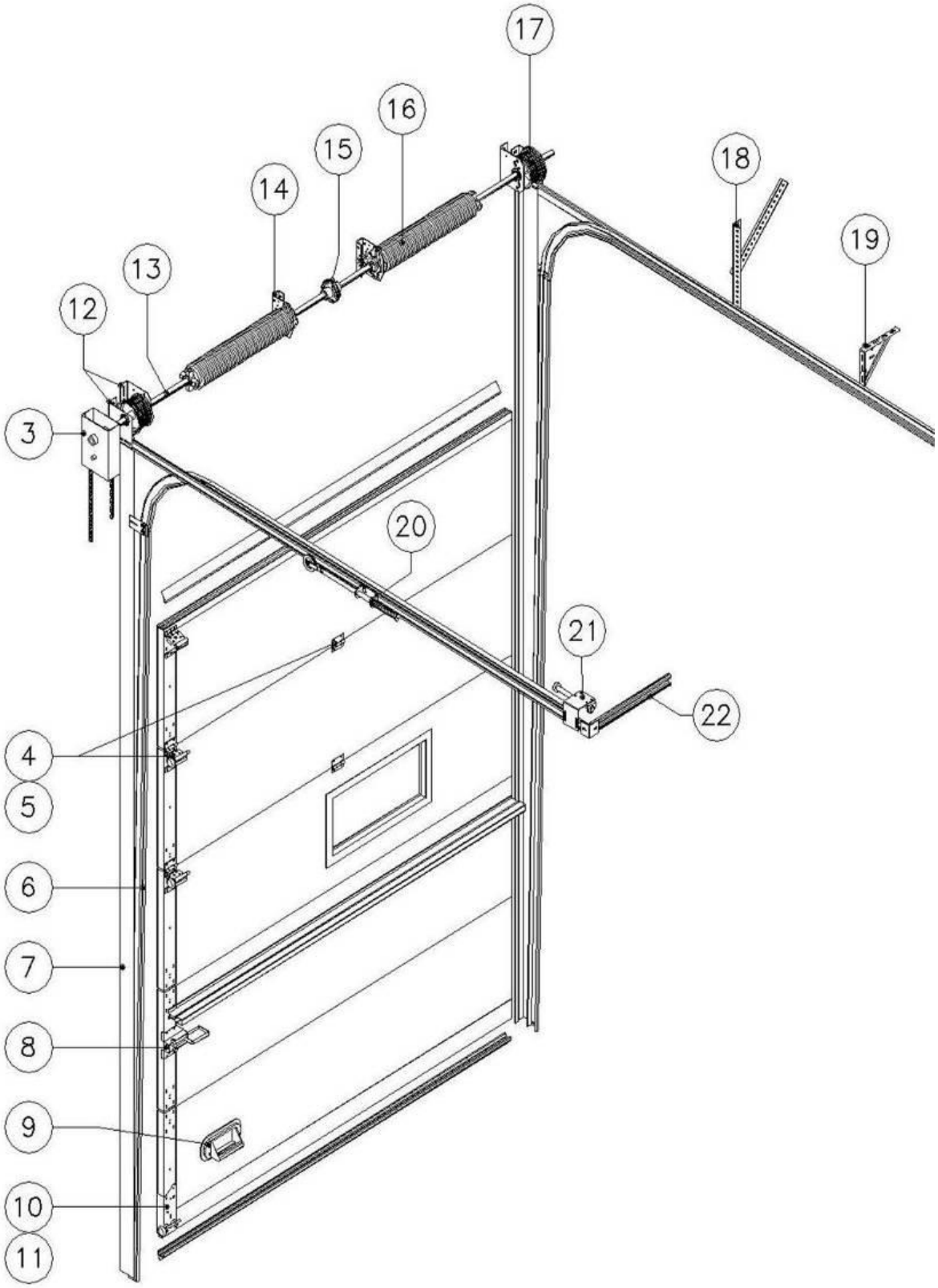


Rulman yatağı geniş kapılarda şaft'da zamanla sarkma ve eğilme yapmaması için kapıya ilave bayrak ve rulman verildiğinde rulmanı bayrağa tutturmak için kullanılır.

Yay gurubu montaj son hali,kapı ölçüsü ve yataklama ölçüsüne göre kapı;tek yaylı,3 yada 4 yaylı olabilir tek parça şaft yada 3,4 parça şaft kullanılabilir.



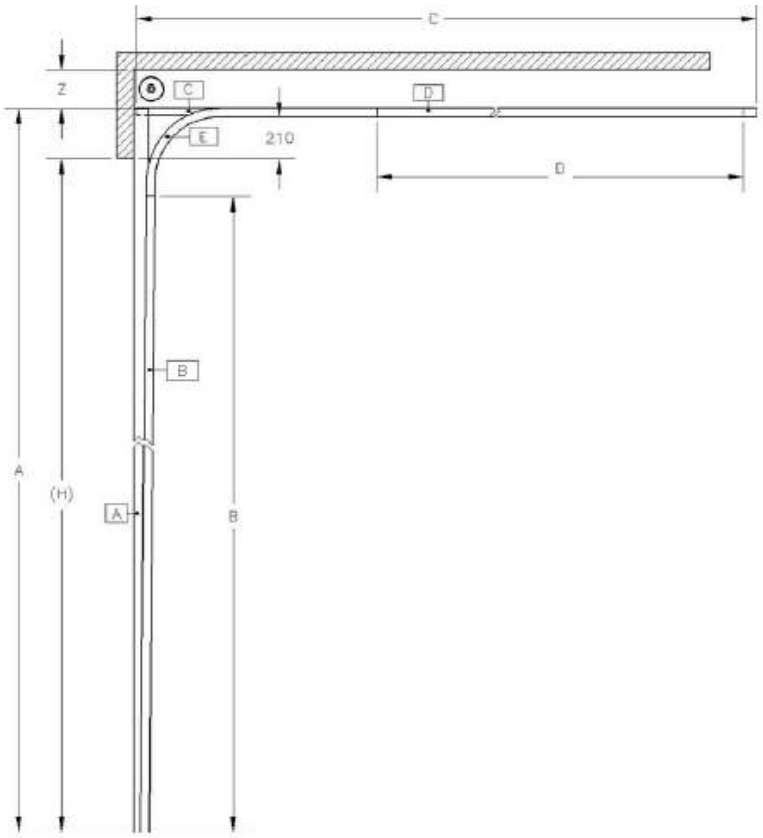
Yayların kaç tur kurulacağı kapıların üzerideki etiketlerde belirtilmektedir,yayı kaç tur kurduğumuzu şöyle analarız her yay üzerinde tek bir çizgi bulunur yayı kurmaya başladığımız andan itibaren kıvrılan yay üzerindeki düz çizgide dairesel çizgili dönüşür ve oluşan her çizgi bir turdur.

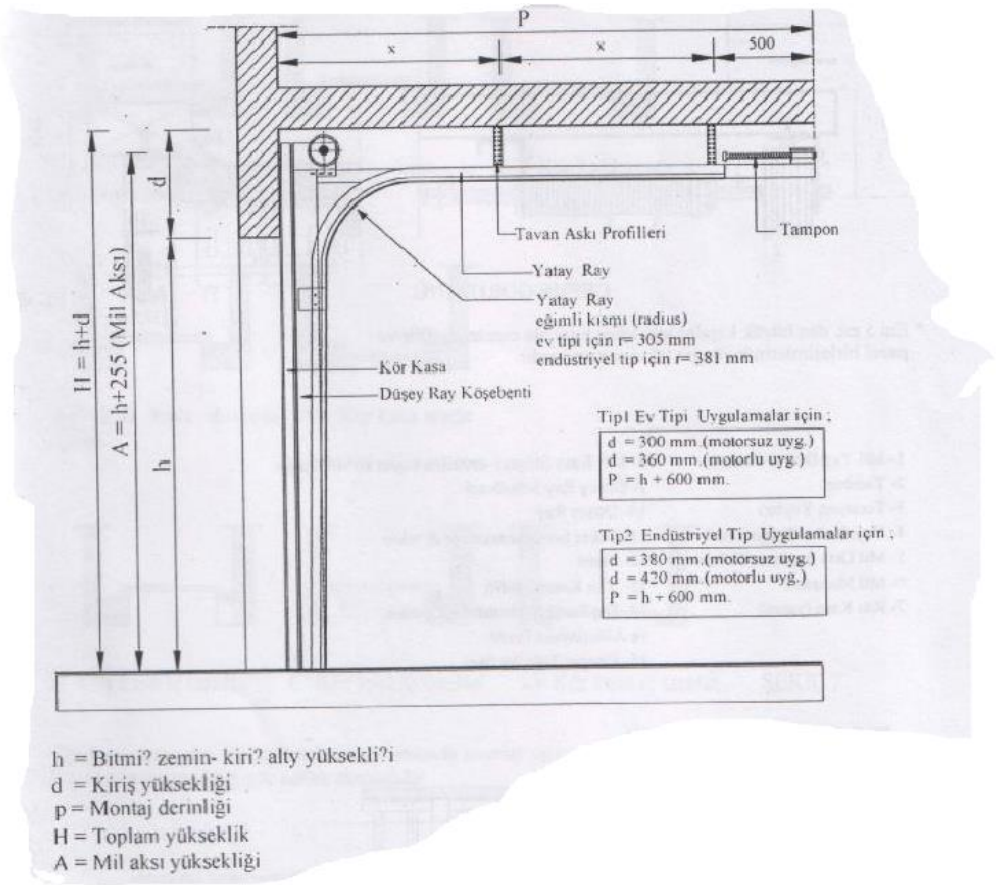


Seksiyonel kapı son montaj hali.

*YATAKLAMA TİPLERİNE GÖRE SEKSİYONEL KAPI DETAYLARI

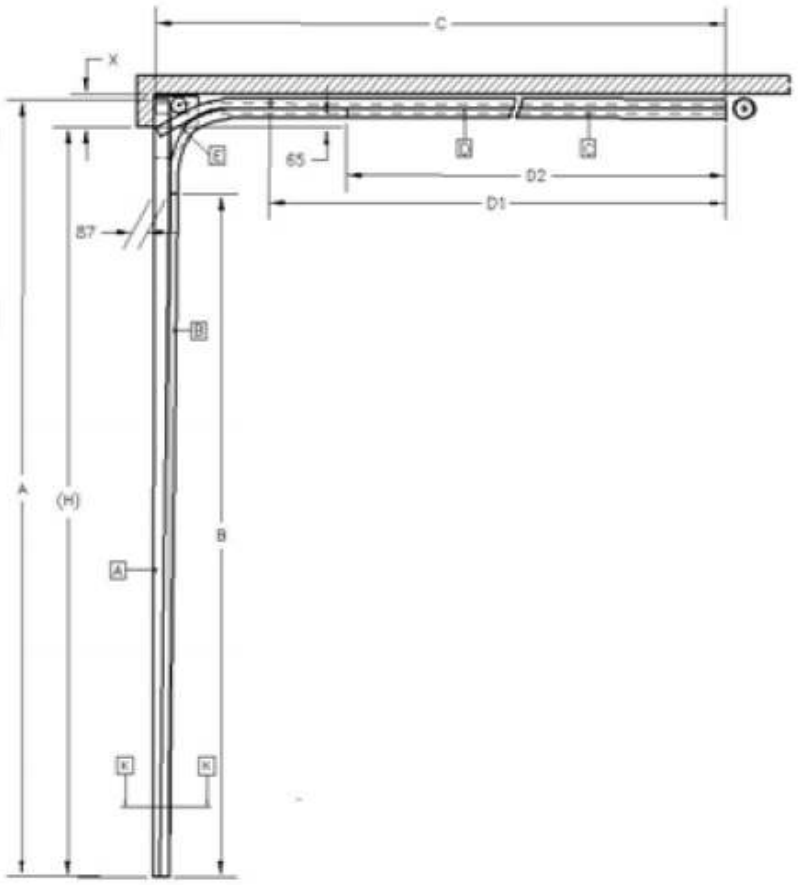
*STD yataklama

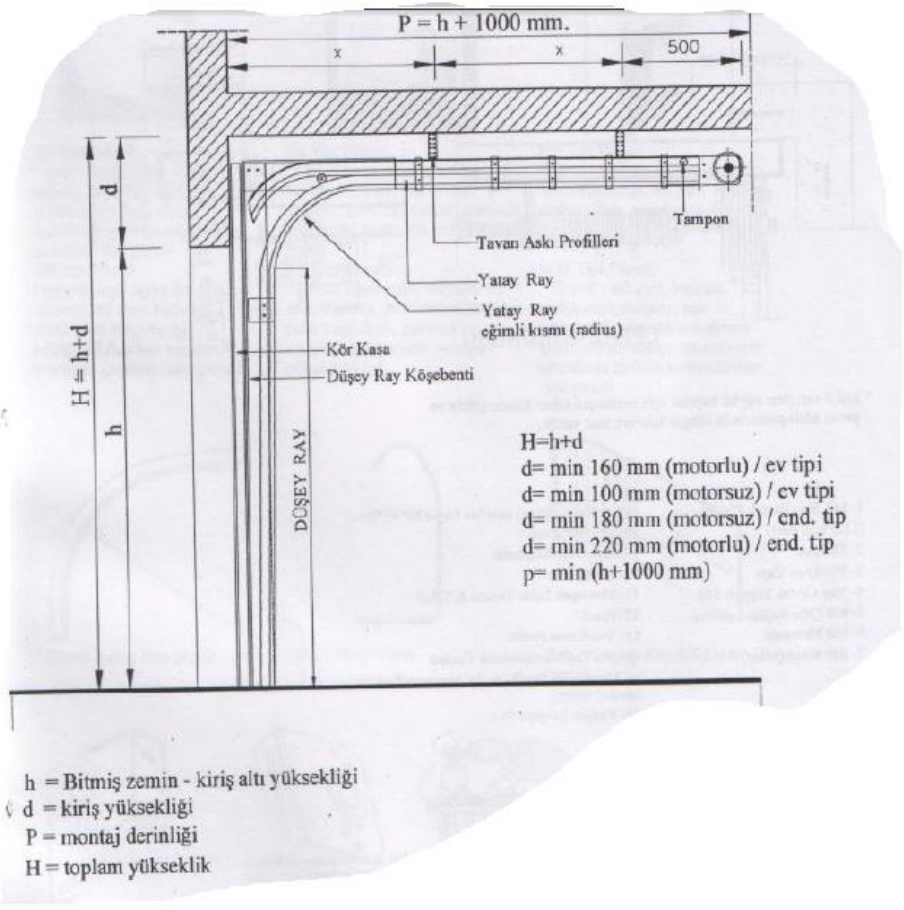




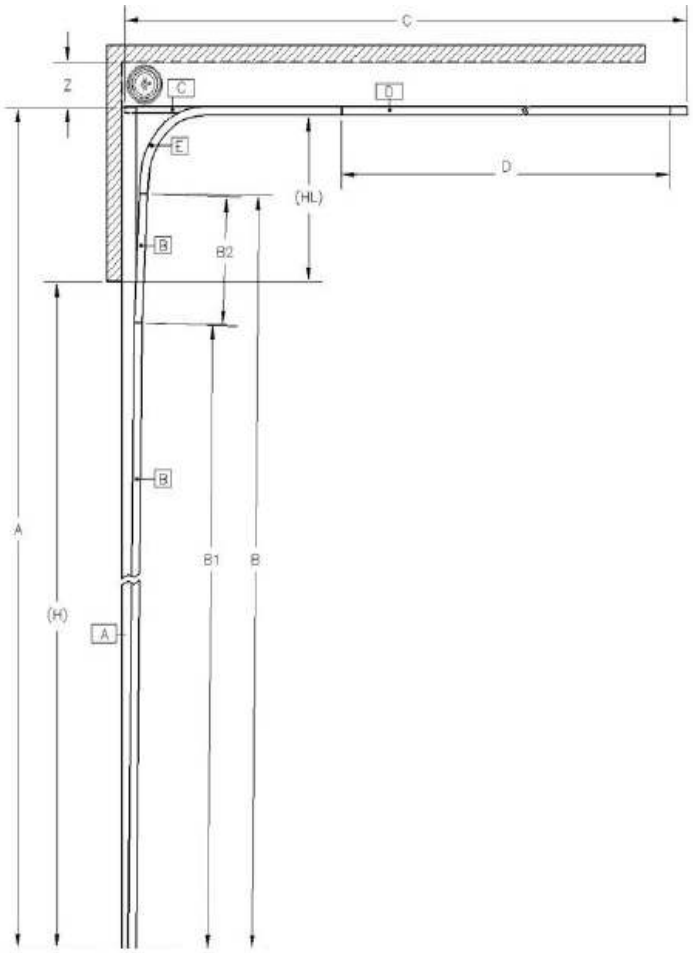
h = Bitmi? zemin- kiri? alty yüksekli?i
d = Kiriş yüksekliği
p = Montaj derinliği
H = Toplam yükseklik
A = Mil aksı yüksekliği

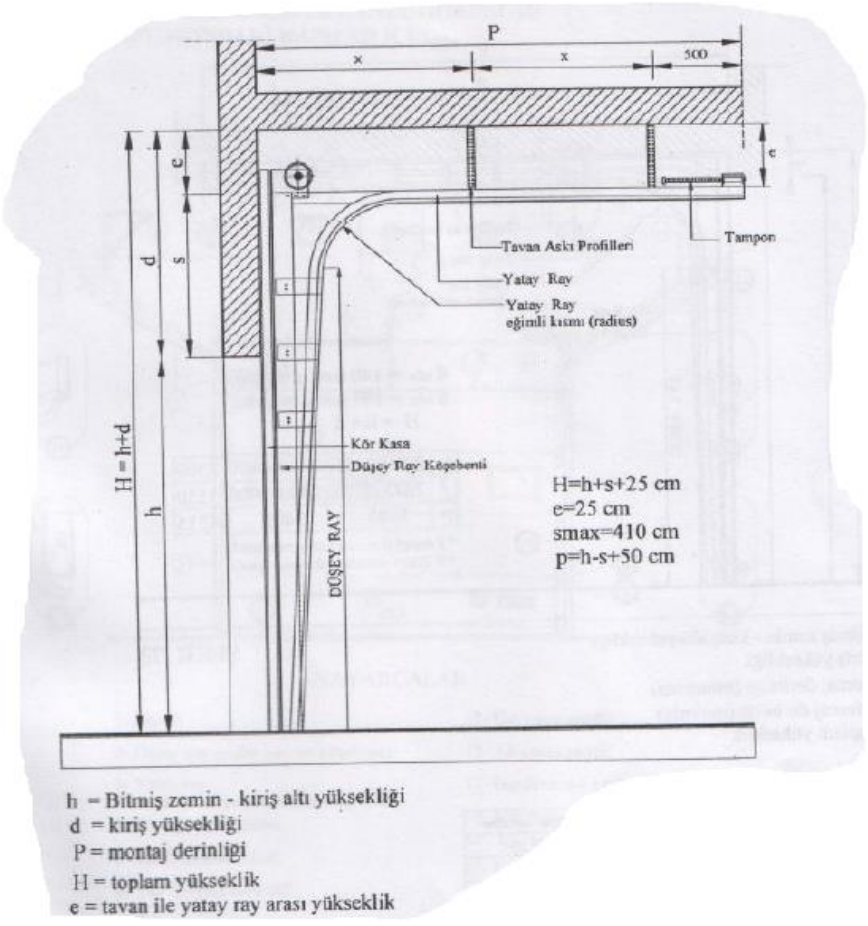
*LHF (düşük) yataklama





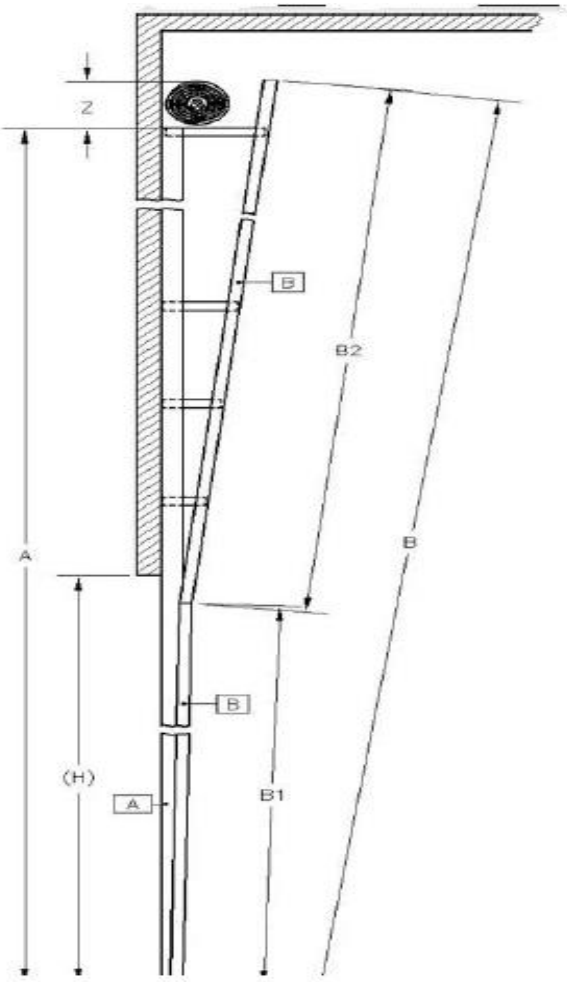
*HL (yüksek) yataklama

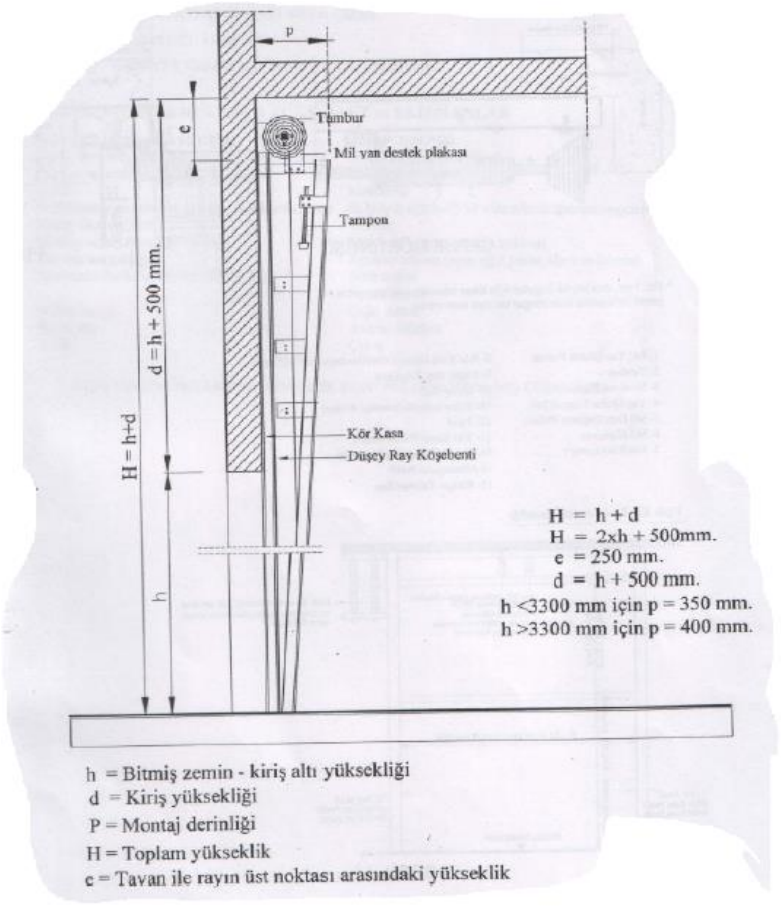




h = Bitmiş zemin - kiriş altı yüksekliği
d = kiriş yüksekliği
P = montaj derinliği
H = toplam yükseklik
e = tavan ile yatay ray arası yükseklik

*GYT yataklama

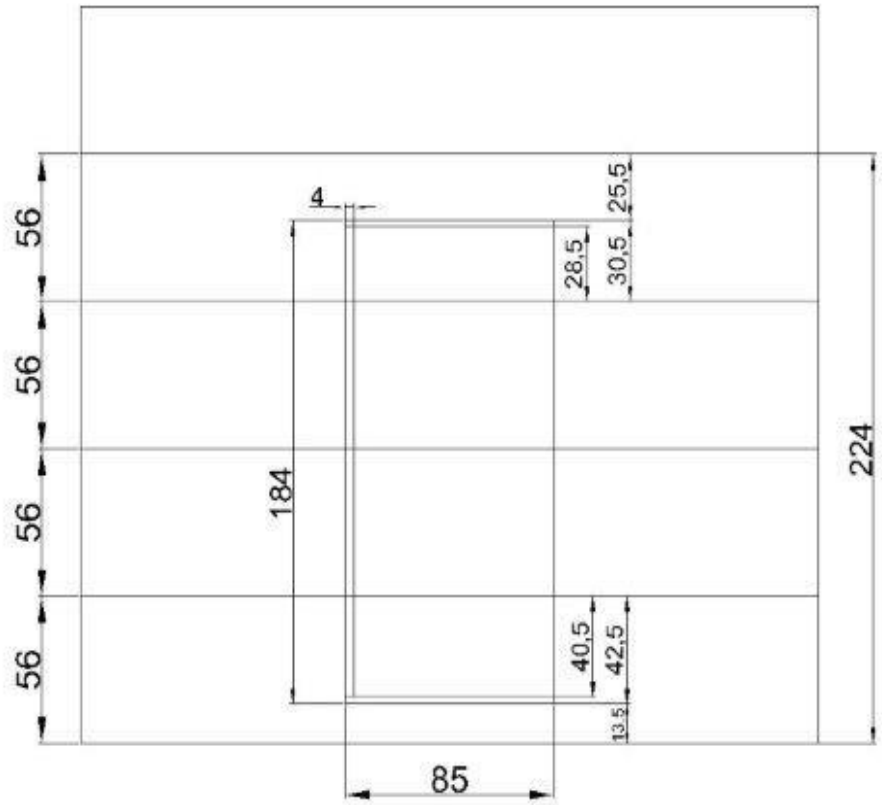




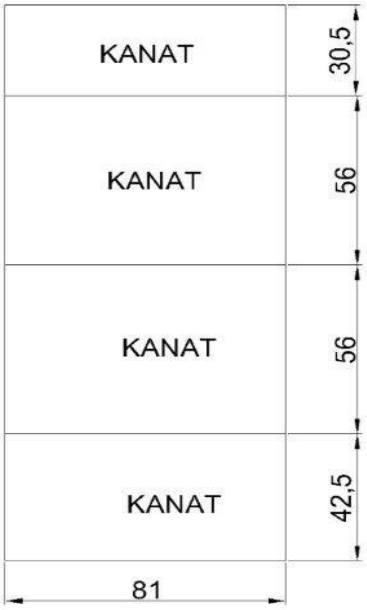
h = Bitmiş zemin - kiriş altı yüksekliği
d = Kiriş yüksekliği
P = Montaj derinliği
H = Toplam yükseklik
e = Tavan ile rayın üst noktası arasındaki yükseklik

*SEKSİYONEL KAPI SERVİ KAPISI KESİM ÖLÇÜSÜ VE TEKNİK DETAYLARI

Servis kapısı kesim ölçüleri

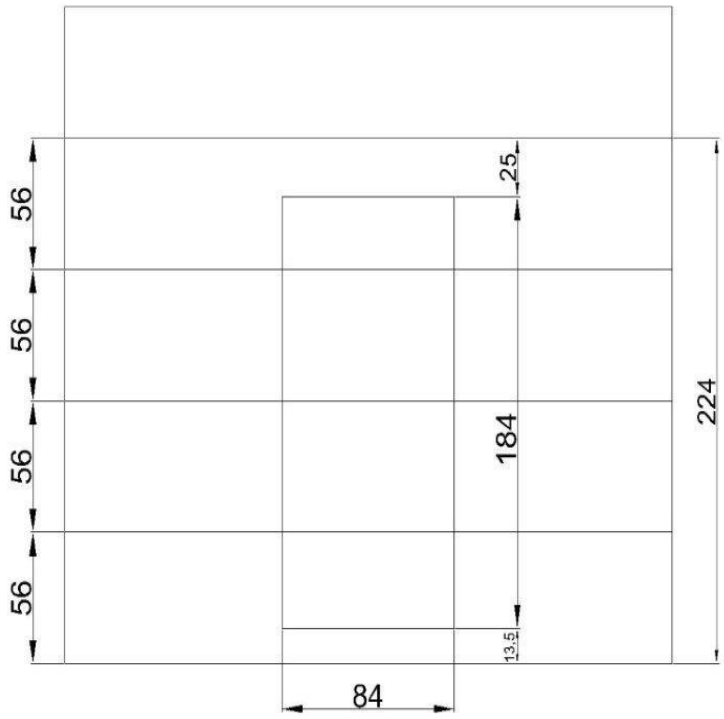


NOT: Servis kapısı en alt paneli yukarda belirtildiği gibi,gösterilen ölçülerde kesilmelidir.En alt panel önce 40,5 tan sonra 42,5 tan işaretlenmelidir.daha sonra karşılıklı olarak dekopaj girmesi için delinmelidir,daha sonra önce 40,5 tan boydan boya,daha sonra da 42,5 tan boydan boya kesilmelidir.daha sonra yukarı doğru kesilerek aradaki parça alınmalıdır.bize burda 40,5 genişliğindeki kanat gereklidir.en üst panelde aynı bu şekilde kesilerek 28,5 genişliğinde kanat elde edilir.daha sonra orta panellerde 85 cm genişliğinde kesillir.bu işlemi yaptıktan sonra ortaları kesilmeiş 4 adet panelimiz olacaktır genişliği 85 cm olan.fakat kesildikten sonra çıkan kanatları çizimde gösterildiği gibi tek taraftan 4 cm keserek kanat genişliğini 81 cm yapıyoruz ve profillirini takarak motaş işlemimizi tamamlıyoruz.



85 CM OLARAK KESİLEN KANATLAR
SAĞDAN VE SOLDAN 2 CM
KESİLEREK 81 CM DÜŞÜRÜLÜR

Servis kapısı bitmiş hali ve ölçüleri



*SEKSİYONEL KAPI CAM KESİM ÖLÇÜLERİ

*END. Dikdörtgen cam

*END.oval cam

Bu ölçüler kullanılarak panel üzerine cam kesilip takılabilir.

*Konut tipi cam

*Daire cam

*SEKSİYONEL KAPI MALZEMELERİ

*Paneller

Çizgili panel

Göbeli panel

Düz panel

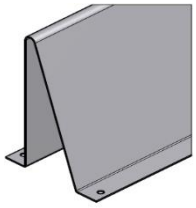
*Ray ve L profilleri

L profili

C takviye profili

Ray profili

Rüzgar kuşağı profili

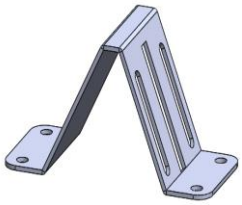


*Menteşeler

Orta menteşe

Yan menteşe

Üst menteşe



Üst menteşe düşük tav.çift ray

üst menteşe düşük tav.tek ray

Alt menteşe konut

Alt menteşe halat kop.em sis.

*Tekerler

Uzun teker

Kısa teker

*TAMBURLAR

STD yataklama tamburları

FF-NL-4X8

H.max:2440 mm

Halat:2,5 tur sarılacak

FF-NL-12

H.max:3750 mm

Halat:2,5 tur sarılacak

FF-NL-18

H.max:5510 mm

Halat:2,5 tur sarılacak

FF-NL-32

H.max:9750 mm

Halat:2,5 tur sarılacak

NOT: 0,5 tamburlarda halat yarım tur sarılacak

HL(yüksek) yataklama tamburları

FF-HL-54

H.max:4800 mm

HL.max:1370 mm

FF-HL-120

H.max:5050 mm

HL.max:3010 mm

FF-HL-164

H.max:6000 mm

HL.max:4100 mm

GYT yataklama tamburları

FF-VL-11

H.max:3290 mm

Halat:2,5 tur sarılacak

FF-VL-18

H.max:5580 mm

Halat:2,5 tur sarılacak

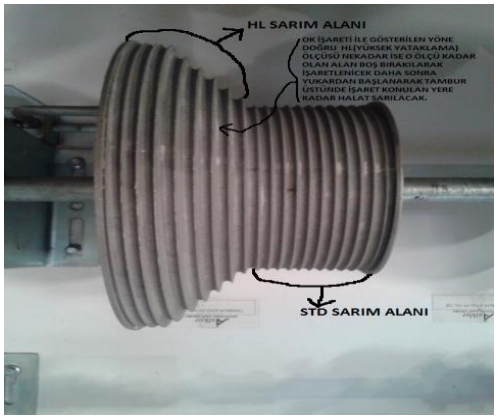
FF-VL-28

H.max:8500 mm

Halat:2,5 tur sarılacak

HL(YÜKSEK YATAKLAMA) HALAT SARIMI

*Yüksek yataklama kapılarda halat sarımı yapılırken tamburun HL sarın kısmının alt tarafınfa HL ölçüsü nekadar ise halat la ölçüp Yüksek yataklama ölçüsü kadar yer boş bırakılacak diğer kısıma halatın tamamı sarılacak.



*BAYRAKLAR

Tambur bayrağı

End. Yay bayrağı

Konut Yay bayrağı

Dublex yay bayrağı

Rulman

Rulman yatağı

Kama dolu şaft

Kama boş şaft

Stoper kısa

Stoper uzun

Stoper ayağı

Braketler

Braket çift ray birleştirme

Askı braketi çft ray birleş.

Askı braketi tek ray birleş.

Askı braketi

Baro askı baklavası

Kaplin end. Alum

Kaplin konut

Kaplin end.

*VİDALAR

Panel vidası

Ray vidası düz kafa

Teker yuvası vidası

Teker yuvası somun

*ŞAFTLAR

Şaftlar çap:25,4

Şaft dolu kanallı

Şaft boş kanallı

Şaft boş boru

Şaft yüzüğü

Caraskal

Caraskal zinciri

Sürgü kilit

Sürgü kilit düz