

# alkur KAPI SİSTEMLERİ



## *GELECEĞE AÇILAN KAPILAR*

Hakkımızda;

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

ALKUR üretimini 5000 m<sup>2</sup>'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 kontrol 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 gerekmektedir. 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 kullanılacaksa 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 ölçüyü alan ekip tarafından yapılmaktadır.

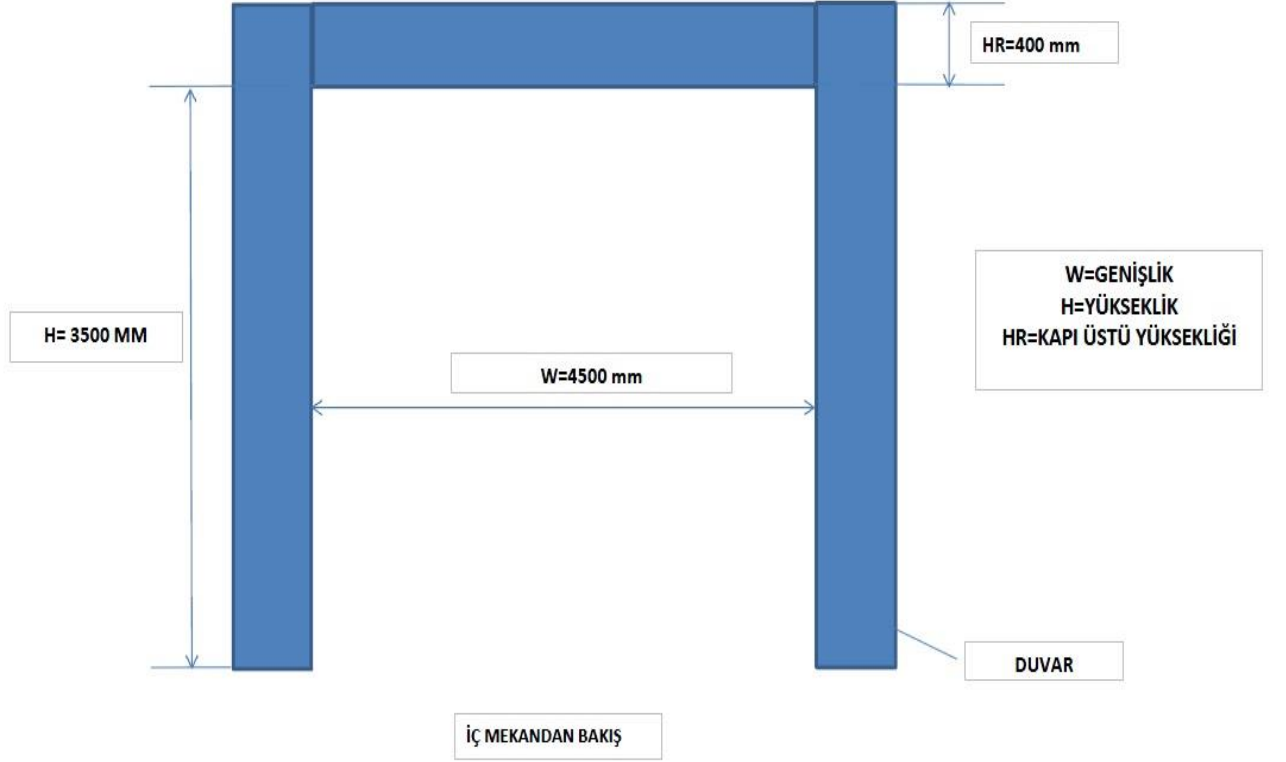
Alınan ölçüler dahilinde uygun olan ölçü teyit formu doldurularak tarafımıza yollanır.

\*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 tafafinan onaylanan(kaşe imza) vurulan satış kağıdı tekrar tarafınıza fax yoluyla iletilir.

## ÖRNEK KAPI ÖLÇÜSÜ ALMA




**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 GENİŞLİĞİMİZ 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 KOYACAĞIMIZ 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 ölçüsüne istinaden örnek ölçü teyit formu

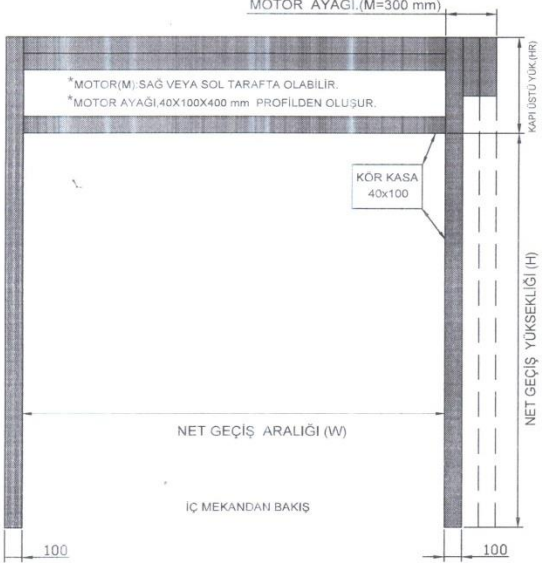
TARİH: .../.../20...



**ENDÜSTRİYEL KAPI ÖLÇÜ TEYİT FORMU  
(STD) STANDART YATAKLAMALI**

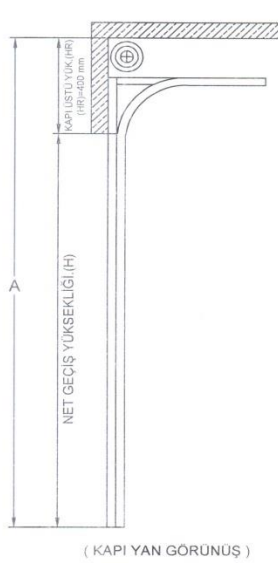
FİRMA İSMİ: **A Firması**

MOTOR AYAĞI (M=300 mm)

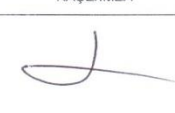


\*MOTOR (M) SAĞ VEYA SOL TARAFTA OLABİLİR.  
\*MOTOR AYAĞI 40X100X400 mm PROFİLDEN OLUŞUR.

KÖR KASA  
40x100



( KAPI YAN GÖRÜNÜŞ )


*SERVİS KAPISI VAR	<input checked="" type="checkbox"/> SAĞ	<input type="checkbox"/> ORTA	<input type="checkbox"/> SOL	PANEL TİPİ	<input checked="" type="checkbox"/> ÇİZGİLİ	<input type="checkbox"/> KASETLİ	<input type="checkbox"/> DÜZ	KAŞE/İMZA
*SERVİS KAPISI KONUMU İÇ MEKANDAN BAKILARAK BELİRTİLMELİDİR					PANEL RENGİ	DIŞ	İÇ	
PENCERE	<input type="checkbox"/> END DİK DÖRTGEN	<input checked="" type="checkbox"/> END OVAL	<input type="checkbox"/> DAR DİK DÖRTGEN	PANEL RENGİ	RAL 9002	RAL 9002		
PENCERE KONUM	Altta 3. Panel Tek Yıra			KAPI ADEDİ	1			
NET GEÇİŞ ARALIĞI (W)	4500	NET GEÇİŞ YÜKSEKLİĞİ (H)	3500	KAPI ÜSTÜ YÜKSEKLİĞİ (HR)	400			
DIĞER NOTLAR:								
<p><b>ÖLÇÜLER KÖR KASA İÇTEN İÇE ÖLÇÜLERİ OLMALI VE O ŞEKİLDE BELİRTİLMELİDİR.</b>          KAPI DÖNÜŞ KISMINI VE YATAKLAMA ALANINI ENGELLEYECEK KIRIŞ, BORU, ELEKTRİK TAVASI VB. HİÇ BİRŞEY BULUNMAMALIDIR.          İSTİSNALI DURUMLARDA TARAFİMİZE BİLDİRİLMESİ GEREKMEKTEDİR. YAY PAKETİ İÇİN (STD) STANDART YATAKLAMALI KAPILARDA 400 MM (HL) YÜKSEK YATAKLAMALI KAPILARDA 350 mm, (GYT) GİYOTİN KAPILARDA 350 mm GEREKLİDİR.</p>								





## GYT YATAKLAMA ENDÜSTRİYEL KAPI ÖLÇÜ TEYİT FORMU

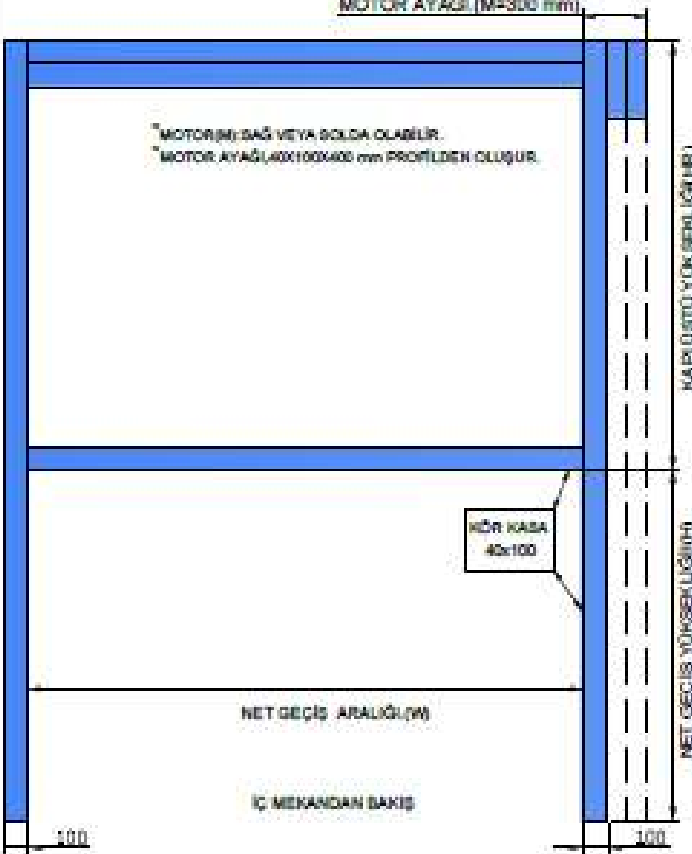
TARİH .../.../20...



### ENDÜSTRİYEL KAPI ÖLÇÜ TEYİT FORMU (GYT) GIYOTİN YATAKLAMALI

FIRMA İSMİ: \_\_\_\_\_

MOTOR AYAĞI (M=300 mm)

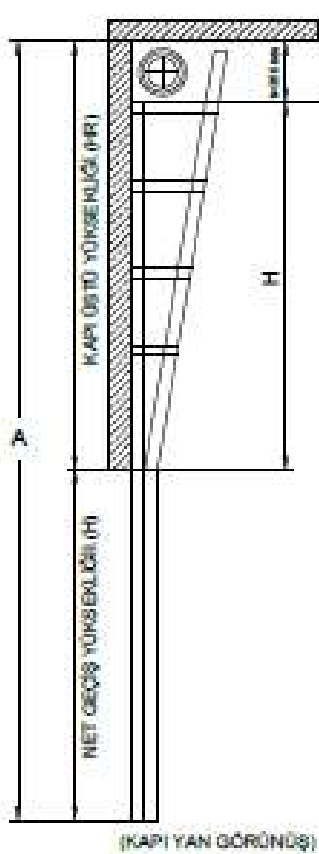


MOTOR(S) SAĞ VEYA SOLDA OLABİLİR.  
MOTOR AYAĞI 400/100/400 mm PROFİLDEN OLUŞUR.

KÖR KASA  
40x100

NET GEÇİŞ ARALIĞI(W)

İÇ MEKANDAN BAKIŞ




KAPI ÜSTÜ YÜKSEKLİĞİ(HR)  
(H) 350 mm

NET GEÇİŞ YÜKSEKLİĞİ(H)

KAPI ÜSTÜ YÜKSEKLİĞİ(HR)

NET GEÇİŞ YÜKSEKLİĞİ(H)

(KAPI YAN GÖRÜNÜŞÜ)

*SERVİS KAPISI	VAR	SAĞ	ORTA	SOL	PANEL TİPİ	ÇİZGİLİ	KASETLİ	DÖZ	KAŞE/İMZA
*SERVİS KAPISI KÖR KASA İÇ MEKANDAN BAKILAN ALANLARDIR.						PANEL RENGİ	DİŞ		
PENCERE	YOK	VAR	VAR	VAR	RAL			RAL	
PENCERE KONUM					KAPI ADEDİ				
NET GEÇİŞ ARALIĞI(W)		NET GEÇİŞ YÜKSEKLİĞİ(H)			KAPI ÜSTÜ YÜKSEKLİĞİ(HR)				
DİĞER NOTLAR:									
 <b>ÖLÇÜLER KÖR KASA İÇTEN İÇE ÖLÇÜLERİ OLMALI VE O ŞEKİLDE BELİRTİLMELİDİR.</b> KAPI DÖZÜŞ KISMINI VE YATAKLAMA ALANINI ENGELLEYECEK JON/ŞERİT/ELEKTRİK TAYANCI VE/VE ÇİBİRİŞİ BULUNMAMALIDIR. İSTİSNALI DURUMLARDA TARAFIYINIZI BİLDİRMENİZ GEREKMEKTEDİR. AYKUR İÇİN (STİ) STANDART YATAKLAMALI KAPILARDA 400 MM (H) YÜKSEK YATAKLAMALI KAPILARDA 350 mm, (GYT) GIYOTİN KAPILARDA 355 mm GEREKLİDİR.									

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

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



FABRİKA:  
Adres: Seyhan 2-Orj. San. Bö. 604 Aya 5. Katlı Hattah-AĞAFAZAR  
Tel: 0324 054 00 00 Fax: 0324 054 00 00

FİRMA ADI / YETKİLİ:

KAPI TİPİ: GARAJ KAPISI ENDÜSTRİYEL KAPI

## SEKSIYONEL KAPI ÖLÇÜ TEYİT FORMU



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

SOL YAN BOŞLUK:	L5	
SAĞ YAN BOŞLUK:	RS	
YATAKLAMA TİPİ:		
SERVİS KAPISI:		

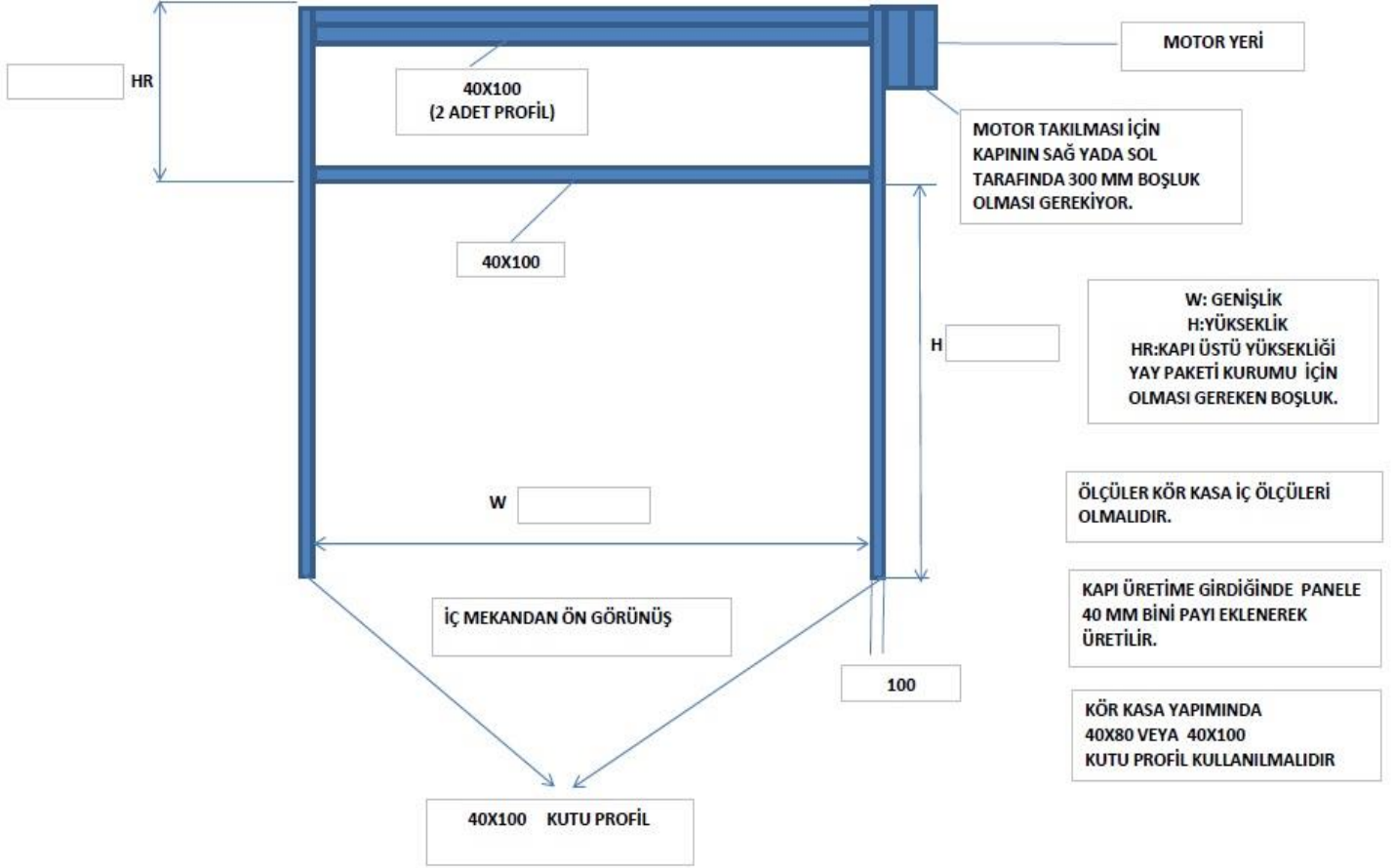
DİĞER NOTLAR:



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

KAPININ ARKA TARAFI AÇILMASINI ZORLAYAN HIÇ BİR ENGEL OLMADIGINDAN 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 dayanıklı 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



\*Circir kolu



\*Merdiven



Düz tornavida



Yıldız tornavida



Multimetre



Kontrol kalemi



Alyan seti



#### 4-SEKSİYONEL KAPI MONTAJ AŞAMALARI

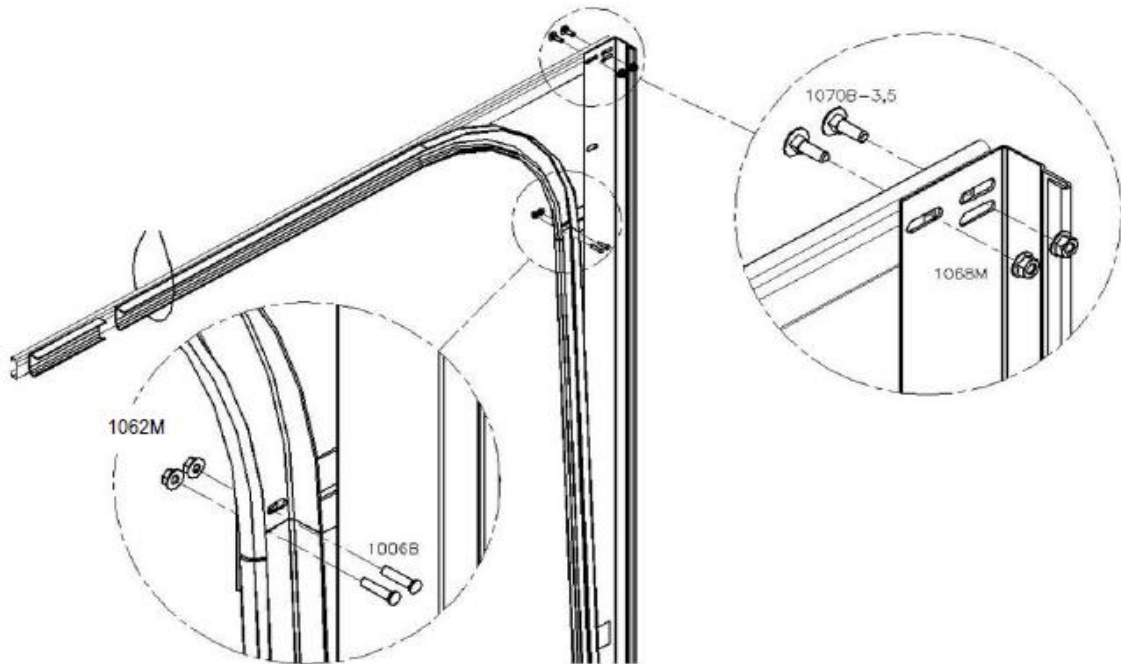
Seksiyonel kapılarda montaj işlem sıralaması standarttır tüm yataklamala şekillerinde aynı yol izlenerek montaj işlemi yapılabilir.

Buna göre;

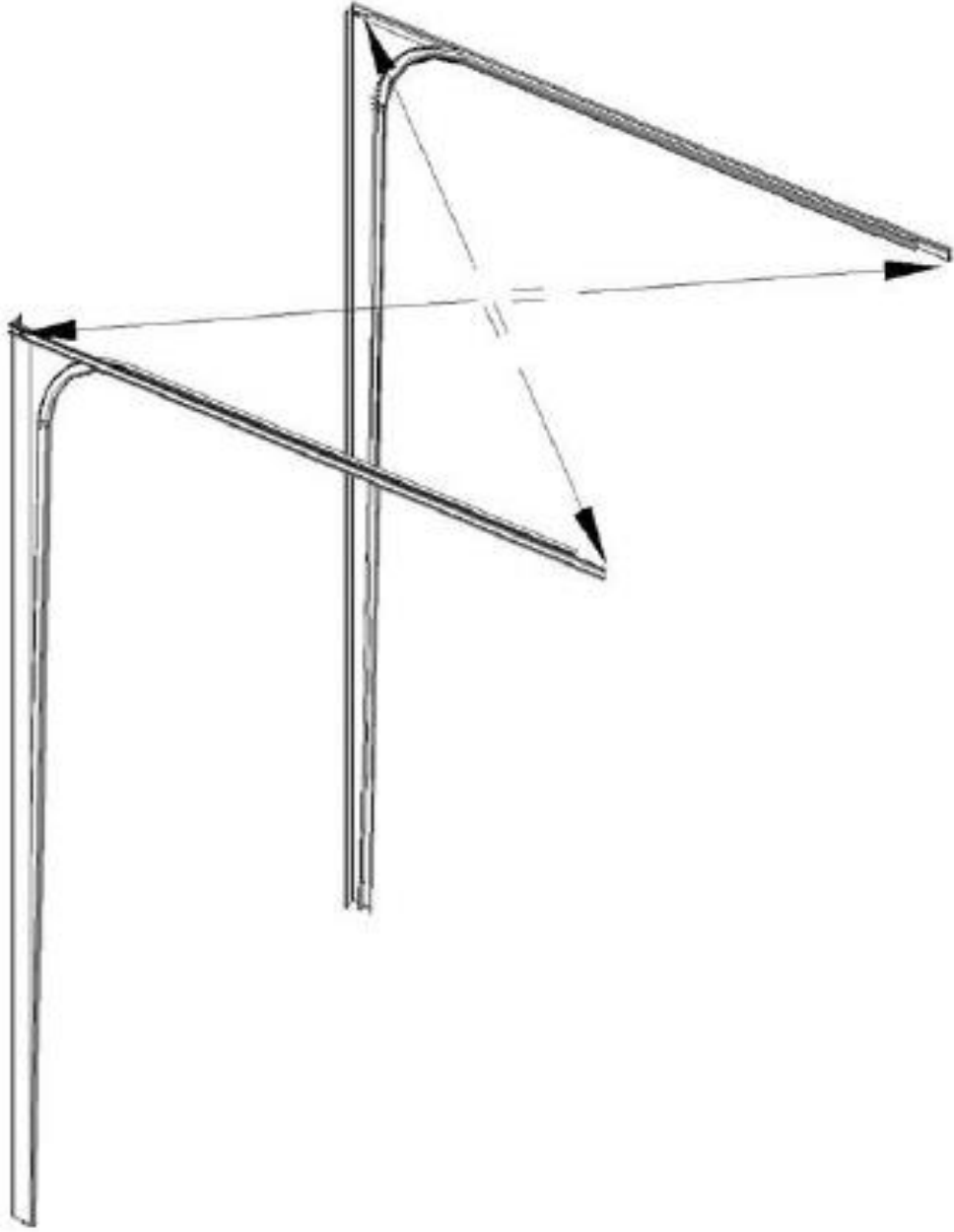
Montaj işlemine başlamadan yapılan kör kasanın ölçüleri kontrol edilir ve kör kasanın gönyesine bakılarak doğruluğu tespit edilir.



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



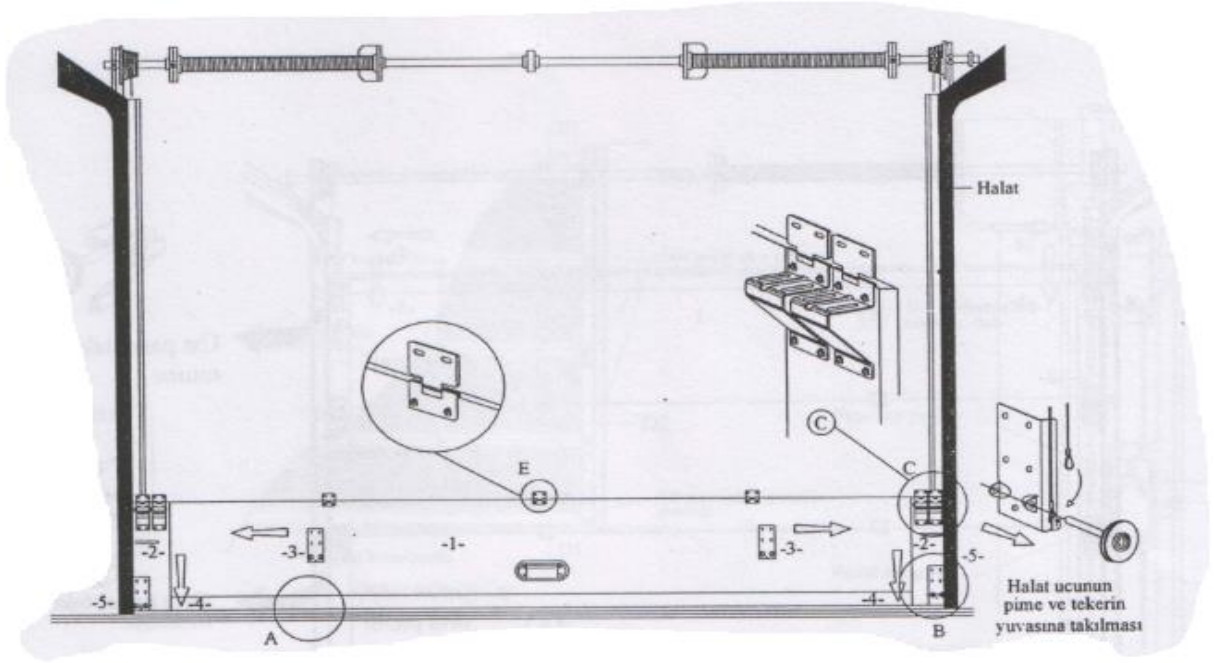
\*Seksiyonel kapı Sağ ve sol dikme dönüş profillerimizin montajını yapıyoruz.



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

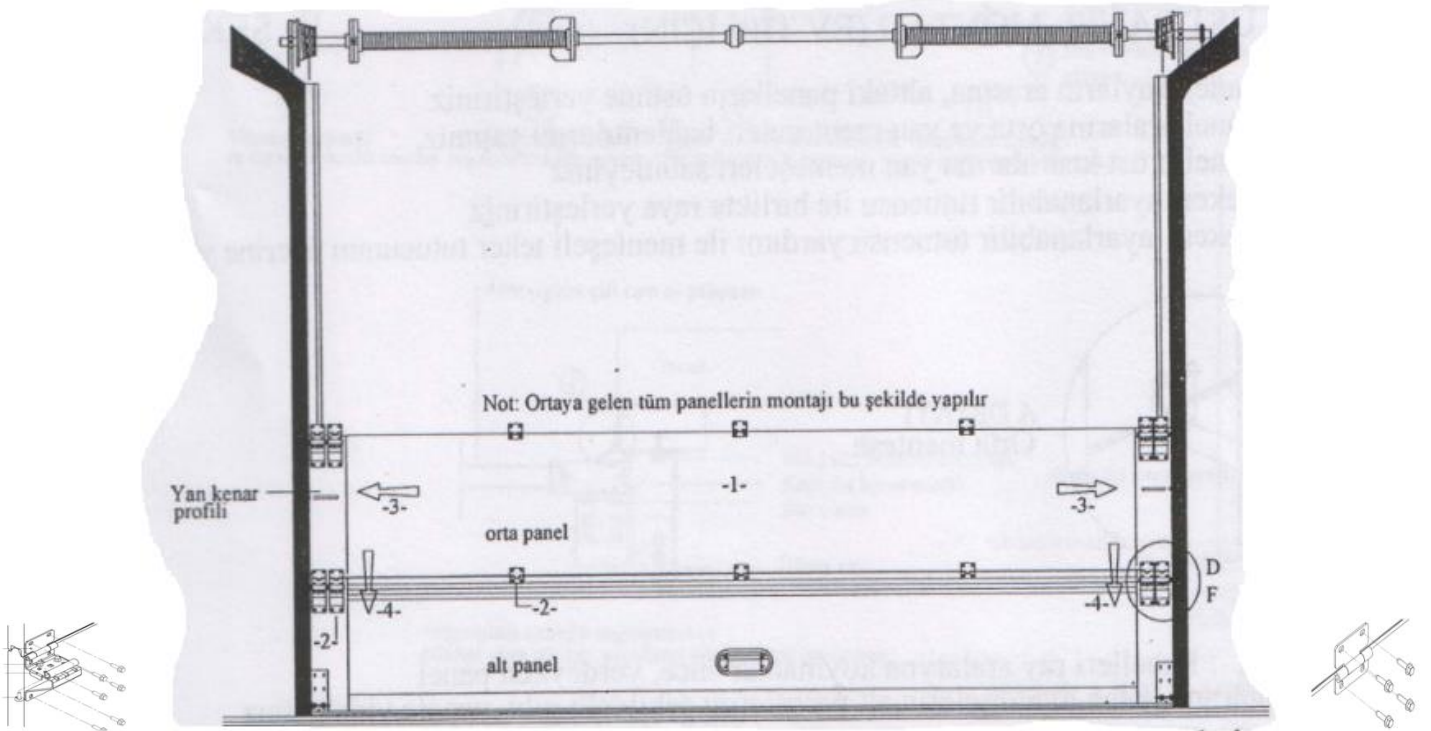
Montajı yapılan dikme ve dönüş profillerinin çaprazına bakılarak göyesi kontrol edilir ve paralel olması sağlanır. Seksiyonel kapının düzgün bir şekilde çalışması için tüm montaj aşamalarında gönye kontrolü yapılması gerekmektedir. Tamamlanan ray grubu montajından sonra panel dizilimine başlanır.

## \*Panel dizilimi

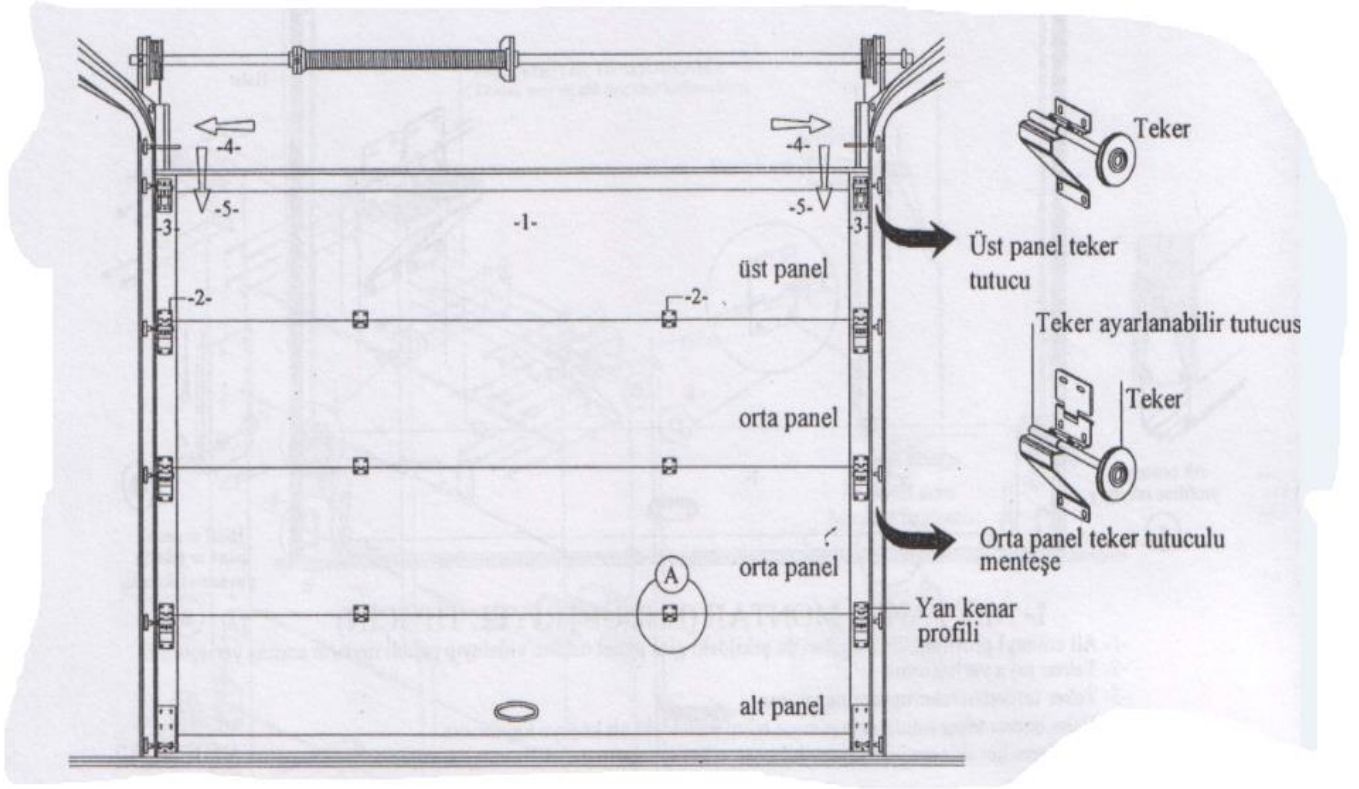


Panel dizimleri en alt panelden başlayarak yukarı doğru aşama aşama yapılır.

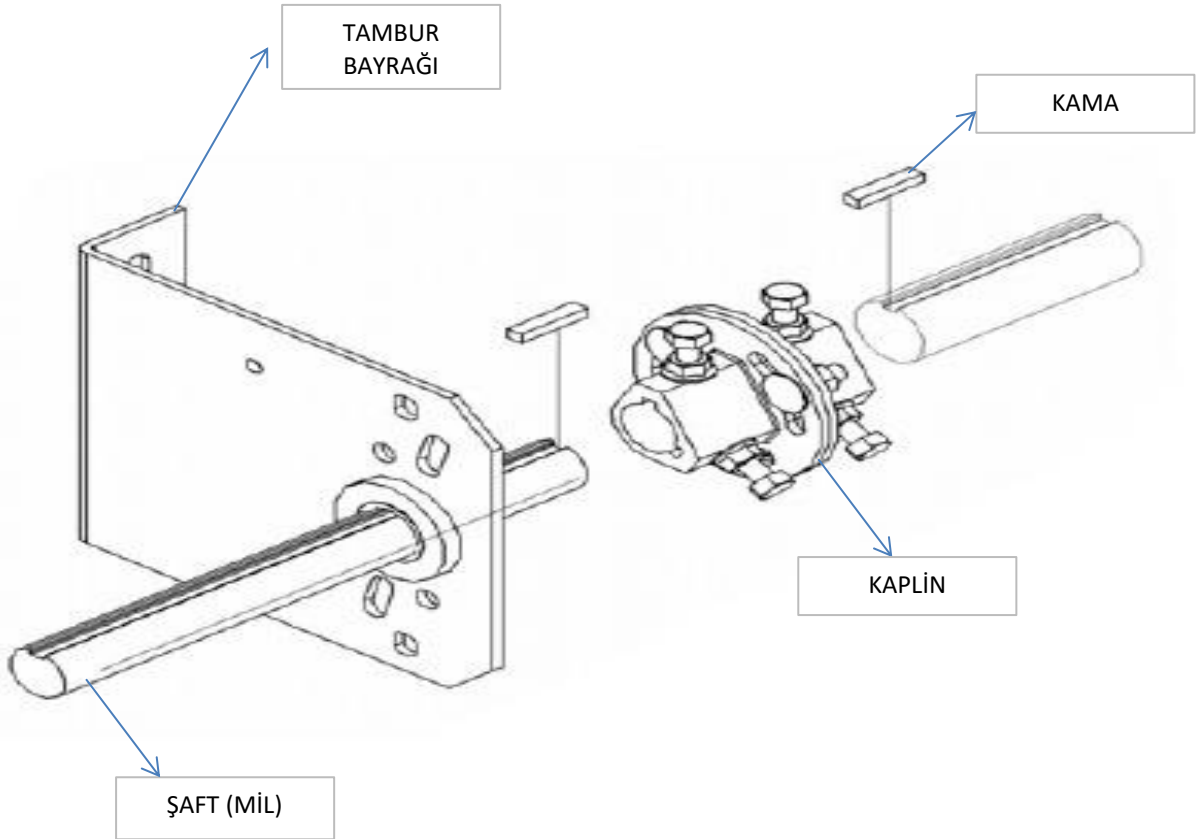
Bu aşamalar en alt panel konulduktan sonra alt menteşe ve yan menteşesi takılır. daha sonra diğer panel üstüne konulur ve orta menteşe montajına da başlanır, bu şekilde montaj işlemi en üst panele kadar orta menteşe ve yan menteşe takılarak devam eder.



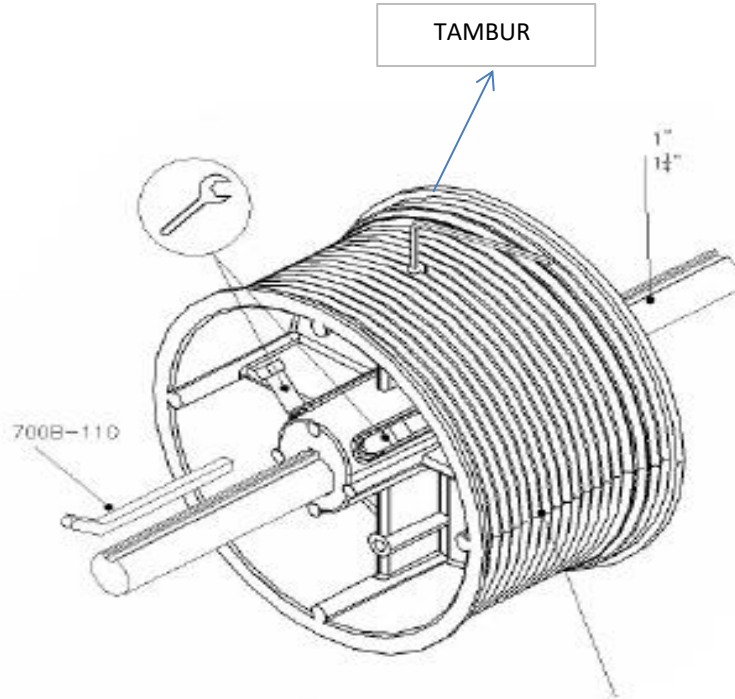
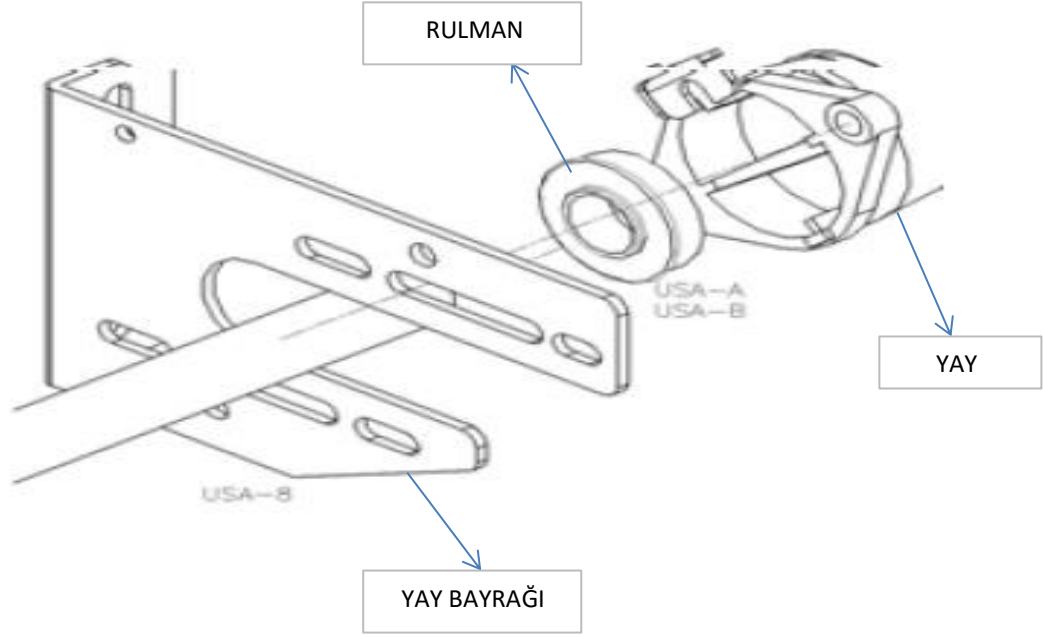
Yan menteşe takıldıktan sonra tekerlerde takılır ve daha sonra diğer üst panel takılır



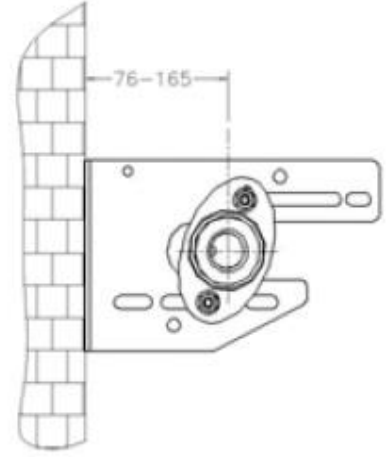
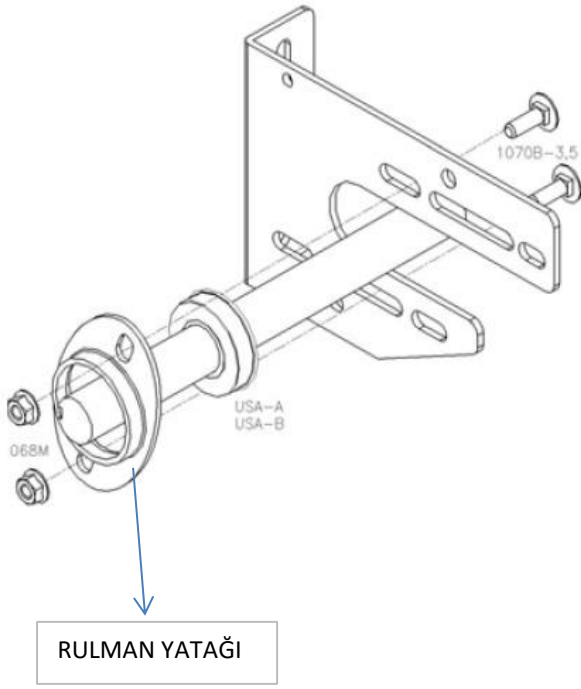
Panel işlemleri tamamlandıktan sonra mekanizma kısmı yani yay gurubu montajına geçilir.



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

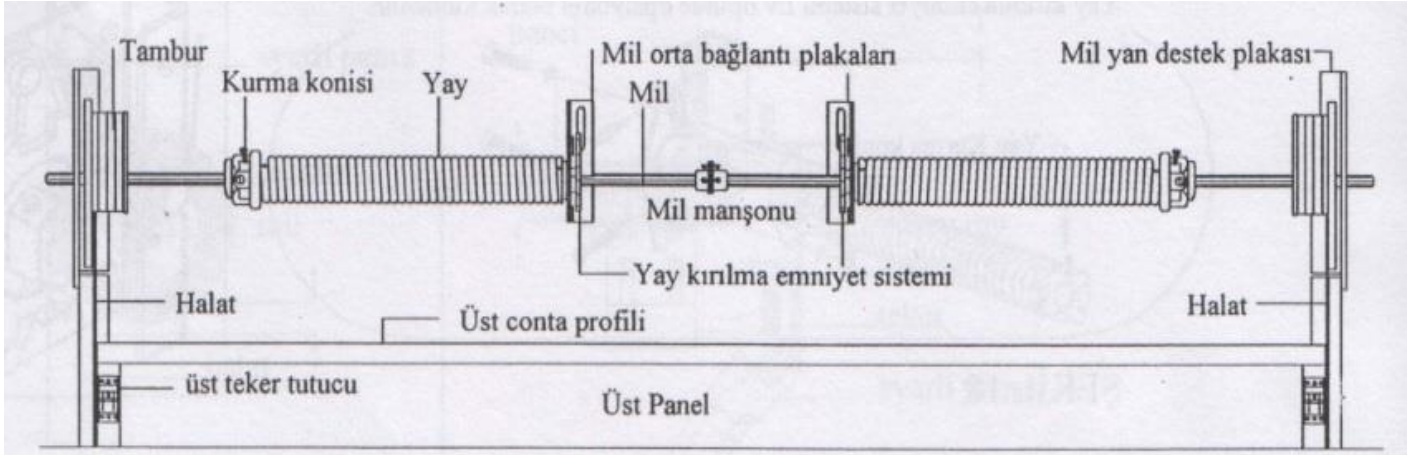


Kapı yatakmalmasına ve yataklama ölçüsüne göre tamburun çapı ve şekli değişir.

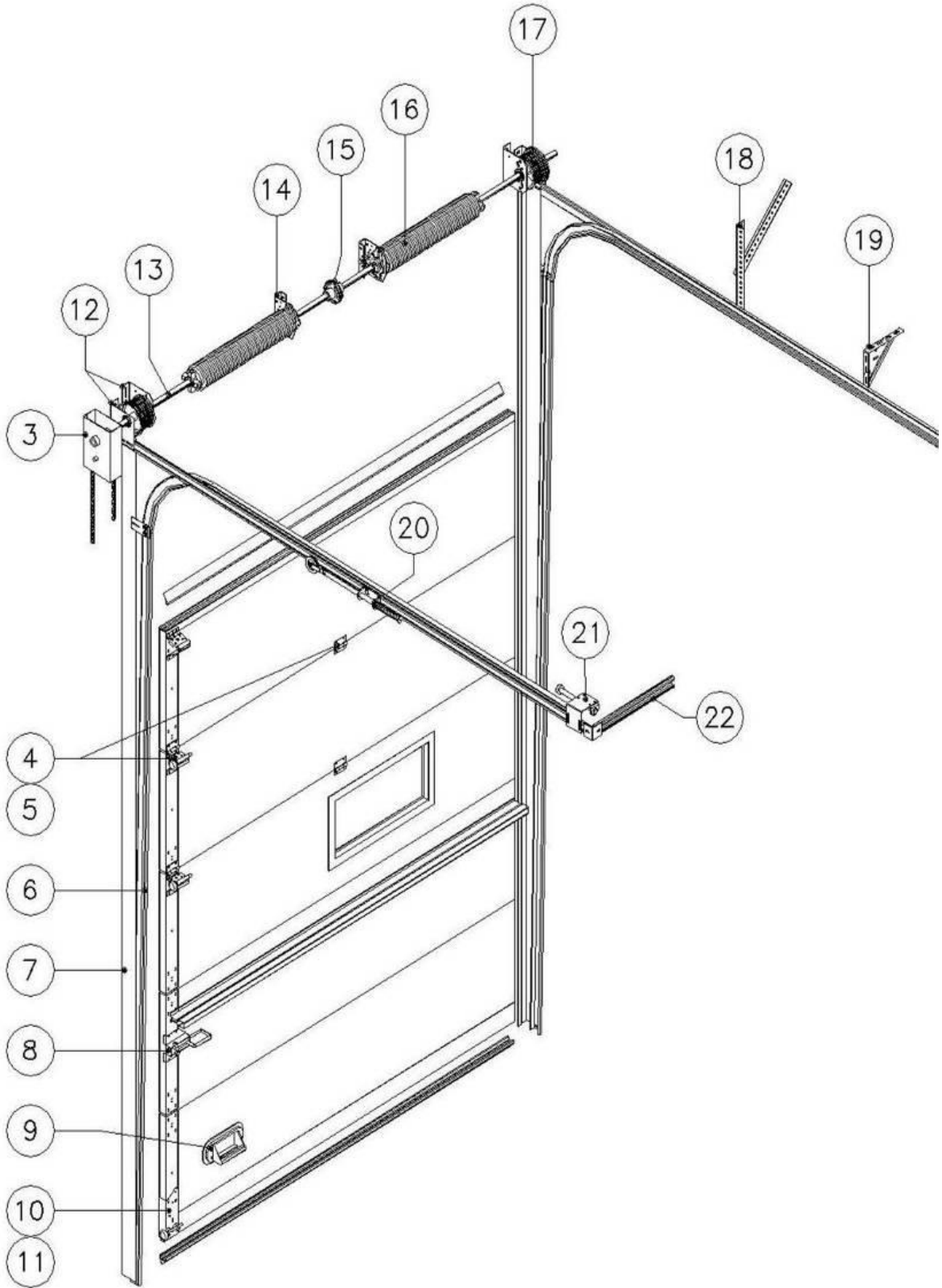


Rulman yatağı geniş kapılarda şaft'ta zamanla sarkma ve eğilme yapmaması için kapağına ilave bayrak ve rulman verildiğinde rulmanı bayrağına tutturmak için kullanılır.

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.



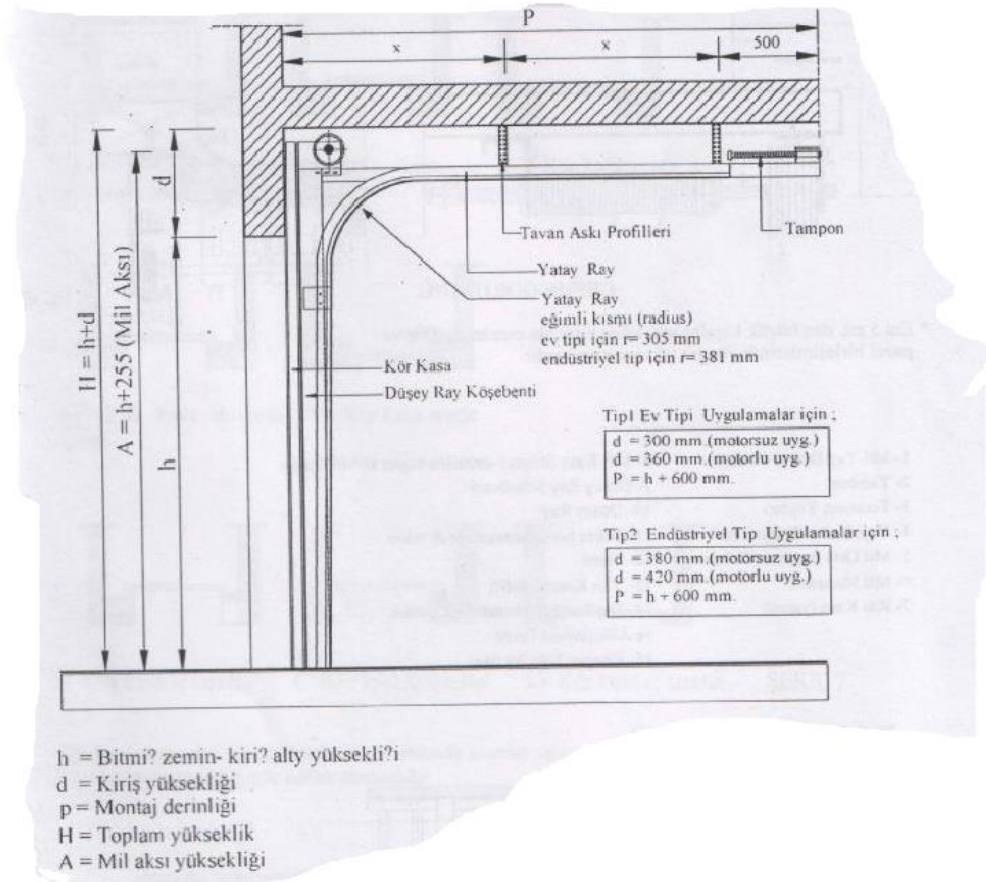
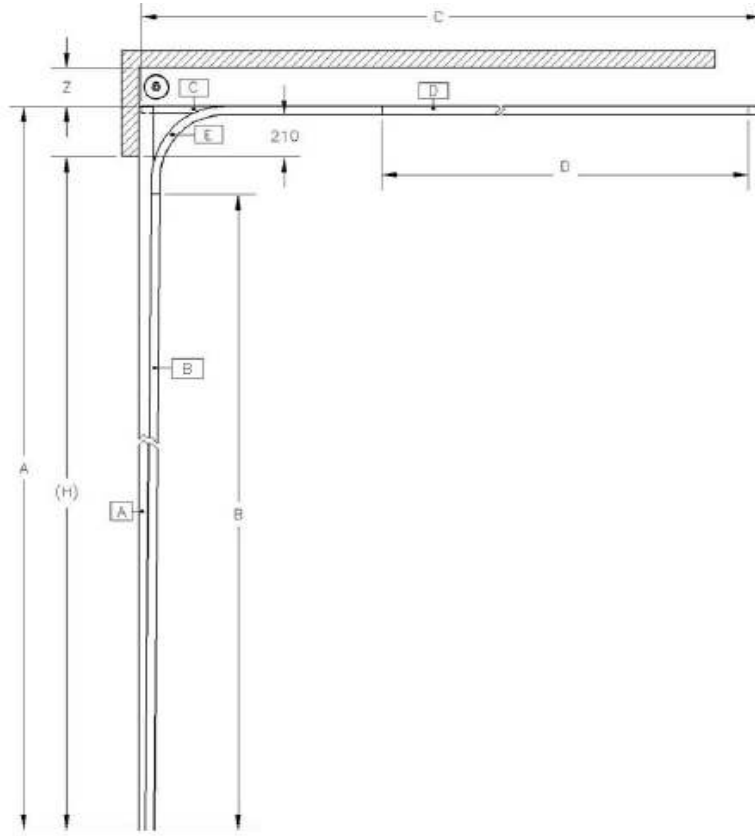
Yayların kaç tur kurulacağı kapıların üzerindeki etiketlerde belirtilmektedir,yayı kaç tur kurduğumuzu şöyle analiz ederiz her yay üzerinde tek bir çizgi bulunur yayı kurmaya başladığımız andan itibaren kıvrılan yay üzerindeki düz çizgide dairesel çizgili dönüşür ve oluşan her çizgi bir turdur.



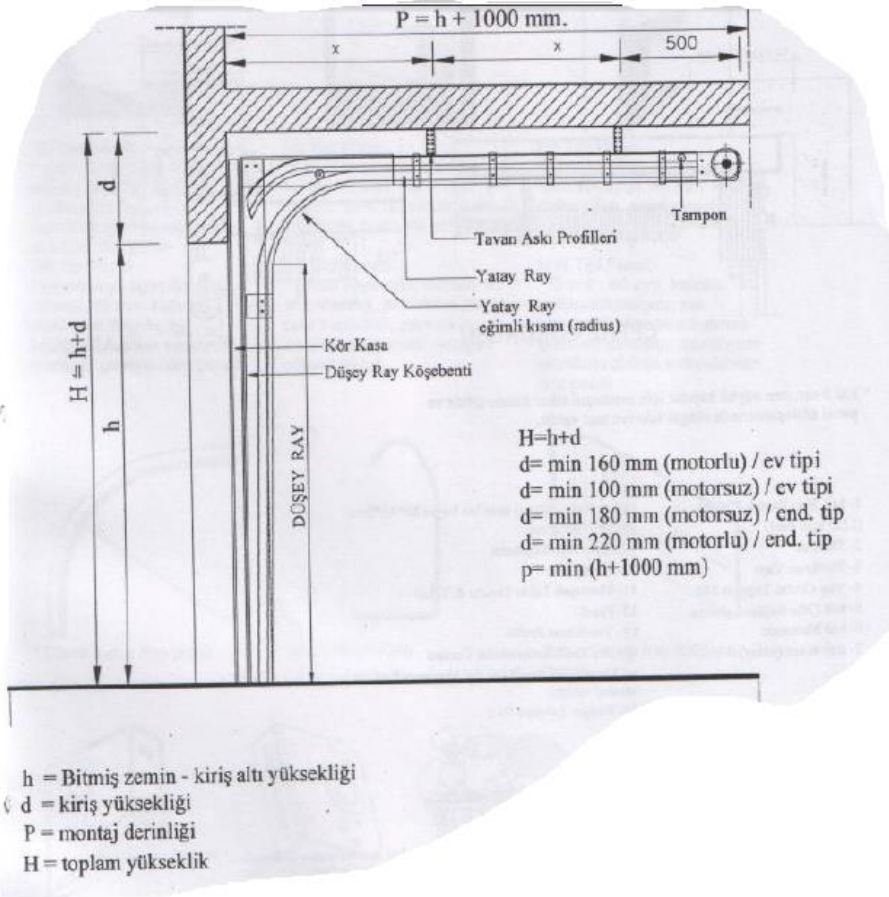
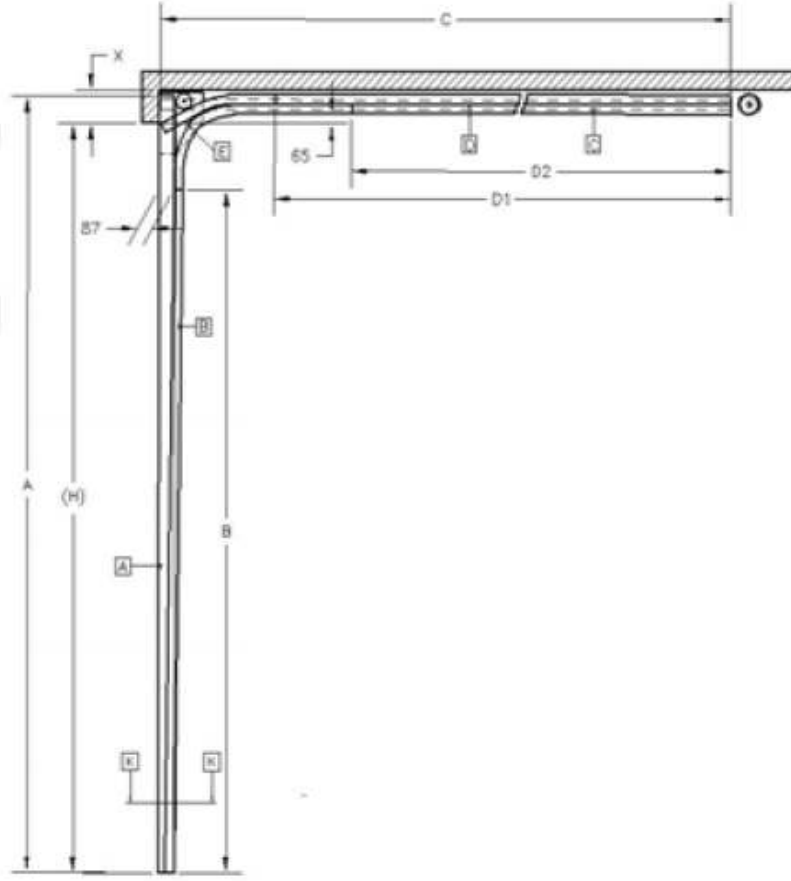
Seksiyonel kapı son montaj hali.

## \*YATAKLAMA TİPLERİNE GÖRE SEKSİYONEL KAPI DETAYLARI

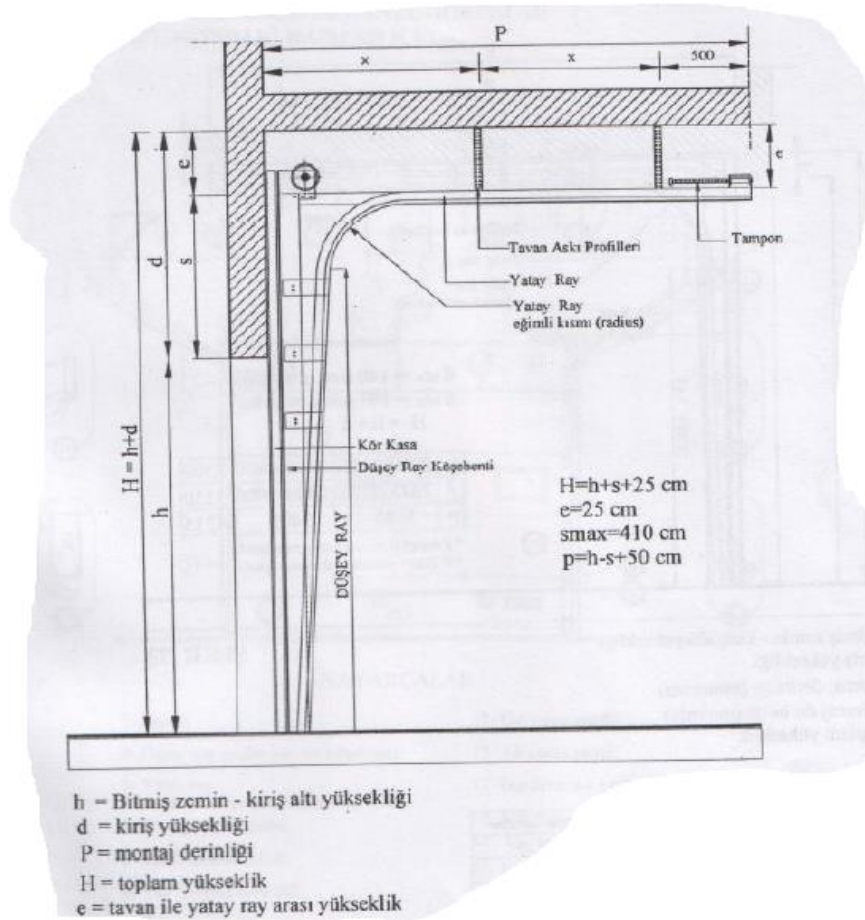
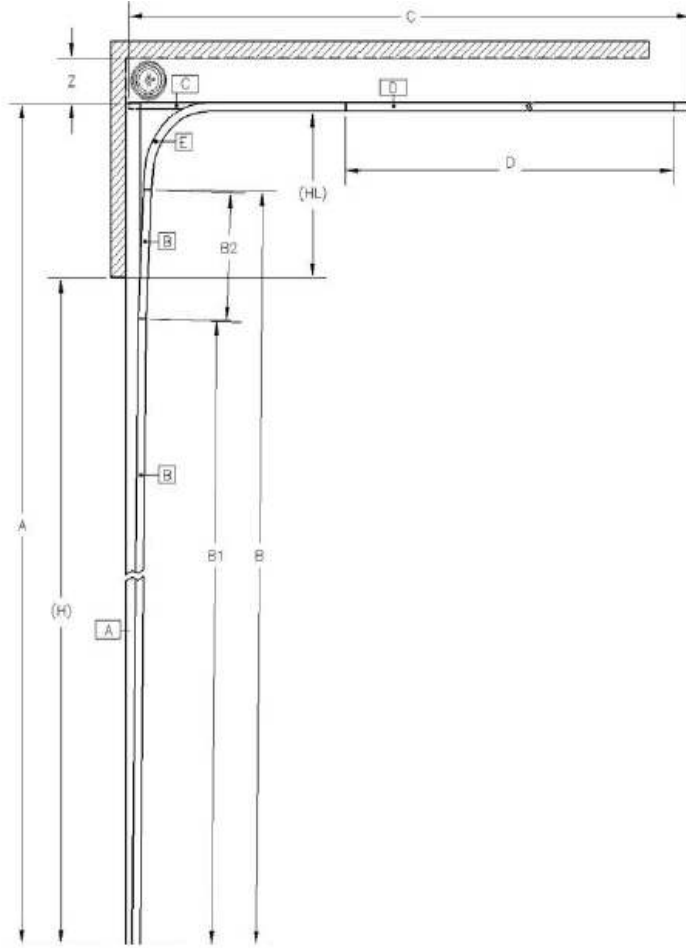
### \*STD yataklama



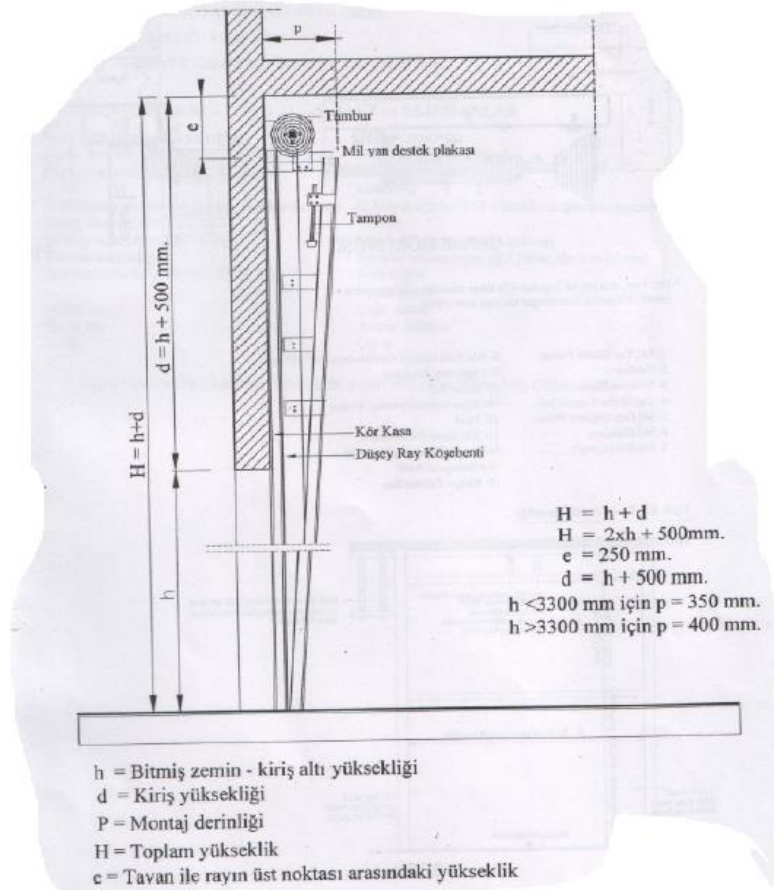
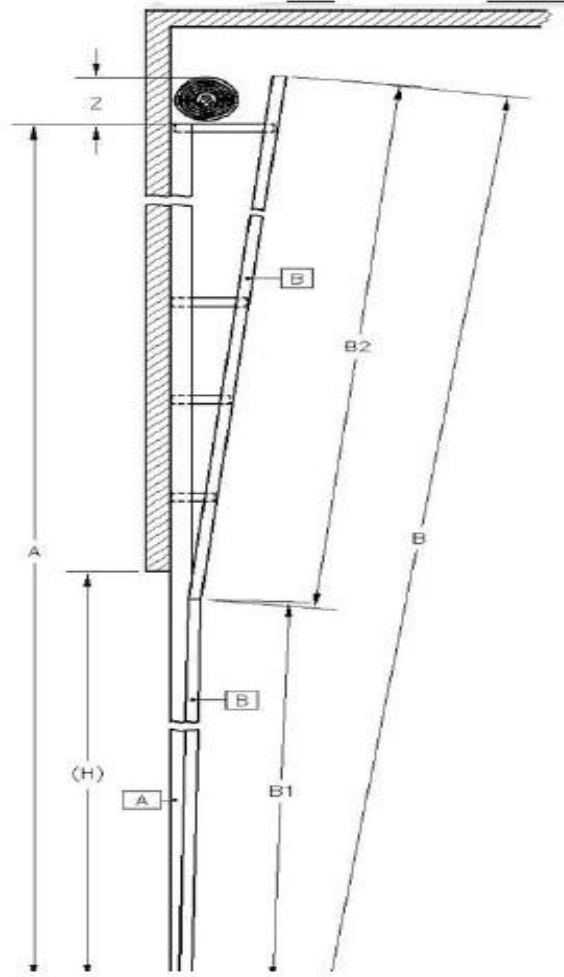
\*LHF (düşük) yataklama

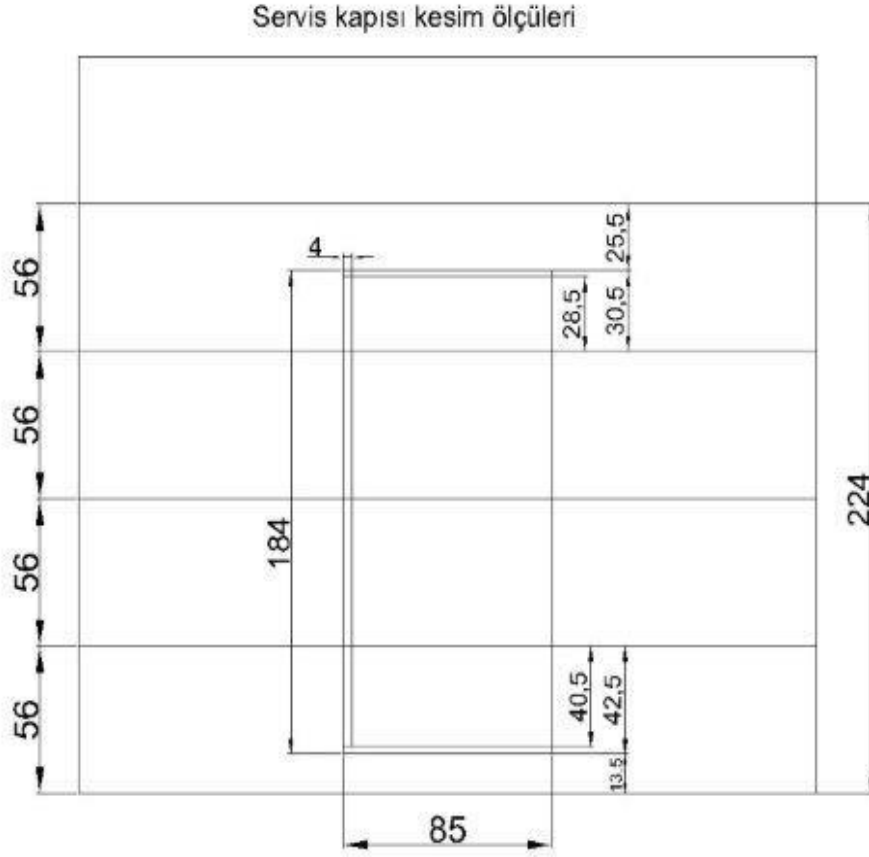


\*HL (yüksek) yataklama



\*GYT yataklama





**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 kesilir.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.



\*SEKSİYONEL KAPI CAM KESİM ÖLÇÜLERİ

\*END. Dikdörtgen cam



\*END.oval cam

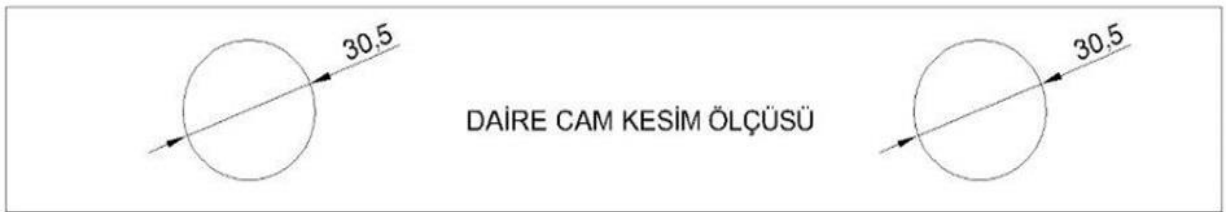


Bu ölçüler kullanılarak panel üzerine cam kesilip takılabilir.

\*Konut tipi cam



\*Daire cam



\*SEKSİYONEL KAPI MALZEMELERİ

\*Paneller

Çizgili panel



Göbeli panel

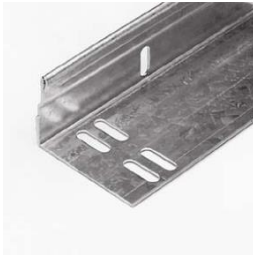


Düz panel



\*Ray ve L profilleri

L profili



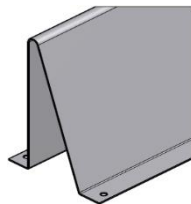
C takviye profili



Ray profili



Rüzgar kuşağı profili



\*Menteşeler

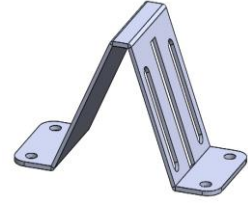
Orta menteşe



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 sarım kısmının alt tarafında HL ölçüsü ne kadar ise halat la ölçüp Yüksek yataklama ölçüsü kadar yer boş bırakılacak diğer kısma 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 braketini çift ray birleş.



Askı braketini tek ray birleş.



Askı braketini



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

