



Taşkazan Demir Çelik A.Ş. 1971 yılında Merhum Ahmet Taşkazan tarafından kurulmuştur. 75 m²'lik küçük bir atölyede başlayan yolculuğumuz; ilkelerimize, değerlerimize bağlı kalarak ve değişmeyen kalite politikamız, güvenilir hizmet anlayışımız ile birlikte yarım asırlık bir çınara dönüşmüştür.

Taşkazan Demir Çelik A.Ş. 1995 yılında şu anda hizmet verdiği Konya 1. Organize Sanayi Bölgesi'ndeki fabrika sahasına taşınmıştır. Ayrıca Taşkazan Cıvata Somun Bağl. Elem. Ltd. Şti. olarak diğer bir firmamız ile "Bağlantı Elemanları" sektöründe de 1980 yılından beri hizmet vermektedir. Bu firmamız ise 2020 yılında Konya 4. Organize Sanayi Bölgesi'ndeki yeni fabrika sahasına taşınmıştır.

Taşkazan Demir Çelik A.Ş. olarak bugün birçok sanayi dalında faaliyet gösteren müşterilerimize hizmet vermekte olup, ülke ekonomisine ve çelik sektörüne katkı sağlamak başlıca misyonumuzdur. "Demir & Çelik" sektöründe öncü şirketler arasında yer almak, attığı adımlar ile sürekli gelişim sağlamak ve sürdürülebilirlik ilkesi ile yolumuza devam etmek ise başlıca vizyonumuzdur.

HİZMET VERDİĞİMİZ SEKTÖRLER



Bağlantı Elemanları



Hidrolik Bağlantı Elemanları



Tarım Makine Üreticileri



Enerji Santralleri



Makine İmalat Sanayi



Dişli İmalat Sanayi



Yapı İnşaat



Değirmen Makineleri



Savunma Sanayi



Beyaz Eşya



Otomotiv Yedek Parça



Talaşlı İmalat Sanayi



Maden Sanayi



Dövme

SICAK YAPI ÇELİKLERİ

ŞEKİL	KALİTE	ÇAP ARALIĞI
●	S235JR (ST37-2)	⊘ 8-260
⬡	S275JR (ST44-2)	⬡ 14-70
■	S355JR (ST52)	▧ 8X8-120X120
▬	S355J0 (ST52-3)	▧ 22X14-120X30
▬	S355J2G3 (ST52-3N)	▧ 22X14-120X30

Yapı çelikleri, akma ve çekme değerleri dikkate alınarak genellikle alaşım miktarlarının nispeten diğer çelik türlerine göre az olduğu düşük karbonlu çelik türüdür. Köprü yapımı, çelik konstrüksiyon, civata, somun, taşıt gövdeleri ve makine konstrüksiyon alanlarında kullanılır.

SICAK KARBON ÇELİKLERİ

Çeliğin temel elementlerinden biri olarak karbonun miktarına göre sınıflandırılan çelik türüdür. İçerisinde bulundurduğu karbon miktarının artması ile sertliği, akma ve çekme dayanımları belli bir oranda artarken, uzama, darbe dayanımı ve kaynak edilebilirliği ise azalır.

ŞEKİL	KALİTE	ÇAP ARALIĞI
●	C10 (SAE1008) C18 (SAE1018)	8-260
●	C20 (SAE1020) C22 (SAE1022) C30 (SAE1030)	17-70
■	C35 (SAE1035) C40 (SAE1040)	8X8-120X120
■	C45 (SAE1045) C50 (SAE1050)	22X14-120X30



SICAK SEMENTASYON ÇELİKLERİ

ŞEKİL	KALİTE	ÇAP ARALIĞI
●	16MnCr5 (SAE 5115) 20MnCr5 (SAE 5120)	∅ 16-260
■	20NiCrMo2 (SAE 8620) 17CrNiMo6	8X8-100X100
—	20MoCr4	22X14-120X30

Sementasyon çeliklerinin en temel özelliği, adından da anlaşılacağı gibi sementasyon işlemine tabi tutulabilmeleridir. Sementasyon işlemi, yüzey sertliğindeki aşınma dayanımı ile birlikte parça çekirdek bölge dayanımı ve sünekliğini de iyileştirir. Bu işlem ile birlikte darbe dayanımı ve büyük yüklerin taşınması sağlanmış olunur. Kullanım alanlarına ise dişliler, makaralar, merdaneler ve piston pimleri gibi sektörler örnek olarak gösterilebilir.



SICAK ISLAH ÇELİKLERİ

Islah çeliklerinin temel özellikleri yüksek dayanım gücü, süneklik ve sertleştirilebilir olmalarıdır. Islah çeliklerinin yeterli seviyede sertlik alabilmeleri için karbon miktarları nispeten diğer çelik türlerine göre yüksektir. Islah çelikleri içinde bulundurduğu elementlerin kimyasal bileşenlerine göre "Alaşimsız ıslah çelikleri, mangan alaşımlı ıslah çelikleri, krom-molibden alaşımlı ıslah çelikleri ve krom alaşımlı ıslah çelikleri" olmak üzere dört başlık altında toplanmıştır. Islah çelikleri, ıslah ve menevişleme proseslerinden sonra kazandırdıkları üstün mekanik özelliklerinden dolayı somun, civata ve saplamalar, krank milleri, akslar, piston kolları, dövme parçaları, çeşitli makine ve motor parçalarında kullanılır.

ŞEKİL	KALİTE	ÇAP ARALIĞI
●	25CrMo4 (SAE 4130) 34CrMo4 (SAE 4135)	∅ 16-260
⬡	42CrMo4 (SAE 4140)	∅ 17-60
■	34CrNiMo6 (SAE 4340) 34Cr4 (SAE 5132)	∅ 8X8-100X100
▬	41Cr4 (SAE 5140)	∅ 22X14-120X30



SICAK OTOMAT ÇELİKLERİ

ŞEKİL	KALİTE	ÇAP ARALIĞI
●	11SMn30	∅ 16-100
⬡	11SMn37	∅ 17-70
■	11SMnPb30 11SMnPb37	∕ 8X8-100X100
▬		∕ 22X14-120X30

Otomat çelikleri talaşlı imalat sırasında işlenebilirlik kabiliyetinin yüksek olması, yüksek kesme hızına sahip olması ve bunlara bağlı olarak ise işlem zamanı, takım ömrü, yüzey kalitesi ile birlikte daha düşük kesme kuvveti uygulanarak enerji tasarrufu sağlamaktır. İçinde bulundurduğu kükürt ve fosforun diğer çelik türlerinde azaltılmaya çalışmasına karşın, otomat çeliklerinde talaşlı işlem özelliğini kolaylaştırır. Otomat çelikleri kurşunlu ve kurşunsuz olmak üzere genelde ikiye ayrılır. İlave edilen kurşun, otomat çeliklerinin mekanik özelliklerini değiştirmemekle beraber yağlama özelliğini artırır. Başlıca kullanım alanları otomotiv endüstrisinde aparat ve cihaz yapımında, seri imalat parçalarıdır.



SICAK YAY ÇELİKLERİ

Yay çeliklerinin özelliği yük altında elastik değişikliğe uğrayıp, uygulanan kuvvetin kaldırılması ile birlikte eski durumuna gelebilmesidir. Yay çeliklerinin istenen özellikleri arasında yük dayanımının artırılması ile malzemenin sünekliğini kaybetmemesidir. Kullanım alanları genel makine yapımında özellikle yaprak yay, helis yay, tabak yay ve spiral yay imalatıdır.

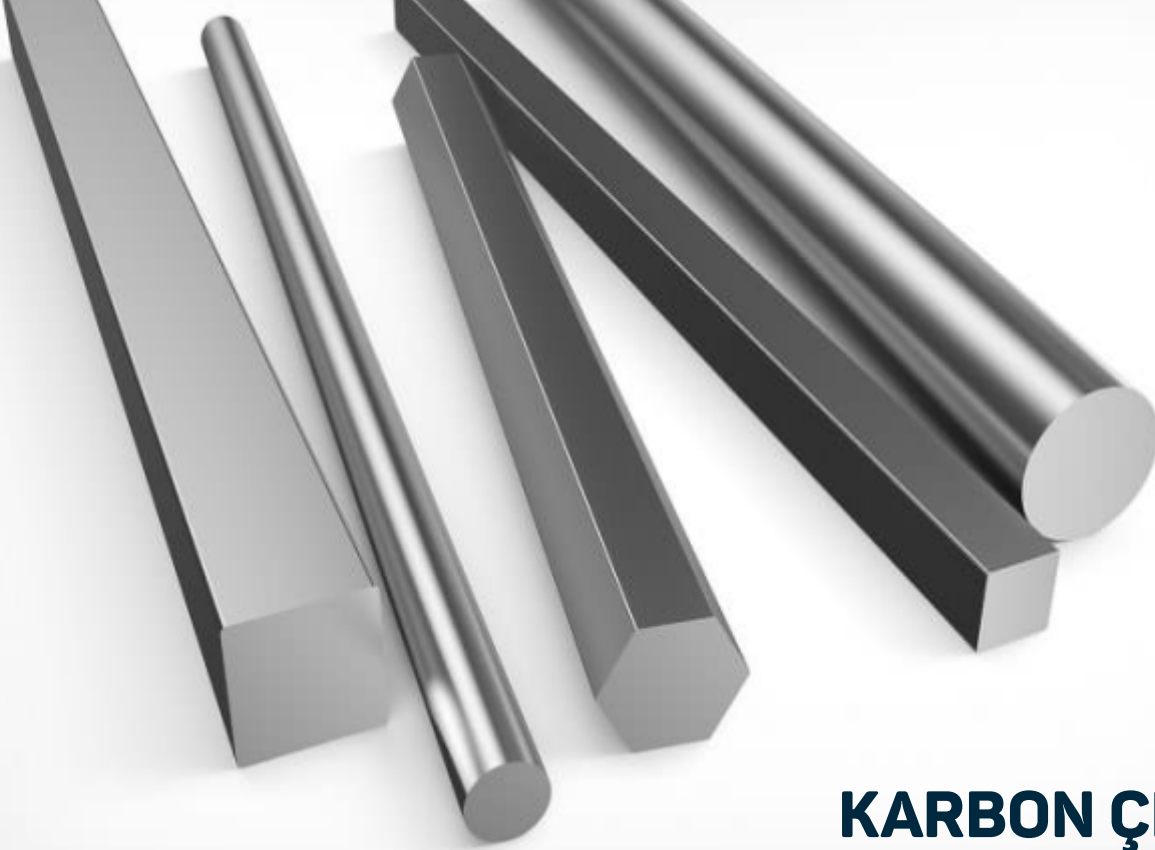
ŞEKİL	KALİTE	ÇAP ARALIĞI
●	60SiMn5 55Cr3 (SAE 5155)	∅ 16-100
■	51CrV4 (SAE 6150) 60SiCr7 (SAE9262)	∇ 8X8-100X100
—	55Si7	∕ 22X14-120X30



SOĞUK YAPI ÇELİKLERİ

ŞEKİL	KALİTE	ÇAP ARALIĞI
●	S235JR (ST37-2)	∅ 8-70
⬡	S275JR (ST44-2)	∅ 14-60
■	S355JR (ST52)	∇ 8X8-80X80
▬	S355J0 (ST52-3)	∇ 10X8-150X30
▬	S355J2G3 (ST52-3N)	∇ 10X8-150X30

Yapı çelikleri, akma ve çekme değerleri dikkate alınarak genellikle alaşım miktarlarının nispeten diğer çelik türlerine göre az olduğu düşük karbonlu çelik türüdür. Köprü yapımı, çelik konstrüksiyon, civata, somun, taşıt gövdeleri ve makine konstrüksiyon alanlarında kullanılır.



SOĞUK KARBON ÇELİKLERİ

Çeliğin temel elementlerinden biri olarak karbonun miktarına göre sınıflandırılan çelik türüdür. İçerisinde bulundurduğu karbon miktarının artması ile sertliği, akma ve çekme dayanımları belli bir oranda artarken, uzama, darbe dayanımı ve kaynak edilebilirliği ise azalır.

ŞEKİL	KALİTE	ÇAP ARALIĞI
●	C10 (SAE1008) C18 (SAE1018)	∅ 4-70
⬡	C22 (SAE1020) C30 (SAE1030)	∠ 14-60
■	C35 (SAE1035) C40 (SAE1040)	▧ 8X8-80X80
—	C45 (SAE1045) C50 (SAE1050)	▨ 10X8-150X30

SOĞUK SEMENTASYON ÇELİKLERİ

ŞEKİL	KALİTE	ÇAP ARALIĞI
●	16MnCr5 (SAE 5115) 20MnCr5 (SAE 5120) 20NiCrMo2 (SAE 8620) 17CrNiMo6 20MoCr4	∅ 10-60

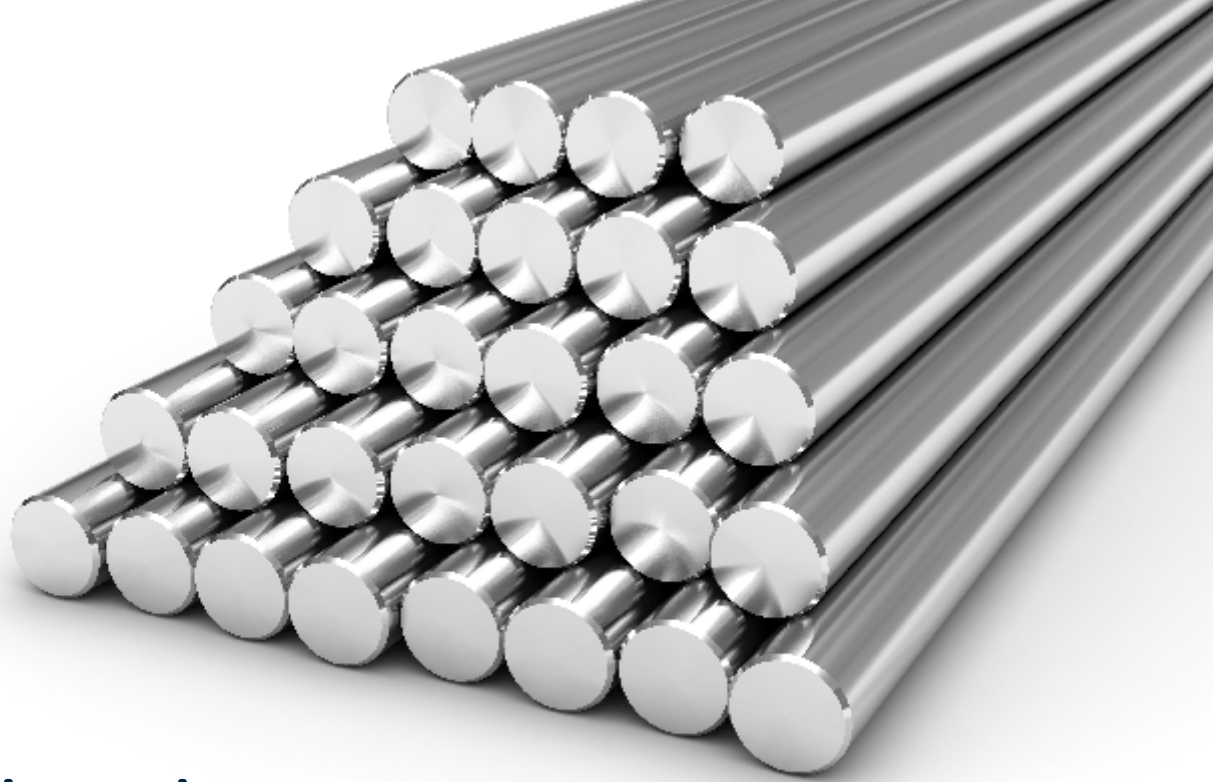
Sementasyon çeliklerinin en temel özelliği, adından da anlaşılacağı gibi sementasyon işlemine tabi tutulabilmeleridir. Sementasyon işlemi, yüzey sertliğindeki aşınma dayanımı ile birlikte parça çekirdek bölge dayanımı ve sünekliğini de iyileştirir. Bu işlem ile birlikte darbe dayanımı ve büyük yüklerin taşınması sağlanmış olunur. Kullanım alanlarına ise dişliler, makaralar, merdaneler ve piston pimleri gibi sektörler örnek olarak gösterilebilir.



SOĞUK ISLAH ÇELİKLERİ

Islah çeliklerinin temel özellikleri yüksek dayanım gücü, süneklik ve sertleştirilebilir olmalarıdır. Islah çeliklerinin yeterli seviyede sertlik alabilmeleri için karbon miktarları nispeten diğer çelik türlerine göre yüksektir. Islah çelikleri içinde bulundurduğu elementlerin kimyasal bileşenlerine göre "Alaşsız ıslah çelikleri, mangan alaşımlı ıslah çelikleri, krom-molibden alaşımlı ıslah çelikleri ve krom alaşımlı ıslah çelikleri" olmak üzere dört başlık altında toplanmıştır. Islah çelikleri, ıslah ve menevişleme proseslerinden sonra kazandırdıkları üstün mekanik özelliklerinden dolayı somun, civata ve saplamalar, krank milleri, akslar, piston kolları, dövme parçaları, çeşitli makine ve motor parçalarında kullanılır.

ŞEKİL	KALİTE	ÇAP ARALIĞI
●	25CrMo4 (SAE 4130) 34CrMo4 (SAE 4135) 42CrMo4 (SAE 4140)	∅ 8-60
●	34CrNiMo6 (SAE 4340) 34Cr4 (SAE 5132) 41Cr4 (SAE 5140)	∅ 17-50



SOĞUK OTOMAT ÇELİKLERİ

ŞEKİL	KALİTE	ÇAP ARALIĞI
●	11SMn30	∅ 4-60
⬡	11SMn37 11SMnPb30	∅ 8-55
■	11SMnPb37	∠ 10X10-50X50

Otomat çelikleri talaşlı imalat sırasında işlenebilirlik kabiliyetinin yüksek olması, yüksek kesme hızına sahip olması ve bunlara bağlı olarak ise işlem zamanı, takım ömrü, yüzey kalitesi ile birlikte daha düşük kesme kuvveti uygulanarak enerji tasarrufu sağlamaktır. İçinde bulundurduğu kükürt ve fosforun diğer çelik türlerinde azaltılmaya çalışmasına karşın, otomat çeliklerinde talaşlı işlem özelliğini kolaylaştırır. Otomat çelikleri kurşunlu ve kurşunsuz olmak üzere genelde ikiye ayrılır. İlave edilen kurşun, otomat çeliklerinin mekanik özelliklerini değiştirmemekle beraber yağlama özelliğini artırır. Başlıca kullanım alanları otomotiv endüstrisinde aparat ve cihaz yapımında, seri imalat parçalarıdır.



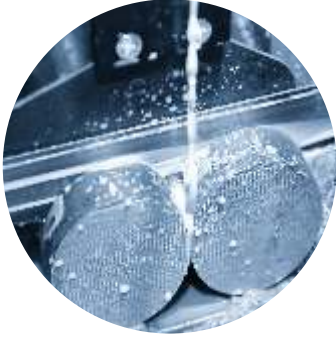
Stok

Zengin stok çeşitliliğimiz ile ihtiyacınız olan çelikleri hizmetinize sunmaktayız.



Kesim

İstedığınız çap ve boyda şerit ve daire testerelede kesim yapıyoruz.



Teslimat

İhtiyacınız olan ürünleri müşteri memnuniyeti ilkesi ile zamanında teslimatını gerçekleştirmekteyiz.





MERKEZ

1. Organize Sanayi Bölgesi İstikamet Caddesi
No: 35 Selçuklu / KONYA / TÜRKİYE
T: 0332 251 05 06
F: 0332 251 05 09

FABRİKA

4. Organize Sanayi Bölgesi 404. Sokak
No: 4 Selçuklu / KONYA / TÜRKİYE
T: 0332 251 05 07
F: 0332 251 05 09



www.taskazan.com

444 96 68