



www.cerdokum.com

HAKKIMIZDA / ABOUT US



1976 CER Döküm 4850 m²lik kapalı alanda 5.000 ton/yıl kapasite ile kurulmuş ve başta otomotiv montaj sanayi firmaları olmak üzere değişik sektörlerde pik dökümden mamül parçalar üretmiştir.

1989 Başta İtalyan ve Alman firmaları olmak üzere dış pazarlara açılmıştır.

1997 Ankara 1. Organize Sanayi Bölgesinde bulunan 39,035 m² büyüklüğündeki arsa üzerine, toplamda 16,800 m²lik kapalı alanı kapsayacak şekilde planlanan yatırımın, 6,400 m²lik dökümhane binası tamamlanmış, taşınmış ve ağır işler kısmı faaliyete geçirilmiştir.

1997 Yeni bina ve yatırımlar sayesinde kapasite 10.000 ton/yıl çıkarılmış ve pik döküm olarak maksimum 22 ton/parça, sfero döküm olarak maksimum 15 ton/parça dökümlerine başlanmıştır.

1997 İlave yatırımlar yapıncaya kadar küçük parçaların imalatı durdurulmuştur.

2002 Üretim kapasitesini arttırmak için Hazine Müsteşarlığı'ndan "Yatırım Teşvik Belgesi" alınmış ve buna göre CER Döküm, 2008 yılına kadar kazanç vergilerinden muaf tutulmuş olarak yatırımlarına devam etmektedir.

2003 Yapılan yeni yatırımlar sayesinde, maksimum 10 ton/parça kapasite ile çelik döküm de imalata dahil edilmiştir.

2004 ISO 9002 Kalite Yönetim Sisteminden, ISO 9001:2008 Kalite Yönetim Sistemi'ne geçilmiştir.

2004 Talaşlı imalat için x=5.000 mm, y=3.000 mm, z=1.400 mm ebadında ve 25 tona kadar parça işleyen CNC Portal Freze Tezgâhı satın alınarak faaliyete geçirilmiştir.

2012 CNC Dik Model İşleme Merkezi (2750 mmx1650 mmx700 mm) modelhane bölümümüze alınmıştır.

2013 Modelhaneye 1 adet Mooncam 5030-1500 CNC Model İşleme Merkezi (6000 mmx3000 mmx1200 mm) satın alınmıştır.

2014 Modelhaneye Router 3 Eksenli Portal Tip CNC İşleme Merkezi (5600 mmx3000 mmx1560 mm) alınmıştır.

2016 Aicon marka 3 Boyutlu Tarama Cihazı alınmış ve tarama hizmeti devreye sokulmuştur.

2016 4000 kg/saat kapasiteli çelik malzeme döküm ocağı alınmıştır.

2017 1800 mmx1500 mmx3500 mm hacimli 4 tribünlü maksimum 5 ton kapasiteli kumlama makinası alınmıştır.

1976 CER Casting was built on a closed area of 4850 m² with capacity of 5.000 tons per year and produced fabricated parts of gray cast iron to various sectors, especially in the automotive assembly industry.

1989 It has been opened to foreign markets mainly Italian and German companies.

1997 In Ankara 1. Organized Industrial Zone, the investment planned to cover a total area of 16,800 m² on a land of 39,035 m² was completed, 6,400 m² of foundry building was completed, moved and heavy works were carried out.

1997 Capacity has increased to 10.000 tons/year by help of new building and investments. Pig casting has started with maximum 22 tons/part and spheroid casting has started with maximum 15 tons/part.

2002 Investment incentive certificate was taken from Under secretariat of Treasury. Thus, CER Casting was continuing its investments until 2008 with exemption from profit taxes.

2003 Thanks to new investments made, steel casting is also included with a maximum capacity of 10 tons/piece

2004 The quality system, certified as ISO 9001:2008 rather than ISO 9002

2004 For the machining shop, CNC Portal Milling Machine with x=5.000 mm, y=3.000mm, z=1.400 mm axis dimensions and 25 tons/unit milling capacity was purchased and started up.

2012 CNC Vertical Modelling Machining Center (2750 mmx1650 mmx700 mm) was taken into pattern making department

2013 1 unit Mooncam 5030-1500 CNC Model Machining Center (6000 mmx3000 mmx1200mm) was purchased for model machining.

2014 Router 3 Axis Portal Type CNC Machining Center (5600 mmx3000 mmx1560 mm) was purchased for model machining.

2016 Steel material casting furnace with capacity of 4000 kg/hour was purchased.

2016 3 Dimensional Optical Scanner, branded Aicon, was purchase and 3D scanning service was started.

2017 4 turbine slot blasting machine (1800 mmx 1500 mmx3500 mm) whit capacity 5 tons wash purchased.

FAALİYETLERİ / SCOPE

CER Döküm, kuruluşundan bu yana başta otomotiv sanayi olmak üzere yurtiçinde ve yurtdışında bulunan firmalara pik, sfero ve çelik dökümden mamül parçaların model, döküm, işleme ve 3 boyutlu tarama hizmetlerini sunmaktadır.

Since its establishment, CER Casting has been manufacturing patterns, casting machining and 3D scanning with 3D for gray cast iron, nodular cast iron and steel parts especially automotive industries of domestic and foreign markets.

ÜRÜNLERDEN ÖRNEKLER / PRODUCT SAMPLES

1997 yılından günümüze kadar başta otomotiv sac kalıpları olmak üzere parça ağırlıkları 25 tona varan ve istenen malzeme cinsine uygun bir çok ürün üretilmektedir

From 1997 to today, Cer Casting has been manufacturing automotive metal sheet dies and various products with requested analysis up to 25 tones/part.



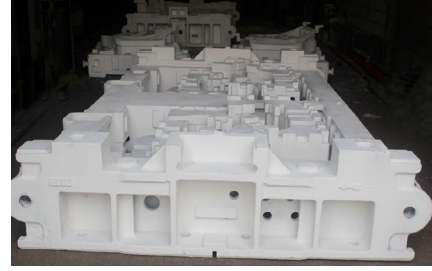
AI Enjeksiyon Pres Gövdesi
AI Injection Press Body
G20Mn5
12.000 KG



Press Bağlantı Kolu
Connect Rod For Press
34CrMo4
1.750 KG



Otomotiv Sac Presi İçin Baskı Kalıbı
Stell Casting Die For Automotive Sheet Metal Press
G50CRM04
2.000 KG



Otomotiv Sac Presi İçin Baskı Kalıbı
Stell Casting Die For Automotive Sheet Metal Press
EN-JL-104
17.500 KG



Press Eksantrik Dişilisi
Eccentric Gear For Press
42CrMo4
4.000 KG



Redüktör Gövdesi
Gear Box
GG25
735 KG



Walz Çubukları
Walz Bars
Ge 240
2.240 KG



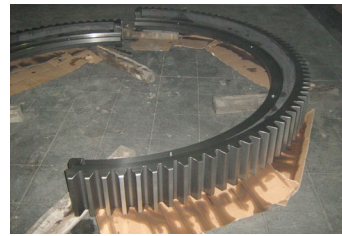
Çap 3800 Değirmen Aynası
Diameter 3800 Mill Mirror
GGG60
11.000 KG



Cnc Tezgah Gövdesi
Cnc Machine Body
GG25
1.750 KG



Yatak
Bed
Gs45
500 KG - 300 KG



Dişli
Gear
GGG 70
2.300 KG



Konveyör Palet
Conveyor Pallet
Gs 52
2.300 KG



Tezgah Pleyti
Batch Plate
GG25
8.500 KG



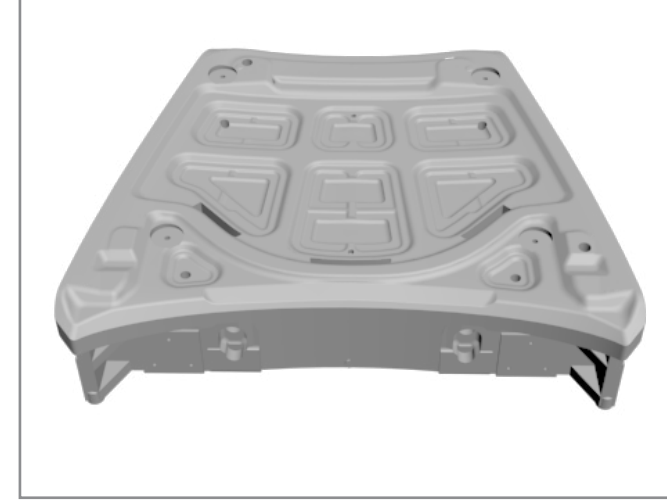
Başlık
Header
Gs25CrMo4
2.140 KG



Cnc Tezgah Gövdesi (Strafor Modelden)
Cnc Machine Body (Made By Foam)
GG25
3.500 KG

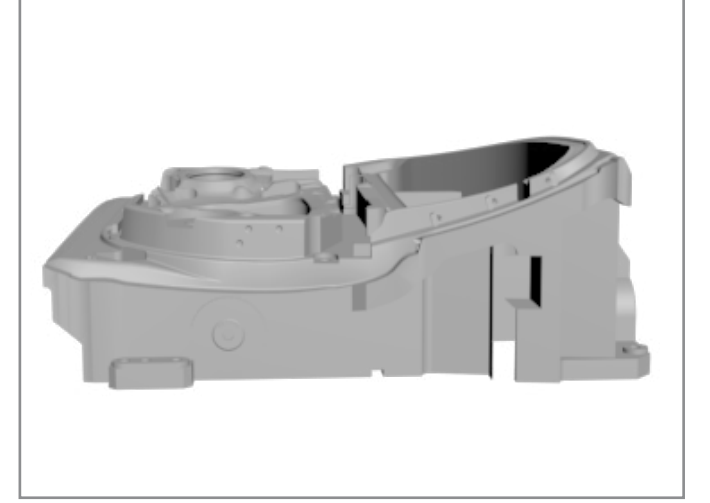
ÜRÜNLERDEN ÖRNEKLER / PRODUCT SAMPLES

Otomotiv / Automotive



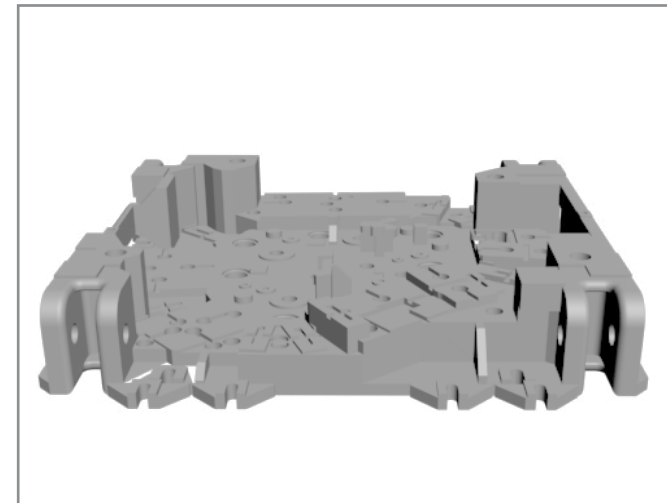
OTOMOTİV METAL LEVHA PRES KALIPLARI
DIE FOR AUTO SHEET METAL PRESS

1625x1325x450
1.590 KG
1.7140



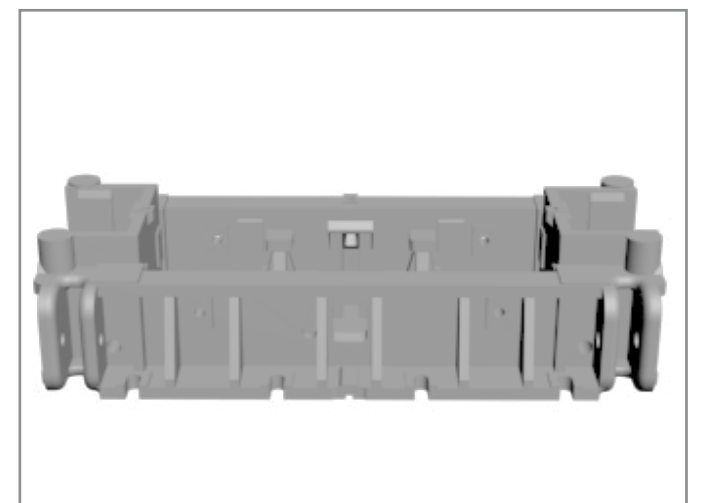
OTOMOTİV METAL LEVHA PRES KALIPLARI
DIE FOR AUTO SHEET METAL PRESS

1350x1215x240
1.400 KG
FGS6003A



OTOMOTİV METAL LEVHA PRES KALIPLARI
DIE FOR AUTO SHEET METAL PRESS

2070x2040x369
2.830 KG
FGL 215

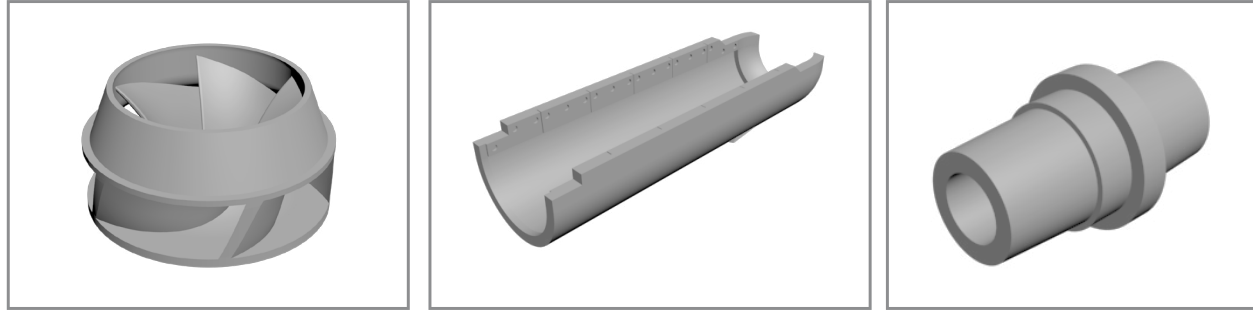


OTOMOTİV METAL LEVHA PRES KALIPLARI
DIE FOR AUTO SHEET METAL PRESS

1950x990x480
1.900 KG
EN-LJ-1040

ÜRÜNLERDEN ÖRNEKLER / PRODUCT SAMPLES

Enerji ve Demir Çelik / Energy and Iron & Steel



TÜRBİN
TURBINE

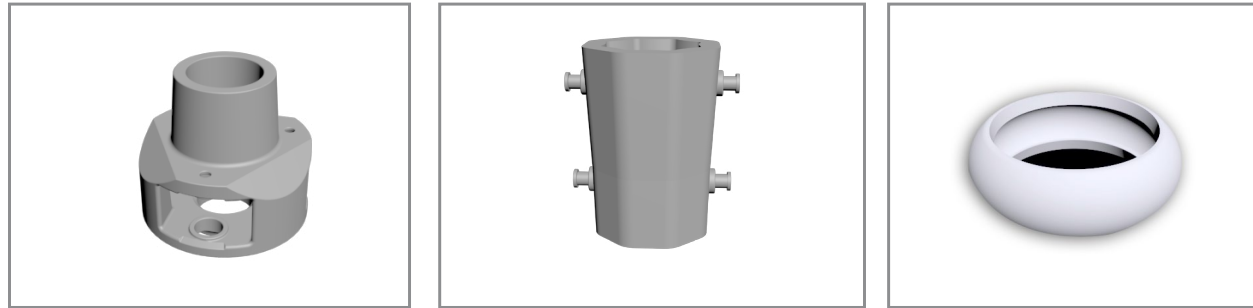
Ø 1030x655
800 KG
A49

DÖNER OLUK
SWIVEL CHANNEL

3000x940x730
2.400 KG
Gx260CrMoNi20.2.1

MİL
ROD

Ø 372x620
200 KG
SAE 4140



TRANSFER TAŞIYICI
TRAGGERCARRIER

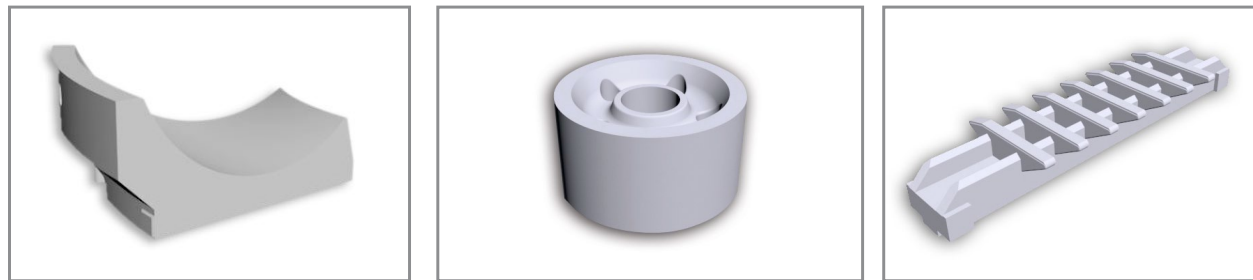
Ø 1180x1117
2.420 KG
GGG 70

İNGOT KALIBI
INGOT MOLD

1040x1040x1500
4.500 KG
GG20

VALS ZIRHI
VALS ARMOR

Ø1750x585
GX260CrNiMo20.2.3
4.000 KG



AŞINMA SEGMENTİ
WRAPPING SEGMENT

770x750x340
GX260CrNiMo20.2.3
1.650 KG

GALE
GALE

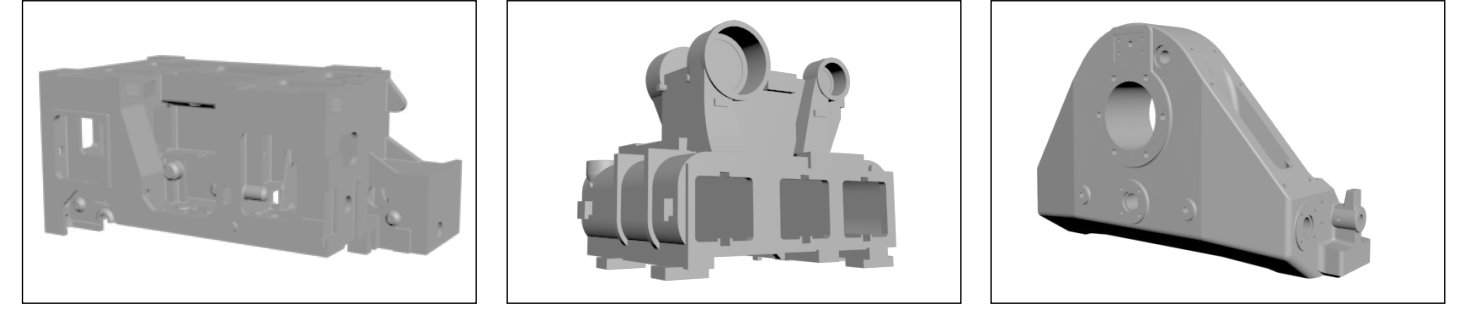
Ø1530x830
G20Mn5
8.000 KG

SAPTIRICI
DEFLECTOR

2710x780x400
G30Mn6
1.700 KG

ÜRÜNLERDEN ÖRNEKLER / PRODUCT SAMPLES

Makine / Machine



GÖVDE
BODY

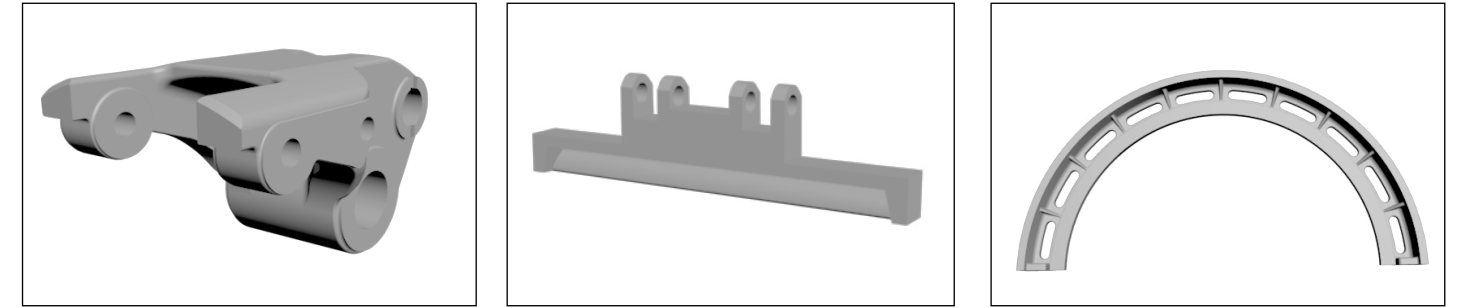
2265x1390x1000
3.800 KG
GGG 60

TURBO KOMPRESÖR GÖVDE
TURBO COMPRESSOR BODY

1600x1400x1320
2.950 KG
GGG 60

DEĞİRMEN YATAK GÖVDESİ
MILL BED BODY

2265x1390x1000
3.800 KG
GGG 60



MANİVELA KOLU
LEVER ARM

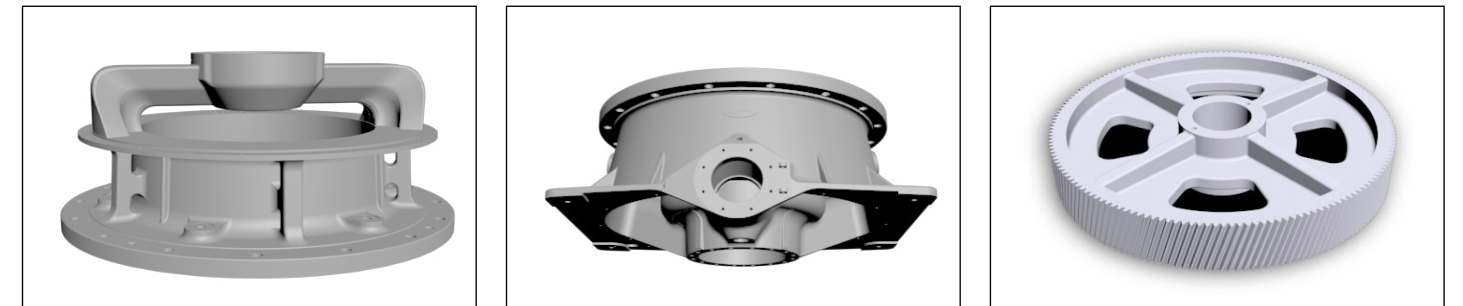
1261x780x754
1.700 KG
Gx15CrMo5

START KOP
START KOP

2390x650x220
1.100 KG
Gsl7CrMo5.5

Ø 4600 DİŞLİ
Ø 4600 GEAR

Ø 4760x520
5.000 KG
EN-GJS-700



KONİK KIRICI GÖVDESİ (Üst)
CONICAL CRUSHER BODY (Top)

Ø1830x911
4.000 KG
G20Mn5

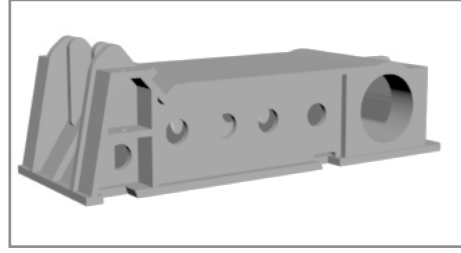
KONİK KIRICI GÖVDESİ (Alt)
CONICAL CRUSHER BODY (Bottom)

3000x940x730
2.400 KG
Gx260CrMoNi20.2.1

DİŞLİ
GEAR

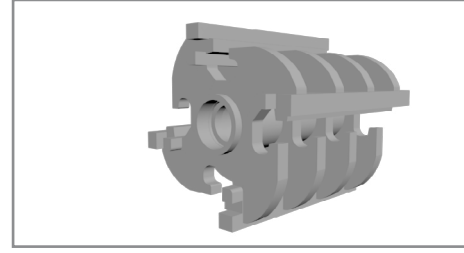
Ø1360x300
SAE4140
1.500 KG

ÜRÜNLERDEN ÖRNEKLER / PRODUCT SAMPLES İnşaat Makinaları / Construction Machines



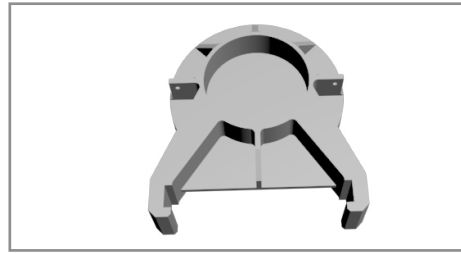
PITMAN
PITMAN

3500x1265x1030
9.100 KG
G20Mn5



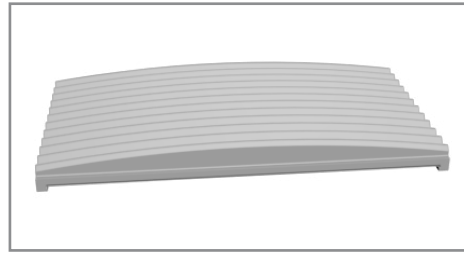
ROTOR
ROTOR

1050x1050x1935
2.150 KG
G20Mn5



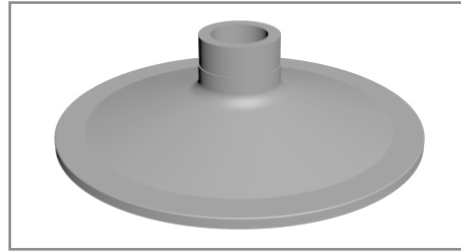
BAŞLIK
HEADER

1380x1180x510
2.140 KG
GS25CrMo4



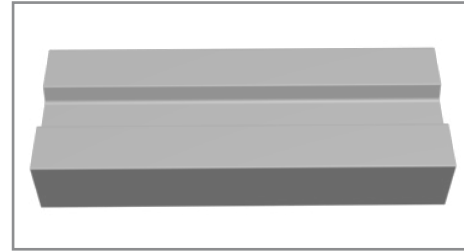
KIRICI ÇENE
HAMMER

3270x1860x313
7.400 KG
Gx120Mn16-18



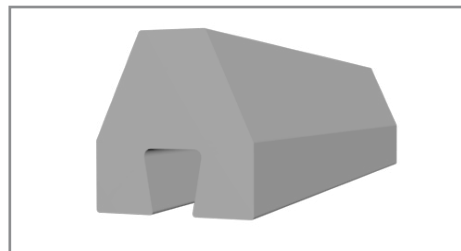
DEĞİRMEN AYNASI
MILL MIRROR

Ø 3640x1035
8.300 KG
GGG 60



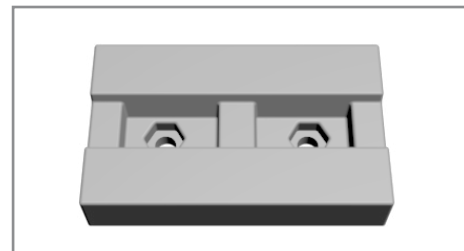
PROFİL
PROFILE

495x189x90
50 KG
Gx120Mn16-18



TAVAN KIRICI
CEILING CRUSHER

500x120x125
50 KG
Gx300Cr23



ÖĞÜTÜCÜ
CRUSHER

490x300x120
110 KG
Gx120Mn16-18

ÜRETİM BÖLÜMLERİ VE MAKİNELERİ PRODUCTION DEPARTMENTS

CER bünyesinde yer alan altı üretim bölümü bulunmaktadır;

- 1- Metod-Teknik Büro
- 2- Modelhane
- 3- Dökümhane
- 4- Talaşlı İmalat
- 5- Kalite Kontrol
- 6- 3 Boyutlu Optik Tarama

In Cer Casting, there are six main departments;

- 1- Method-Technical Office
- 2- Pattern Making
- 3- Casting
- 4- Machining Shop
- 5- Quality Control
- 6- 3 Dimensional Optical Scanning

METOD-TEKNİK BÜRO METHOD-TECHNICAL OFFICE

İmalatı yapılacak parçalar için öncelikle dizayn ve teknik dosya hazırlanması ile simülasyon çalışmalarının yaptırılması, metod-teknik büromuz tarafından yürütülmektedir.

3D çizimler için Catia V5 2014 Cad-Cam yazılımı kullanılmaktadır.

First process, prior to production including design and technical file preparation along with simulation studies have been conducting by the Method-Technical Office.

The software used for 3D drawings and CAM operations is CATIA V5 2014 for casting simulations.



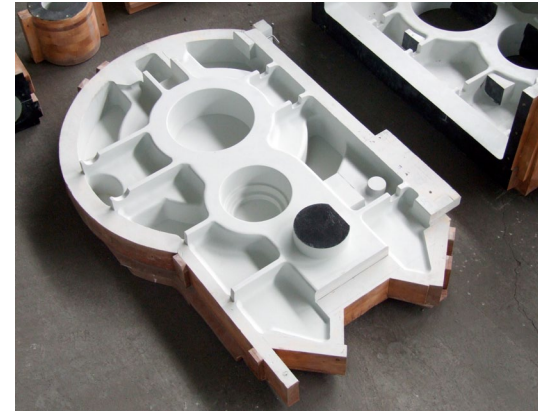
MODELHANE PATTERN MAKING DEPARTMENT

Full-Mould tekniğine uygun olarak strafor malzemeden ve ayrıca ahşap, metal, vb. malzemelerle model imalatı yapılmaktadır.

By using Full-Mould technique, patterns can be made by polystyrene. Other materials such as wood and metal can also be used for pattern manufacturing.



Strafor Model
Polystyrene Pattern



Ahşap Model
Wooden Pattern

DÖKÜMHANE / CASTING DEPARTMENT

Dökümhane bölümü, 6 alt-üretim ünitesinden oluşmaktadır;

There are six sub-units under the casting department;

- 1- Model Boyama ve Hazırlama Ünitesi
- 2- Reçineli Kum Kalıplama Ünitesi
- 3- Ergitme ve Dökme Ünitesi
- 4- Kalıp Bozma ve Kum Hazırlama Ünitesi
- 5- Temizleme Ünitesi
- 6- Isıl İşlem ve Sulu Havuz Ünitesi

- 1- Model Painting and Preparation Unit
- 2- Resin Bonded Sand Moulding Unit
- 3- Melting and Pouring Unit
- 4- Shake Out and Sand Preparation Unit
- 5- Cleaning Unit
- 6- Heat Treatment and Cooling Pond Unit

1) Model Boyama ve Hazırlama Ünitesi / *Model Painting and Preparation Unit*

Modelhaneden veya müşteriden gelen modeller üzerine besleyici planlanması ve yolluk yerleştirme işlemi yapılmaktadır. Hazırlanan modeller, uygun boyama ve kurutma işlemlerinden geçirilmektedir.

Runner and riser placement are done on models coming from the pattern shop or from the customers. The prepared models are subjected to proper dyeing and drying processes.

2) Reçineli Kalıplama Ünitesi / *Resin Bonded Sand Moulding Unit*

Fabrikamızda 2 ayrı kalıplama holü vardır. 1. hol kalıplama bölümünde 25 ton/adet ağırlığa kadar olan büyük parçalar, 2. hol kalıplama bölümünde 4 ton/adet ağırlığa kadar olan küçük parçaların kalıplaması yapılmaktadır.

There are 2 separated halls for moulding inside the plant. Big parts from 4 tons/part to 25 tons/part have been moulding in the first hall and the second one has been using to mould smaller parts from 25 kg/part up to 4 tons/part.



Hol Kalıplama Mikseri 20 ton/saat
Hall Moulding Mixer 20 tons/hour



Hol Kalıplama Mikseri 10 ton/saat
Hall Moulding Mixer 10 tons/hour

* Yarı otomatik kalıplama hattı yatırım aşamasındadır. 20 kg'dan 1 tona kadar seri üretimi olarak dökülecek parçalar, bu hat ile kalıplanacaktır.

**The semi-automatic moulding line is in the investment phase. Parts to be poured from 20 kg to 1 ton of mass production will be molded with this line.*

3) Ergitme ve Dökme Ünitesi / *Melting and Pouring Unit*

Ergitme ve dökme ünitesindeki 3 adet indüksiyon ocağı ile pik, sfero, çelik ergitimi yapılmakta ve hazırlanan maden kalıplara uygun sıcaklık ve sürelerde dökülmektedir.

Ductile iron, spheroid and steel are melted in three induction furnaces and they are poured to prepared moulds at suitable temperature and time.



Ergitme Ünitesinden Görünümler / Views From Melting Unit

4) Kalıp Bozma ve Kum Hazırlama Ünitesi / *Shake Out and Sand Preparation Unit*

Kalıp bozma ünitesinde, dökümü tamamlanarak soğumuş parçaların kalıptan ayırma işlemi yapılmaktadır. Bu işlemde sarsak ve kum reklamasyon sistemi kullanılmaktadır.

In the shake out unit, the cold parts are separated from its flasks. This process is done by using shaker and sand reclamation system.



A View From Sand/Reclamation Unit

5) Temizleme Ünitesi / *Cleaning Unit*

Temizleme ünitesinde, kalıbindan ayrılan parçaların sırasıyla çapak alma, besleyici yolluk ayırma, taşlama ve kumlama işlemlerine tabi tutularak, parçanın son kontrolleri yapılmaktadır.

Müşteri talebi doğrultusunda boyama işlemleri de bu ünite tarafından yapılmaktadır.

In the cleaning unit, parts are subjected to deburring, riser and running separation, grinding and blasting processes. Also last controls are done.

Dyeing processes are also carried out by this unit in line with customer demand.



Çapak Temizleme İşleminin Bir Görünümü
View From Crust Cleaning Process

6) Isıl İşlem ve Soğutma Havuzu Ünitesi / *Heat Treatment and Cooling Pond Unit*

22 tona kadar olan parçalarda 1100°C ye kadar çeşitli ısıtma işlemleri yapılabildiği 5.000 mmx 2.800 mmx1.200 mm ebatlarında ısıtma fırını bulunmaktadır.

The parts weighing up to 22 tons are carried out various heat treatment processes up to 1100°C max. in the furnace with 5.000 mmx2.800 mmx1.200 mm. dimensions.

Ayrıca çeliklerde hızlı soğutma (quenching) işlemi için soğutma havuzu da mevcuttur.

In addition, there is also a cooling pond for quenching process in steels.



Isıl İşlem Fırınından Bir Görünüm / A View From Heat Treatment Furnace

TALAŞLI İMALAT MACHINING SHOP DEPARTMENT

Talaşlı imalat için 5.000 mmx3.000 mmx1.450 mm X,Y,Z eksen ölçülerinde ve maksimum 25 tona kadar parça işleyen CNC Portal Freze Tezgahı bulunmaktadır.

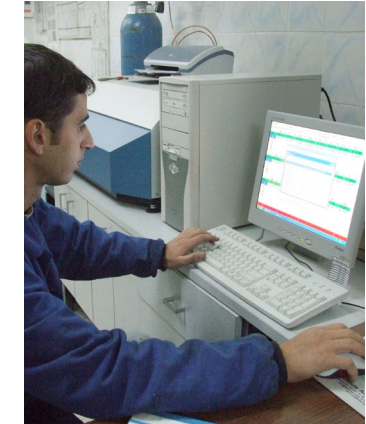
In the machining shop, there is a CNC Portal Milling Machine with x=5.000 mm, y=3.000 mm, z=1.450 mm axis dimensions and 25 tones/part milling capacity.



KALİTE KONTROL / QUALITY CONTROL

Firmamız bünyesinde bulunan laboratuarda, malzemelerin kimyasal ve mekanik analizleri ile kum analizleri yapılmaktadır. Ayrıca ham madde kontrolleri de yapılmaktadır.

In quality laboratory, the chemical and mechanical tests for materials and sand analysis are performed. Also raw material controls are carried out by quality control department.



YURTIÇİ REFERANSLAR DOMESTIC REFERENCES



Ford Otosan
Otomotiv Sanayi A.Ş.



FIAT-Tofaş Türk
Otomobil Fabrikası A.Ş.



Renault Otomobil
Fabrikası A.Ş.



Toyota Otomotiv
Sanayi Türkiye A.Ş.



Coşkunöz Metal Form
Makina End. Ve Tic. A.Ş.



Sarıgözoğlu Hidrolik
Makine Kalıp A.Ş.



Erkalıp Kalıp Makine Metal



Fontana Pietro Kalıp A.Ş.



Beyçelik Gestamp
Kalıp A.Ş.



Yıldız Kalıp San. ve
Tic. A.Ş.



Toyotetsu Otomotiv
Parçaları San. ve Tic. A.Ş.



Dünya Kalıp Mak. Ve
Oto. San. ve Tic. Ltd. Şti.



İzmir kalıp



Karel Kalıp



Dostel Makine
Sanayi A.Ş.



Kalıp ve Otomasyon
Makinaları İmalat San. Ve Tic.
Ltd. Şti.



Askar Makine



Form2000 Kalıp San. ve
Tic. A.Ş.

YURTIÇİ REFERANSLAR DOMESTIC REFERENCES



TAI Tusaş Havacılık
ve Uzay San. A.Ş.



M.K.E. Ağır Silah ve Çelik
Fabrikası



Aymak Kıрма Eleme
Makinaları



Şahinkul Makina ve Yedek
Parça San.Tic. A.Ş.



Tempo Vana



Bektaşoğlu İnşaat



Asil Çelik San. ve Tic.
A.Ş.



Arçelik



Polat Redüktör



Nurol Makina



Silvan Sanayi A.Ş.



Vastaş

YURTDIŞI REFERANSLAR FOREIGN REFERENCES



S.C. Automobile
Dacia S.A. Romanya



Bosch - Sapal S.A.



PSA Peugeot Citroen



Liebherr-Werk Bischofshofen
GmbH Avusturya



Magna Cosma International
Autolaunch Ltd. İrlanda



VMZ Volzhskiy
Machine Building Plant
Rusya



1. Organize Sanayi Bölgesi Avrupa Hun Caddesi
No: 12 Sincan-Ankara/TÜRKİYE
Tel: 0(312) 267 11 25 • Fax: 0(312) 267 06 79
E-mail: cer@cerdokum.com • www.cerdokum.com



www.kosgeb.gov.tr