



TANKA®

“Dokuma & Çözgü Leventleri
Weaving & Warping Beams”



www.tankadokum.com



Hakkımızda About



Kurucu / Founder Emrullah TANKA

Genel Müdür / General Manager Doğan TANKA

TANKA MAKİNE 1948 yılında merhum Emrullah Tanka tarafından İstanbul Mevlevihanekapı'da takiben 150m² kapalı alanda küçük işletme olarak faaliyete geçmiştir. Küçük bir işletme olmasına rağmen kurulduğu ilk andan itibaren kaliteye önem vermesi ve zoru başarma azmi sayesinde kısa sürede döküm sektöründe tanınmış ve bu ilkelerinden asla taviz vermemiştir.

Sektöre girdiği ilk yillardan itibaren pik ve alüminyum döküm branşlarında faaliyetlerini sürdürden firma daha sonra 1960'lı yıllarda Levent kapağı imalatıyla kendisini alüminyum dökümde uzmanlaşmaya vermiş ve bunu da gayet iyi başarmıştır. Levent kapağı imalatıyla tekstil parça sektörünün içine giren firma tekstil sektörünün onde gelen firmalarından Mensucat Santral-Bozkurt - Akfil - Akin - Tekstil - Bahariye Mensucat - Kartaltepe Mensucat - Aksu - Altuna Tekstil ve daha birçok dokuma fabrikasına hizmet verdikten sonra Levent imalatı yapan tanınmış firmaların Levent kapağı tedarikini 10 yılı aşkın bir süre sürdürdükten sonra tekstil sanayicisinin aleyhine oluşan dezavantaj ortam üzerine bu firmalara kapak tedarikini durdurmuştur. 2003 yılı başından itibaren çok ciddi ve kararlı bir şekilde bütünüyle kendi markası adı altında Levent imalatına girmiştir. Böylece, tekstil sanayicisi Leventlerini çok daha kaliteli, ucuz ve seri bir şekilde temin etme ortamına kavuşmuştur. Günümüzde firmamız, çağın modern yüzüne ayak uydurmuş elektronik makine parkuruna sahip bir firma olarak hızlı, seri ve kaliteli üretimi ile ülkemizin ve komşu ülke Tekstil sanayicilerinin tercih ettiği Levent ve Levent taşıma arabaları tedarikçi olmuştur. Firmanın değişmez prensipleri daima kalite, hizmet ve uygun fiyat olmuştur ve böylede olacaktır. Tüm dünya tekstil sanayicilerine saygıyla duyurulur.

TANKA MAKİNE was established by the deceased Emrullah Tanka in 1948 in Mevlevihanekapi, Istanbul, on a closed area of 150sqm as a small business. Although it was a small company, it has became well-known in moulding market thanks to importance it gives to quality and determination of being successful in hard things, and it has never abandoned these principles. The company, which was specialized in cast iron and aluminum moulding in the first years, then in 1960s it decided to specialize in aluminum moulding with the manufacturing of beam covers and it succeeded in this field. Entering into the textile spare parts business by manufacturing beams covers, the company served to leading textile companies in Turkey such as Mensucat Santral-Bozkurt - Akfil - Akin Tekstil - Bahariye Mensucat - Kartaltepe Mensucat - Aksu - Altuna Tekstil and many others. The company also supplied beam covers for beam manufacturer companies in for over a period of ten years. Due to the negative situation for the textile industry the company ended providing beam covers for those beam manufacturer companies and it started beam manufacturing under its own brand very seriously and in a determined manner as of the beginning of 2003. This the textile industrialists have find the opportunity of getting higher quality beams for a cheaper prices and more quickly. Today, as a company having an electronic machinery part that is suitable for the modern aspects of the era, it has been the supplier of Beams and Beam carrying trucks, which are preferred by the textile producers of our country and neighboring countries due to its very quick and quality production. Unchanging principles of the company has always been quality, service and reasonable price and will continue to be. We announce that with great respect to the textile industrialists who constitute the backbone of our country's industry.

Üretim Politikası

Quality Strategies

Tanka Makine, değişen ve gelişen müşteri bekłentilerinin tam ve doğru olarak tespit edilmesi gerekliliğine büyük önem vermektedir. Bu yüzden üretim birimlerinin tümünde en üst seviyede kaliteye ulaşılması gerektiğini, temel prensibi olarak kabul etmiştir. Üretim sürecinin başlangıcı olan hammadde seçiminde belirtilmiş standartlar dışına çıkmayan Tanka Makine, hammadde tedarikçilerini sürekli kaliteli hizmet veren firmalar arasından seçmektedir. Bu firmalarla gerektiğinde işbirliği içine girerek hammadde gelişimine yardımcı olmaktadır. Karşılıklı şeffaf ve dürüst bir iletişim ortak hedeflere en kısa yoldan ulaşacağı çok açıkta.



Üretim sürecinde "ÇALIŞANLARIN" etkinliği bir firmanın başarısıyla orantılıdır. Başarıyla ulaşmak için çalışanların hedefleriyle şirketin hedefleri arasında bir paralellik olmalıdır. Bu yüzden çalışanların kendilerini geliştirebilmelerine yönelik teşvik edici ortamlar hazırlanmalıdır. Çalışma şartlarının uygunluğu ve düzenli eğitim, bireysel gelişimin süreklilığı için Tanka Makine tarafından çalışanlarına sağlanmaktadır. Çalışanların arasındaki iletişim, bireysel gelişmelerin şirket başarısına dönüşmesi için çok önemlidir. Bu yüzden takım ruhuna inanan, amatör ruhlu profesyonel yöneticilerin oluşturacağı bir yönetim kadrosu her zaman başarıya daha kolay ve kısa zamanda ulaşabilmektedir. Firmamız Aile şirketi olmanın verdiği avantajlarla bu ilkeleri benimsemiş ve başarı için her zaman kendini yenilemeye devam etmiştir.



In order to meet the changing needs of the market and the high quality standards that the market sets, Tanka Makine primary policy is to ensure highest quality at all levels of production. Production starts with the choice of raw materials for which in Tanka Makine has set standards in choosing raw materials. As well as purchasing raw material only from suppliers that provide high quality on a regular basis, Tanka Makine also collaborates with these suppliers to higher their standards of quality when the need arises. In the process of production, the effectiveness of the workers directly impacts the company success. To achieve success the goal of the company. That's why the work environment should facilitate and encourage personal development of the workers. The appropriateness of the working hours is ensured and continuous training is provided to Tanka Makine workers to support their personal development.

Effective communication between the workers is important to make sure that personal development becomes company success. A management team with an amateur spirit yet with professional attitude and outlook facilitates such communication and meets success easily and quickly. Tanka Makine, having the advantage of being a family company, utilizes this style of management and keeps improving. Given today's competitive market, to meet the changing needs to the customers, it is a must to renew oneself. Renewal is a product of continuos research. It is the way to improvement.

High quality production is only possible through improvement. The expectations of the customers for high quality shows that Tanka Makine must improve continuously.

Leventler Beams

Yılların verdiği tecrübe ile TANKA MAKİNE, dünyanın en onde gelen dokuma ve çözgülü makineleri üreticilerinin üretimini gerçekleştirmektedir. TANKA MAKİNE bünyesinde

Kancalı, Hava Jetli, Su Jetli, Mekikli, Kadife, Hali, Kilim, Battaniye ve Dar dokuma tezgahlarına uygun tüm standart ölçü ve özel siparişler üzerine üretim imkanı bulunmaktadır.

ISO standartlarına uygun olarak TANKA MAKİNE leventleri de dört ana sınıfa ayrılmıştır. Bunun temel sebebi ipliklerin türü ve leventlerde yarattığı gerilme dirençleridir. TANKA MAKİNE, özellikle gerilme direncine karşı çok dayanıklı olan "çift cidarh" leventlerde dünyanın onde gelen markalarından biri olmuştur.

TANKA MAKİNE, produces beams that can be used at the looms of the world's leading weaving machine and warping machinery manufactures with the experience acquired for many years. TANKA MAKİNE is able to produce standard sizes for rapiers, air jets, water jets, shuttles, narrow fabric looms, weaving machines for velvet, weaving machines for carpets and rugs, as well as offering to produce at any requested size.

In line with the ISO standards TANKA MAKİNE Beams are divided into four categories. The reason to this categorization is different types of yarns and their tensile strengths on beams. TANKA MAKİNE, has proved to be one of the world's leading producers of hollow-ribbed beams that are known to be resistant to tensile strengths.



KAPAKLAR

Alüminyum alaşımı dökümünden oluşurlar. (Alüminyum çok kuvvetli hafif bir maddedir. Emniyetli kullanım kolaylığının yanı sıra paslanmaz oluşu ve temiz yüzeyi sayesinde yıllarca problemsiz kullanım olanağı sağlamaktadır.) Maksimum sertlik ve dayanıklılık için tasarlanmış modeller büyük bir ustalık ve sanat gerektiren işlemler yapılarak döktürmektedir. Döküm sonrası ham halde bulunan kapaklar büyük bir dikkatle işlenip, gerekli güvenlik testleri yapıldıktan sonra borulara takılmaktadır.



FLANGES

Flanges are made of forged or cast aluminium alloy. (Aluminium is a very strong lightweight material, which is easy to handle safely. Impervious to corrosion, it provides clean, polished surfaces, which, with proper maintenance, will provide years of trouble-free service)

Models designed for maximum rigidity and durability are produced through casting processes that are carried out with expertise and profession. The flanges that are at raw state after casting are turned on a lathe with a lot of attention and tested for safety before they are assembled to the barrels.

Kendi içinde ikiye ayrılırlar. Tablo 1'de gösterilen veriler doğrultusunda birinci ve ikinci bölümlerdeki iplikler için "tek çidarlı" üçüncü ve de dördüncü bölümdeki iplikler için ise "çift çidarlı" kapaklar kullanılmaktır. Tek çidarlı kapaklar fazla gerilme direnci gerektirmeyen iplik sarma işlemlerinde kullanılmaktadır. Feder aralıkları, sayıları ve kalınlıkları kapakların çaplarına göre değişmektedir. Çift çidarlı kapaklar ise dökümünde başlı başına ustalık ve sanat gerektiren kapak çeşitleridir. Çok yüksek gerilme dirençlerine neden olan iplik çeşitlerinin sarımı sırasında dayanıklılık çok önemlidir. Hem işçi sağlığı hem de üstüne sarılan ürünün güvenliği için çift çidarlı kapaklarda kalite çok önemlidir. Gerilme direnciyle ilgili testler bu noktada devreye girer ve kapakların dayanıklılıkları ölçülür.

Flanges have two types. As shown in Table I, for the yarns that are listed in the first and the second section ribbed flanges and for the yarns that are listed in the third and fourth sections hallow-ribbed flanges are used.

Hollow-ribbed flanges demand a lot of expertise and profession in casting. Resistance is very important when it comes to the production of yarns that cause high tensile strength. Quality is also very essential in the production of hallow-ribbed flanges to ensure the safety of the workers and the safety of the materials processed on those flanges. Tests about tensile strength become very important at this point and measure the resistance of the flanges.



$$\text{Ana Sınıf} = \frac{\text{Yükleme } P \text{ (kN)}}{\text{Eğilme } f \text{ (mm)}} \quad k = \frac{P+4 E h^3}{f=c d^2}$$

“E” Levent kapaklarda kullanılan hammaddenin elastikiyet gücü

“h” Levent kapaklarının boru yakınındaki kalınlığı

“c” Levent boru dış çapının kapak dış çapı oranına bağlı korelasyon faktörü

“d” Levent kapağı dış çapı

The table below shows the four main categories and the types of yarns that correspond to these categories.

Main Class	Application Recommended	Limit Values k, kN/mm
01 Light	Yarns from natural fibers except for silk, spun yarns from re-generatedcellulosic fibers, mixed yarns from natural and man-made fibers having proportion of mixture up to 67/33	20 < k < 50
02 Medium	Filament yarns from re-generatedcellulosic fibers (e.g. viscose, acetate, etc.) as well as textile glass yarns and silk yarns	50 < k < 125
03 Strong	Man made filament yarns (e.g.polyamide, polyacrylonitrile, polyolefin, etc.) which are relaxed after the thread forming spinning operation	125 < k < 200
04 Extra- Strong	Filament yarns as in quality class 3, but unrelaxed	< k < 200

Aşağıdaki tabloda dört ana sınıf ve bunlara karşılık gelen iplik çeşitlerini görmektesiniz.

Ana Sınıflar	Uygulanması Gereken İplik Çeşitleri	Limit Değerleri k, kN/mm
01 Hafif	İpek dışında doğal elyaftan oluşan iplikler, rejenere edilmiş selülozik elyaflardan oluşan iplikler, doğal ve sentetik elyaflardan 67/33 orantısında karışma sahip olan karışık iplikler	20 < k < 50
02 Orta Güçlü	Tekstil cam elyafi ve ipek elyafı gibi rejenere edilmiş selülozik elyafdan oluşan sansız iplikler (viskoz, asetat, gibi)	50 < k < 125
03 Güçlü	Bükme ve büçmeliendirme işlemlerinden sonra gevşetilmiş sentetik elyafdan oluşan iplikler (polyamid ve poliakril nitril elyafalar gibi)	125 < k < 200
04 Çok Güçlü	Üç numaralı sınıfta yer alan sansız elyafdan oluşan ipliklerin gevşetilme işlemi yapılmamış olanları	< k < 200



$$\text{Main Class} = \frac{\text{Loading } P \text{ (kN)}}{\text{Deflection } f \text{ (mm)}} \quad k = \frac{P+4 E h^3}{f=c d^2}$$

“E” is the modulus of elasticity of the material used for the beam flange

“h” is the thickness of the flange near the barrel

“c” is a correlation factor dependent on the ratio of outher barrel diameter to outher flange diameter

“d” is the outer flange diameter

Borular Barrels

Kapakların dayanıklılığı kadar boruların dayanıklılığı da çok önemlidir. Yapısal açıdan birbirlerine uygun olmak zorundadırlar. TANKA MAKİNE, yılların verdiği tecrübe ile boru ve kapak seçimlerinde standartlara uygun üretim yapmakta ve müşterilerine bu konuda en iyi hizmeti sunmaktadır. Boru çapları ve et kalınlıkları seçimi doğru üretim için büyük önem taşımaktadır.



The resistances of the barrels are as important as the resistances of the flanges. Structure wise the barrels and the flanges have to be competent with each other. TANKA MAKİNE, with years of experience produces barrels and flanges in line with standards and provides the best service to its customers in the selection of these. The diameters of the barrels and the wall thickness of the

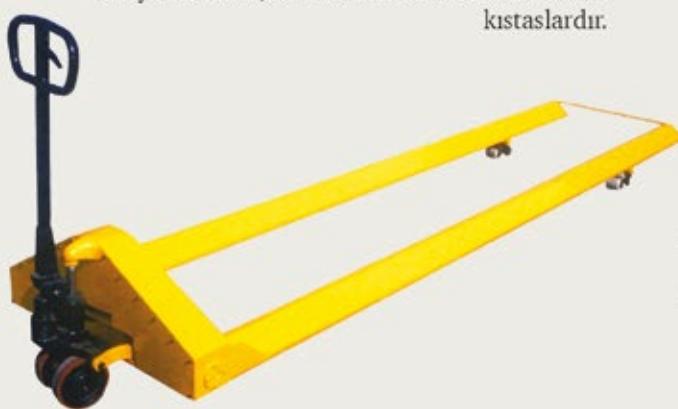
Çelik çekme borulardan yapılan borular, paslanmaya karşı elektro galvaniz ile kaplanmaktadır. Kapaklarla boruların bağlantı noktasındaki kelepçelerde çok önemlidir. Kelepçeler, isteğe bağlı olarak alüminyum veya sfero döküm olarak yapılmaktadır. Böylelikle bağlantı kısımlarında da sağlamlık açısından hiçbir tereddüt kalmamaktadır.



barrels are very important in selection. Barrels made of steel barrels are coated with electrolytic galvanizing. The clamping rings at the joining points of flanges and barrels are also very important. The clamping rings are made of die-forged casting or alluminium upon request. Hence it does not leave any question of resistance and durability at the joining points.

2.5-3 ton ağırlık taşıma kapasiteli levent taşıma arabasına sfero döküm üzeri poliüretan kaplı tekerler ile kolay hareket etme imkanı verilmiştir.

Paletlerin her iki ucuna takılan kancalar, dolu leventlerin taşınması sırasında aynı yönlere doğru açılmış engellemektedir. Dayanıklı olması ve de kolay kullanımı, tercih edilmesindeki en önemli kriterlerdir.



Taşıma Arabası Beam Carrier



The carriage capacity is up to 3000kg. Hooks which are added end of the palets prevent the truck from the separating. Four cast iron wheels coated with rubber or polyurethan enables the truck to move easily. Durability of the truck and easy handling is the main reason of the choice.

Dar Dokuma Makarası

Tricot Knitting Beams

TANKA MAKİNE Dar Dokuma leventleri "tek filamanlı iplikler, çok filamanlı iplikler, naylon iplikler ve polyester iplikler" gibi elastik ipliklerden üretilen korse, mayolar, spor kıyafetleri, yüksek kaliteli iç çamaşır ve tül üretir yapan makinelerde kullanılmaktadır.

Kapakların ve boruların dökümünden sonra gerekli güvenlik testleri uygulanmaktadır. TANKA MAKİNE, ISO standartlarında belirtilen hidrolik press testi dışında ultrasonik hata kontrolü, brinell tip sertlik kontrol ve sıvı penetrant testlerini yapmaktadır. Böylece dört farklı testten geçen ürünler tüm güvenlik problemlerini ortadan kaldırılmaktadır. Testlerden geçen parçalar ısıl işlem yapılarak dayanıklılığı artırılır. ısıl işleminden gelen ürünler, otomatik alüminyum kaynak makineleri tarafından kaynatılarak CNC tezgahlarında işlenir; işlenen ürünler ise korozyona ve çizilmeye karşı sert eloksal kapıtlararak müşterilerin hizmetine sunulmaktadır.



Beams	Leventler	Model	Dimensions / Ölçüler			
			D (mm/inch)	L (mm/inch)	I (mm/inch)	
Beams for Ribbon Looms	Dar Dokuma Leventleri		250 / 9.84 350 / 13.77 362 / 14.24 440 / 17.31	284 / 11.17 495 / 19.48 396 / 15.58 400 / 15.48	250 / 9.84 450 / 17.71 334 / 13.14 350 / 13.77	90 / 3.54 104 / 4.09 101 / 3.97 104 / 4.09
						110 / 4.32 130 / 5.11 141 / 5.54 130 / 5.11

Tanka Makine, istenildiğinde farklı ölçülerde dar dokuma makineleri leventleri imalatı da yapmaktadır.

Tanka Makine, produce beams in different dimension upon request.



TANKA MAKİNE tricot knitting beams are used in machines that produce corsets, swimsuits, sportswear, high-quality lingerie and curtains that are made of mono & multifilament yarns, nylon and polyester yarns. The safety tests are being done very carefully after casting. TANKA MAKİNE applies four different safety tests including the ISO Standard safety test. The Hydraulic Press test, ultrasonic flaw control, the brinell type hardness test and the penetrant test are conducted for every product.

With the safety tests, TANKA MAKİNE eliminates any safety problems. After these four tests, T6 heat-treatment is done to increase the rigidity and durability. Flanges and barrels are welded with automatic welding machines. Beams turned on CNC lathes so balancing is not required. The latest process for the beams is anodizing treatment as protection against corrosion and damage.



TANKA



ÇİZİM NUMARASI DRAWING NUMBER		ORC-NXZ1000-V
ARŞİ DATE	BAZA SIGNATURE	TANKA TEL: 0 (212) 485 97 42 FAX: 0 (212) 486 10 38 E-MAIL: info@tankadokum.com WEB: www.tankadokum.com
11.2010		
11.2010		

“İpliğiniz Bize Emanet
Your Yarns is Under Our Safekeeping”



TANKA

DÖKÜM & MAKİNE / CASTING & MACHINE

O.S.B Pik Dökümcüler Sanayi Sitesi A6 Blok No: 11
Başakşehir / İstanbul / Turkey

Tel: 0 (212) 485 97 42 - 485 97 43 Fax: 0 (212) 486 10 38
Web: www.tankadokum.com E-mail: info@tankadokum.com