ASL INDUSTRIAL HEATING ELEMENT

- SERAMİK PLAKA ISITICILAR
  SIVAMA TİP PLAKA ISITICILAR
  TERMOKUPL (JTİPİ-KTİPİ-PT100
  FİŞEK ISITICILAR
  SPİRAL YOLLUK ISITICILAR
  SERPANTİNLİ ISITICILAR
  SU VE YAĞ KAFALI ISITICILAR
  BORU REZİSTANSLAR
  MİKA FAN ISITICILARI

- CERAMIC PLATE HEATERS
  PLASTER TYPE PLATE HEATERS
  THERMOCUPLE (JType-KType-PT100
  CARTRIDGE HEATERS
  SPIRAL SPRAY HEATERS
  SERPENTINE HEATERS
  WATER AND OIL HEATED
  PIPE RESISTANCES
  MICA FAN HEATER

TECRÜBE
EXPERİENCE

KALİTE
QUALITY

HİZMET
SERVİCE

TECRÜBE, KALİTE, GÜVENİLİR HİZMET…
EXPERIENCE, QUALITY, RELIABLE SERVICE…

ASİL REZİSTANS

Firmamız 2018 yılında kurulmuştur. Yenilikçi, genç kadrosu ile siz değerli müşterilerimize hizmet vermektedir. Endüstriyel ısıtma sektörüne yeni bir ses, yeni bir soluk getirmiştir. Sektörden aldığımız tecrübemizi en doğru şekilde müşterilerimize iletmek prensibimizdir. Toplam kalite, üründe estetik, müşteriye doğru hizmeti sunmak kalite politikamızın gereğidir.

ASİL REZİSTANS

Our company was established in 2018. With its innovative, young staff, we serve our valuable customers. A new sound has breathed new life into the industrial heating industry. It is our principle to convey our experience from the sector to our customers in the most accurate way. Total quality, aesthetics in the product, providing the right service to the customer is the requirement of our quality policy.





SİPARİŞ VE ÜRETİM SÜRECİ

Firmamıza gelen müşteri talepleri, satış temsilcilerimiz tarafından doğru bir şekilde alınır. Sipariş formu/proforma oluşturulur. Teknik detay ve teknik resimler müşteriye iletilir. Müşteri ile görüşülerek, teknik onay, ödeme şartları belirlenir. Müşteri onayı alınır. Alınan siparişlerin onay süreci sonrası, iş emirleri oluşturulur ve üretim birimine iletilir. Onaylı iş emirleri beraberinde, ilgili siparişin teknik detay ve teknik resimleri de üretim birimine iletilir. Ürünler üretim aşamasında, ilgili siparişin satış temsilcisi mutlaka ilk işe başlama ve devamında sürekli olarak üretim birimi ile koordine şekilde süreç sonuçlandırılır.

ORDER AND PRODUCTION PROCESS

Customer requests to our company are received correctly by our sales representatives. The order form/proforma is created. Technical details and technical pictures are transmitted to the customer. After discussions with the customer, technical approval, payment terms are determined. Customer approval is received. After the approval process of the received orders, work orders are created and forwarded to the production unit. The approved work orders, along with the technical details and technical pictures of the related order are forwarded to the production unit. Products during the production phase, the sales representative of the related order is always coordinated with the production unit at the beginning of the first job and the continuation of the process is concluded.





PROSES-KALİTE KONTROL

Ürünler ilk üretim sürecinde ve devamında sürekli olarak teknik personel tarafından kontrol takibi yapılır. Siparişi alınan ürünlerin ohm hesapları ve tel seçimleri yüzey yükü hesaplanarak, nominal sınır değerler içerisinde seçimi yapılır. Ürün sarımı başladığında kalibrasyonlu ölçüm aletleri ile ilk kontrol yapılır, proses kayıt formuna kaydedilir. Mika ve sac kesim büküm işlemleri teknik resimlere uygun şekilde yapılır. Proses kontrolleri kalibrasyonlu kumpaslar ile kontrol edilir. Proses kayıt formuna kaydedilir. Ürünlerin sarım, kesim, büküm ve montaj işlemleri sonrası son kontrol için bekletilir. Ürün boyutları (çap, en, boy) kontrol edilir. Son kontrol formuna kayıt edilir. Elektriksel kontrol, Kısa süreli çalışma, Ohm kontrolü ve izolasyon kontrolleri yapılarak son kontrol kayıt formuna kaydedilir. Uygun olan ürünler sevk için paketlenir.

Fatura ve irsaliye işlemleri sonrası, müşteri ile irtibat halinde ilgili kargo firması ile sevk edilir.

PROCESS-QUALITY CONTROL

The products are continuously monitored by the technical personnel during the first production process and the continuation. Ohm calculations and wire selection of the products ordered are calculated and selected within the nominal limit values. When the product winding starts, the first control is made with calibrated measuring instruments, recorded in the process registration form. Mica and sheet cutting twist operations are made according to technical drawings. Process controls are controlled by calibrated calipers. The process is recorded in the registration form. After the winding, cutting, twisting and assembly processes of the products are put on hold for final control. Product dimensions (diameter, width, height) are checked. It is registered to the final control form. Electrical control, short-term operation, Ohm control and isolation controls are performed and the final control is recorded in the registration form. Appropriate products are packaged for shipment. After the invoice and delivery note operations, the customer is referred to the relevant cargo company in contact with the customer.



İMALATLARIMIZ MANUFACTURING



Seramik yalıtımlı kelepçe ısıtıcılar, mika yalıtımlı kelepçe ısıtıcılar ve mika yalıtımlı plaka ısıtıcılar müşteri talepleri doğrultusunda istenen çap ve boyda imal edilirler. Kullanılan tüm hammaddeler ulusal ve uluslararası sertifikalıdır.



Ceramic insulated clamp heaters, Mica insulated clamp heaters are manufactured in diameter and length according to customer demands. All raw materials used are nationally and internationally certified.



Ürünlerin ısı kontrolünde kullanılan Termokupllar müşteri talebi doğrultusunda tecrübeli personelimiz tarafından, proses kontrolü altında imal edilirler. Sabit kablolu monte edilen bu termokupllar yerleştirildikleri noktalara yay sıkıştırmalı sabitlendirilir. Kablo ile metal ucun birleştiği yer metal borunun sıkıştırılması şeklinde olduğu için herhangi bir sızdırmazlık özelliği yoktur. Bu nedenle bayonet tip termokupllar, sıvılar için veya rutubetli ortamlarda kullanılamazlar. Metal blokların yüzeyden temas suretiyle veya metal içine açılan deliğe monte edilerek, ısıtıcı bloklara belli yuvalara yerleştirilerek kullanılırlar.

Ekonomik oldukları için kullanımları uygun olan yerlerde tercih edilirler.

Thermocouples used in heat control of products are manufactured under process control by our experienced personnel in accordance with customer demand. These thermocouples mounted with fixed cables are fixed with spring compression at the points where they are placed. Since the junction of the cable and the metal end is in the form of compression of the metal pipe, there is no sealing feature. For this reason, bayonet-Type thermocouples cannot be used for liquids or in damp environments. They are used by contacting Metal blocks from the surface or by mounting them in the hole that opens into the metal, by placing them in certain slots in the heater blocks.

Because they are economical, they are preferred where their use is appropriate.



Spiral yolluk ısıtıcılar müşteri talebi doğrultusunda istenen çap ve boyda imal edilir. Endüstriyel alanda hammadde olarak kullanılan çeşitli malzemelerin eritilerek sıvı forma getirilmesinde ya da istenen sıcaklık düzeyine getirilmesinde spiral rezistanslar da kullanılabiliyor. Son dönemde hem ilerleyen teknolojinin hem de yeni malzemelerin kullanılamaya başlanmasıyla birlikte pek çok farklı spiral rezistans çeşidi de üretilmeye başlandı.

Spiral road heaters are manufactured in the desired diameter and length according to customer demand. Spiral resistances can also be used to Melt various materials used as raw materials in the industrial area and bring them to liquid form or to bring them to the desired temperature level. Recently, with the introduction of both advancing technology and new materials, many different types of spiral resistances have also begun to be produced.





ASL Su ve yağ kafalı ısıtıcılar 11/4”kafalı,11/2” kafalı ve 2” kafalı Fosfor/bronz kafalı olarak imal edilir. Çap 8,5-Çap 11,5 borulu olarak istenen boyda imal edilir. Yağ kazanları ısıtmada, bu har kazanlarında ve jeneratör sektöründe yoğun olarak kullanılmaktadır.

ASL water and oil head heaters are manufactured with 11/4”heads,11/2” heads and 2” heads as phosphorus/bronze heads. Diameter 8.5-diameter 11.5 pipes are manufactured to the desired length. Oil boilers are used extensively in heating, in these har boilers and in the generator industry.

ÖZEL ÜRETİMDE ÖNCÜYÜZ...

WE'RE PIONEERS IN PRIVATE PRODUCTION...

ASL Isı kontrol cihazları ile prosesiniz kontrol altında. Sorunsuz ölçüm, sorunsuz üretim. 1 kanaldan 20 kanala kadar sorunsuz ölçüm.

Your process is under control with ASL heat controllers. Seamless measurement, seamless production. Smooth measurement from 1 channel to 20 channels.





ASL Kurutma rezistansları, açık tip ,porselen yalıtımlı, monofaze ve trizfaze olarak üretiilebilmektedir. Şase kısmı, paslanmaz yada dkp olarak lazer kesimli üretilebilmektedir.

ASL drying resistances can be produced as open type ,porcelain insulated, monophase and trizphase. The chassis part can be produced in stainless or dkp with laser cut.

ASL Mika fan rezistansları, açık tip, mika yalıtımlı, monofaze ve trizfaze olarak üretilebilmektedir. Kablo yada klemens çıkışlı olarak tasarlanabilmektedir. Kullanım yerinize uygun tasarım tarafımızdan yapılmaktadır.

ASL Mica fan resistances can be produced as open type, Mica insulated, monophase and trizphase. It can be designed with cable or terminal output. The design suitable for your use is made by us.





ASL Havlupan ısıtıcılar, 70-80°C kontrol termostatlı,120°C koruma sigortalı olarak 33cm 200W -90cm 1000W olarak imal edilirler. Isıtıcı çapı:12,5mm Standart düz fişli ve On-Off kontrollü olarak imal edilebilirler.

ASL towel heaters are manufactured as 33cm 200W-90cm 1000W with 70-80°C control thermostat,120°C protection fuse. Heater diameter: 12.5 mm standard flat plug and can be manufactured with on-Off control.

ASL Cam ısıtıcılar; çap10mm Çap22mm arası Cam yalıtımlı, Seramik uçlu İstenilen boyda, yüzey yükü hesaplanarak max. Güç te imal edilirler. Açık- Kapalı alan ısıtmada, Kurutma kabinlerinde, ayakkabı taban yapıştırma makinalarında ve ışıma ile ısıtma istenen tüm yerlerde kullanılmaktadır.

ASL glass heaters; diameter 10mm diameter 22mm between glass insulated, ceramic tipped desired length, surface load calculated max. They are manufactured in power. It is used in indoor and outdoor heating, drying booths, shoe base bonding machines and in all places where heating with radiation is required.





ASL Fişek ısıtıcılar; İstenilen çap ve boyda rekorlu veya rekorsuz olarak imal edilirler. Kablo çıkışlı yada pim çıkışlı yapılabilirler. Kullanım amacına göre içerisine mikro termostat yerleştirilebilir. Kalıp ısıtmada, mini tip su ısıtmada, Jeneratör sektöründe yakıt ısıtmada ve mikro bazda tüm yüzey ısıtmalarda kullanılabilir.

ASL firecracker heaters are manufactured with or without records of the desired diameter and length. They can be made with cable output or pin output. The micro thermostat can be placed in it according to its intended use. It can be used in mold heating, mini type water heating, fuel heating in generator sector and all surface heating on micro basis.





ASL
INDUSTRIAL
HEATING
ELEMENT

ASİL REZİSTANS Ekibimiz ile siz değerli müşterilerimize hizmet etmekten mutluluk duyarız.

We are happy to serve our valuable customers with our ASİL company team.