

HYD FİT

PASLANMAZ HİDROLİK BAĞLANTI ÇÖZÜMLERİ

KURUMSAL KATALOG / 2026

GÜCÜN PASLANMAZ HALİ

AISI 316 / 316L • HASSAS İMALAT • GÜVENİLİR BAĞLANTI

2020'DEN BERİ ÜRETİMDE

ÜRETİMİN MERKEZİNDE GÜVEN

2020'DEN BERİ SEKTÖRÜN İÇİNDE

HYDFİT; paslanmaz hidrolik bağlantı parçaları, hortum grupları, SAE flanş sistemleri ve özel imalat çözümlerinde sahadaki gerçek ihtiyaçlara odaklanır. Hammadde seçiminden CNC işlemeye, ölçü kontrolünden paketlemeye kadar tüm süreç; doğru bağlantı, uzun kullanım ömrü ve sürdürülebilir tedarik hedefiyle yönetilir.

**GÜÇLÜ STOK. HASSAS İMALAT.
SÜRDÜRÜLEBİLİR İŞ ORTAKLIĞI.**



HYDFİT Hakkında



2020'den beri büyüyen üretim ve tedarik gücü

HYDFİT, 2020 yılından beri paslanmaz hidrolik bağlantı teknolojileri alanında üretim ve tedarik faaliyetlerini sürdürmektedir. Paslanmaz rakorlar, nipeller, hortum bağlantıları, SAE flanş sistemleri, vanalar, çekvalfler ve özel imalat parçalarında; malzeme seçiminden sevkiyata kadar kontrollü bir çalışma düzeni uygular. Standart ürünlerde hızlı tedarik, özel parçalarda teknik resim veya numuneye göre üretim desteği sunar. Denizcilik, savunma, havacılık, kimya, gıda ve ağır sanayi uygulamalarında doğru bağlantının belirlenmesine yardımcı olur.

316/316L

PASLANMAZ ÇELİK

8+

SEKTÖREL UYGULAMA

2020

KURULUŞ YILI

Doğru Başlangıç, Güçlü Sonuç



AISI 316 / 316L PASLANMAZ ÇELİK

Korozyon direnci ve uzun servis ömrü gereken uygulamalar için AISI 316/316L yuvarlak çubuk, altı köşe çubuk ve boru hammaddeleri kullanılır. Çap, et kalınlığı ve işleme payı; üretilecek bağlantının dış standardı, basınç sınıfı ve nihai ölçülerine göre belirlenir. Hammadde kabulünde yüzey, çap ve parti bilgileri kontrol edilir.

- Malzeme seçimi
- Ölçü kontrolü
- İzlenebilir parti düzeni
- Uygulamaya uygun işleme

Hammaddeden Ürüne

01

HAMMADDE

AISI 316/316L kontrolü | 0,5-1 gün

02

KESİM

Çap ve boya göre hazırlık | 0,5-1 gün

03

CNC İŞLEME

Diş, konik ve yüzey | 2-5 gün

04

TEMİZLİK

Çapak alma ve yüzey | 0,5-1 gün

05

KONTROL

Ölçü / diş / sızdırmazlık | 1-2 gün

06

PAKETLEME

Etiketleme ve sevk | 0,5-1 gün



HASSAS İMALAT

CNC İŞLEME GÜCÜ

Dış profilleri, sızdırmazlık konikleri, anahtar ağızları ve bağlantı geometrileri; teknik resimdeki toleranslara göre CNC tezgâhlarda işlenir. BSPP/BSPT, NPT, UNF/JIC ve metrik bağlantılarda adım, açı ve yüzey doğruluğu kontrol edilir. Seri üretimde tekrarlanabilirlik; özel imalatı ise ölçüye, numuneye ve çalışma şartına uygunluk hedeflenir.

ÜRETİM DETAYI

CNC'de Ölçü Disiplini

Paslanmaz bağlantı parçasının güvenilirliği; dış profili, sızdırmazlık yüzeyi ve montaj ölçülerinin birlikte değerlendirilmesine bağlıdır. Teknik resimdeki ölçüler, imalat ve kontrol için ortak referanstır.



UYGULAMA GÖRSELİ / TEMSİLİ

TEKNİK SEÇİM NOTLARI

01 Parça tanımı

Malzeme kalitesi, teknik resim, bağlantı standardı ve kritik toleranslar işe başlamadan teyit edilir.

02 İşleme sırası

Delik, anahtar ağzı, dış ve yüzey operasyonları; parçanın bağlama ve kontrol düzenine göre planlanır.

03 Çıkış kontrolü

Dış uyumu, çap, yüzey ve sızdırmazlık bölgesi kontrol edilerek parça sevke hazırlanır.

Paslanmazın Canlılığı



DETAYDA KALİTE

Çapak alma, dış temizliği, yüzey bütünlüğü ve sızdırmazlık bölgesinin korunması; ürünün montaj kalitesini ve sahadaki çalışma güvenliğini doğrudan etkiler.

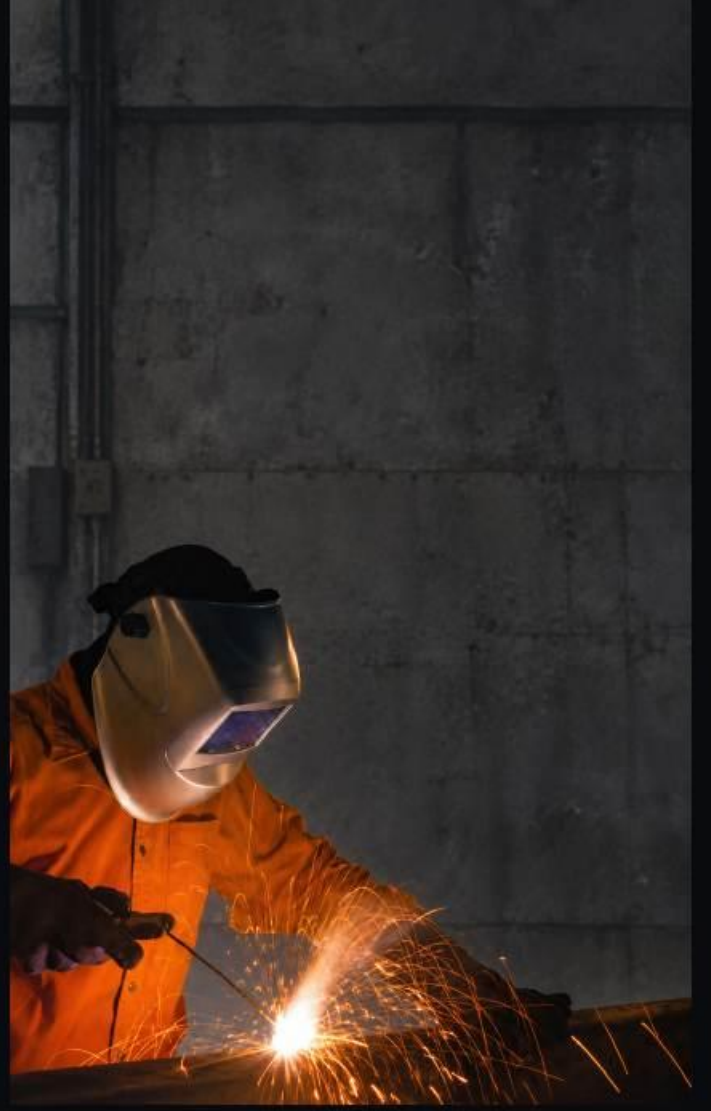
Temiz yüzey. Net dış. Doğru bağlantı.

İşleme sonrasında keskin çapaklar temizlenir, dış dipleri ve geçiş bölgeleri gözden geçirilir. Paslanmaz yüzeyin canlılığı korunurken ürün; montajı zorlaştıracak darbe, çizik veya deformasyon açısından incelenir. Sevkiyat öncesinde bağlantı yüzeyleri korumaya alınır.

HAT UYGULAMASI

Kaynaklı Hat Bileşenleri

Boru, dirsek ve flanş birleşimlerinde bağlantı geometrisi kadar kaynak ağzı, eksen doğrultusu ve temizlik de önemlidir. Uygulamaya göre malzeme ve bağlantı yüzeyi birlikte seçilir.



UYGULAMA GÖRSELİ / TEMSİLİ

TEKNİK SEÇİM NOTLARI

- **Hazırlık**
Boru et kalınlığına uygun ağız hazırlığı ve parçaların eksen hizası kontrol edilir.
- **Birleştirme**
Kaynak yöntemi ve sarf malzemesi, proje şartlarına ve kullanılan paslanmaz kaliteye göre belirlenir.
- **Son işlem**
Kaynak sonrası yüzey temizliği, görsel muayene ve gerekli proje kontrolleri tamamlanır.

Kontrol Edilen Her Detay



- ✓ Ölçü ve tolerans kontrolü
- ✓ Diş ve bağlantı yüzeyi kontrolü
- ✓ Görsel yüzey kontrolü
- ✓ Uygulamaya göre basınç ve sızdırmazlık doğrulaması
- ✓ Paketleme öncesi son kontrol

Bağlantının Her Noktasında



PASLANMAZ RAKORLAR



SAE FLANŞ SİSTEMLERİ



HİDROLİK HORTUMLAR



ÖZEL İMALAT PARÇALAR

Paslanmaz Hidrolik Rakorlar



Düz, dirsek ve T bağlantılar

BSP, NPT, UNF ve metrik seçenekler

Perde geçiş ve kaynaklı nipeller

Özel ölçü ve uygulamaya uygun imalat

Ürün seçimi yapılırken yalnızca dış çapı yeterli değildir. Dış standardı, hat basıncı, akışkan türü, sıcaklık, montaj yönü ve sızdırmazlık yöntemi birlikte değerlendirilmelidir. Yanlış standartların eşleştirilmesi; kaçak, dış hasarı ve erken servis ihtiyacına yol açabilir.



ISO 6162 / SAE ÇÖZÜMLERİ

SAE FLANŞ SİSTEMLERİ

Hidrolik hatlarda güvenli ve düzenli bağlantı için flanş blokları, kelepçeler, karşı flanşlar ve bağlantı parçaları kullanılır. Code 61 ve Code 62 seçimi; nominal çap, çalışma basıncı, port geometrisi ve montaj alanına göre yapılmalıdır. AISI 316/316L seçenekler, korozyon dayanımının önemli olduğu tesislerde öne çıkar.

3000 PSI - CODE 61

6000 PSI - CODE 62

AISI 316/316L

Hortum ve Bağlantı Çözümleri



Uygulamaya hazır hortum grupları

Düz, 45° ve 90° hortum rakorları; BSP, JIC/UNF ve NPT bağlantı seçenekleriyle farklı hat düzenlerine uyarlanır. Paslanmaz bağlantı uçları, yüksek korozyon direnci istenen ortamlar için güçlü bir çözüm sunar. Standart ölçüler stok durumuna göre 1-3 iş günü; standart imalatlar 5-10 iş günü; özel ölçü ve proje imatları teknik onay sonrası ortalama 10-20 iş günü içinde planlanır.

SEKTÖREL ÇÖZÜMLER

Denizcilik, Gemi ve Marin

Tuzlu su, nem ve titreşim etkisindeki makine dairesi, güverte ve hidrolik güç hatlarında AISI 316/316L bağlantılar tercih edilir.

- Malzeme / bağlantı: 316L; BSP, NPT, UNF, metrik ve SAE flanş
- Ölçü: hat çapı, dış standardı ve basınca göre teknik teyit
- Termin: stok 1-3; standart imalat 5-10; özel imalat 10-20 iş günü

AÇIK DENİZ OPERASYONLARI

Sondaj Gemileri

Sondaj gemilerinde vinçler, boru taşıma sistemleri, güverte makineleri, güç üniteleri ve yardımcı kontrol devreleri yoğun hidrolik bağlantı kullanır. Tuzlu su, titreşim, sürekli çalışma ve dar montaj alanı; doğru malzeme ve bağlantı standardını kritik hale getirir.

- Uygulama: güverte hidrolikleri, kaldırma ekipmanları ve güç üniteleri
- Ürün: AISI 316L hortum uçları, SAE flanşlar, adaptörler ve vanalar
- Seçim: basınç, sıcaklık, deniz suyu etkisi, titreşim ve bakım erişimine göre

DENİZCİLİK VE ENERJİ

Açık Deniz Saha Koşulları

Sondaj ve açık deniz operasyonlarında tuzlu ortam, sürekli titreşim ve dar bakım alanları bağlantı seçimini doğrudan etkiler. Hidrolik ve yardımcı hatlar, işletme koşullarıyla birlikte ele alınır.



UYGULAMA GÖRSELİ / TEMSİLİ

TEKNİK SEÇİM NOTLARI

- **Ortam**
Korozyon direnci için malzeme, yüzey ve akışkan uyumu birlikte incelenir.
- **Bağlantı**
Basınç, titreşim, boru çapı ve montaj yönü; rakor, hortum veya flanş tipini belirler.
- **Bakım**
Sökülebilir bağlantılarda erişim, conta değişimi ve yedek parça ölçüsü önceden planlanır.

SEKTÖREL ÇÖZÜMLER

Savunma Sanayii

Mobil hidrolik sistemler, bakım tezgâhları ve kompakt güç ünitelerinde ölçüsel tekrarlanabilirlik ve güvenli bağlantı ön plandadır.

- Ürün: SAE Code 61/62 flanş, adaptör, dirsek, hortum rakoru
- Teknik seçim: basınç, titreşim, montaj alanı ve bağlantı yönü
- Üretim: teknik resim onayı sonrası CNC işleme ve ölçü kontrolü

SEKTÖREL ÇÖZÜMLER

Havacılık

Yer destek, bakım ve hidrolik test ekipmanlarında temiz yüzey, hassas diş ve kompakt bağlantı geometrisi gerekir.

- Malzeme: AISI 316/316L; temizlenmiş diş ve sızdırmazlık yüzeyi
- Bağlantı: JIC/UNF, NPT, BSP ve uygulamaya özel metrik ölçüler
- Termin: numune/özel ölçü teknik onaydan sonra üretim planına alınır

PROSES ENDÜSTRİLERİ

Kimya Üretimi

Kimyasal transfer ve proses hatlarında akışkan uyumu, korozyon direnci, sıcaklık ve basınç birlikte değerlendirilir.

- Ürün: paslanmaz rakor, nipel, vana, flanş ve hortum bağlantıları
- Ölçü seçimi: akış debisi, sıcaklık, basınç ve kimyasal ortama göre
- Kontrol: yüzey, dış, ölçü ve siparişe bağlı sızdırmazlık testi

AĞIR SANAYİ

Haddehaneler

Pres, merdane ve hidrolik güç ünitelerinde yüksek çevrim, sıcaklık ve titreşim etkilerine uygun bağlantı düzeni gerekir.

- Ürün: yüksek basınç hortum uçları, SAE flanşlar ve adaptörler
- Teknik seçim: hortum çapı, debi, basınç sınıfı ve bükülme yarıçapı
- Termin: bakım acilleri stoktan; özel blok ve ölçüler 10-20 iş günü

GÜVENLİK ALTYAPISI

Yangın Sistemleri

Pompa grupları, kontrol skidleri ve basınçlı yardımcı hatlarda servis kolaylığı sağlayan düzenli ve sızdırmaz bağlantılar kullanılır.

- Ürün: paslanmaz nipel, rakor, hortum grubu ve flanş bağlantısı
- Ölçü: pompa çıkışı, hat çapı, dış standardı ve çalışma basıncı
- Teslim: standart ürün 1-3; montajlı hortum ve özel parça 5-15 iş günü

ÜRETİM HATLARI

Karton Fabrikaları

Korrugatör, merdane, kesim ve aktüatör hatlarında sürekli çalışan hidrolik sistemlerin bakım sürelerini azaltan doğru bağlantılar gerekir.

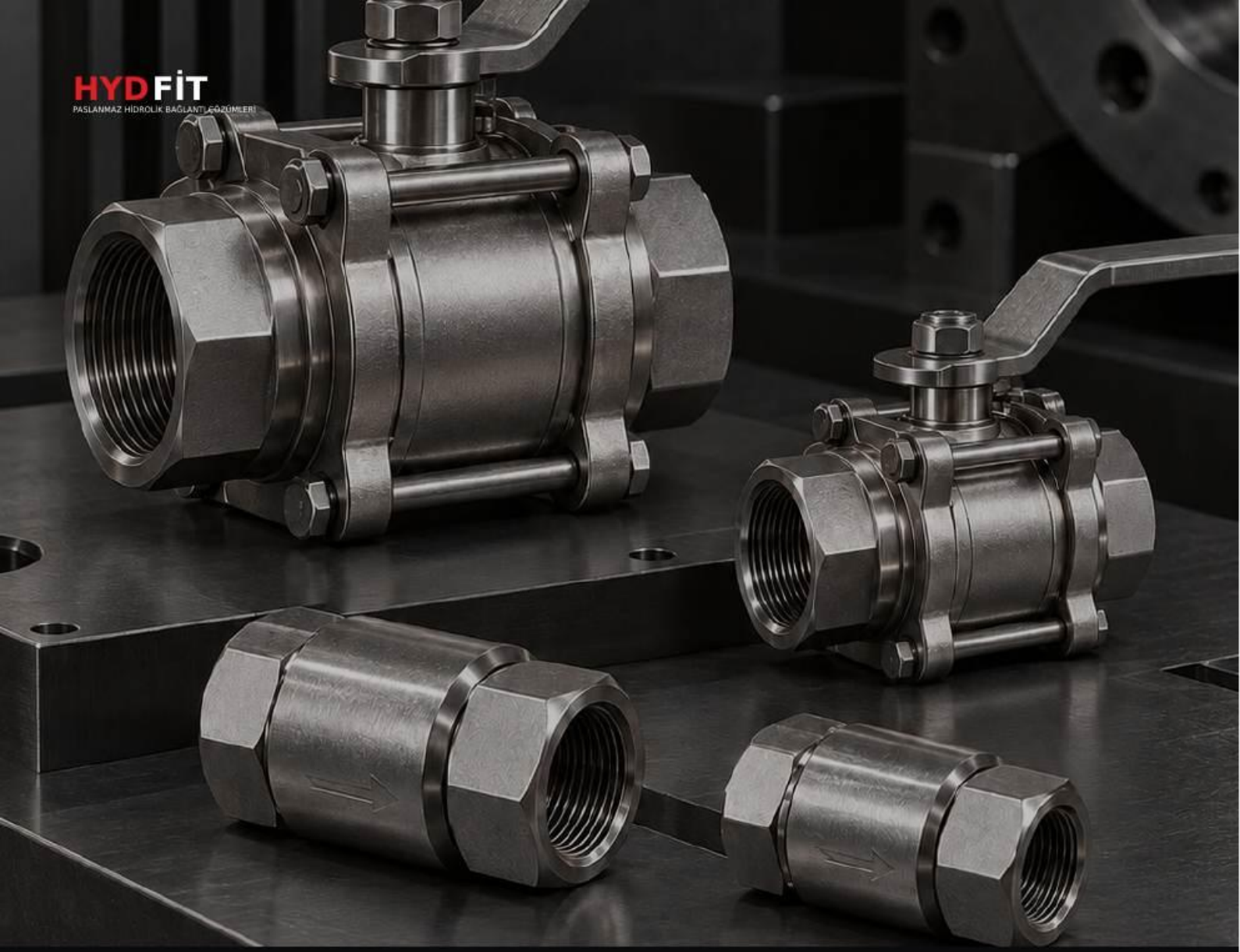
- Ürün: dirsek, T bağlantı, adaptör, hortum rakoru ve SAE flanş
- Teknik seçim: makine portu, hortum çapı, basınç ve montaj mesafesi
- Üretim: ölçü teyidi, CNC işleme, çapak temizliği ve son kontrol

HİJYENİK PROSESLER

Gıda Üretimi

Gıda ve içecek tesislerinde temizlenebilir yüzey, korozyon direnci ve düzenli bakım erişimi temel seçim kriterleridir.

- Malzeme: uygulamaya göre AISI 316/316L paslanmaz çelik
- Ürün: rakor, nipel, vana, flanş ve hortum bağlantı grupları
- Teknik seçim: sıcaklık, temizlik kimyasalı, basınç ve hat çapına göre



AKIŞ KONTROLÜ

Küresel Vanalar ve Çekvalfler

Paslanmaz küresel vanalar hat üzerinde hızlı açma-kapama; çekvalfler ise akışın tek yönde tutulması için kullanılır. Ürün seçimi yapılırken gövde malzemesi, bağlantı standardı, geçiş çapı, çalışma basıncı, sıcaklık ve akışkan uyumu birlikte değerlendirilmelidir.

- AISI 316L gövde seçenekleri ve paslanmaz bağlantı uçları
- BSP/NPT ve projeye uygun bağlantı alternatifleri
- Montaj yönü, akış oku ve servis erişimi kontrol edilmelidir



HASSAS BORULAMA

Enstrümantasyon Fittings

Küçük çaplı ölçüm, kontrol ve numune hatlarında kullanılan çift yüksüklü enstrümantasyon bağlantıları; boruyu kontrollü şekilde kavrayarak düzenli montaj sağlar. UNION, ELBOW, TEE, CONNECTOR ve ADAPTER grupları farklı hat düzenlerine göre seçilir.

- Boru dış çapı, et kalınlığı ve malzeme uyumu birlikte değerlendirilir
- Montajda doğru anahtar dönüşü ve temiz boru kesimi önemlidir
- AISI 316/316L seçenekler korozyon dayanımı gereken tesislerde kullanılır

**MÜHENDİSLİK DESTEĞİ**

Özel Ölçü ve Proje İmalatı

Standart ürünlerin çözüm olmadığı durumlarda numune, teknik resim veya ölçü bilgisine göre özel adaptör, nipel, flanş bloğu ve geçiş parçaları üretilebilir. Üretim öncesinde kritik çaplar, dış standardı, sızdırmazlık tipi ve montaj mesafeleri karşılıklı olarak teyit edilir.

- Teknik değerlendirme: ölçü, malzeme, adet ve çalışma şartları
- Numune veya teknik resim üzerinden üretilebilirlik kontrolü
- İlk parça onayı sonrası seri üretim ve son ölçü kontrolü

ÖZEL ÖLÇÜ

Teknik Resimden Parçaya

Standart bağlantının yetmediği projelerde numune veya teknik resim, imalatın başlangıç noktasıdır. Port ölçüsü, bağlantı yönü ve montaj boşluğu aynı çizimde netleştğinde üretim daha öngörülebilir olur.



UYGULAMA GÖRSELİ / TEMSİLİ

TEKNİK SEÇİM NOTLARI

- **Girdi**

Numune, ölçülendirilmiş çizim, malzeme talebi, adet ve çalışma koşulları toplanır.

- **Onay**

Dış standardı, sızdırmazlık tipi ve kritik ölçüler üretimden önce yazılı olarak teyit edilir.

- **İmalat**

İlk parça değerlendirmesi ve ölçü kontrolü sonrasında uygun üretim planı uygulanır.

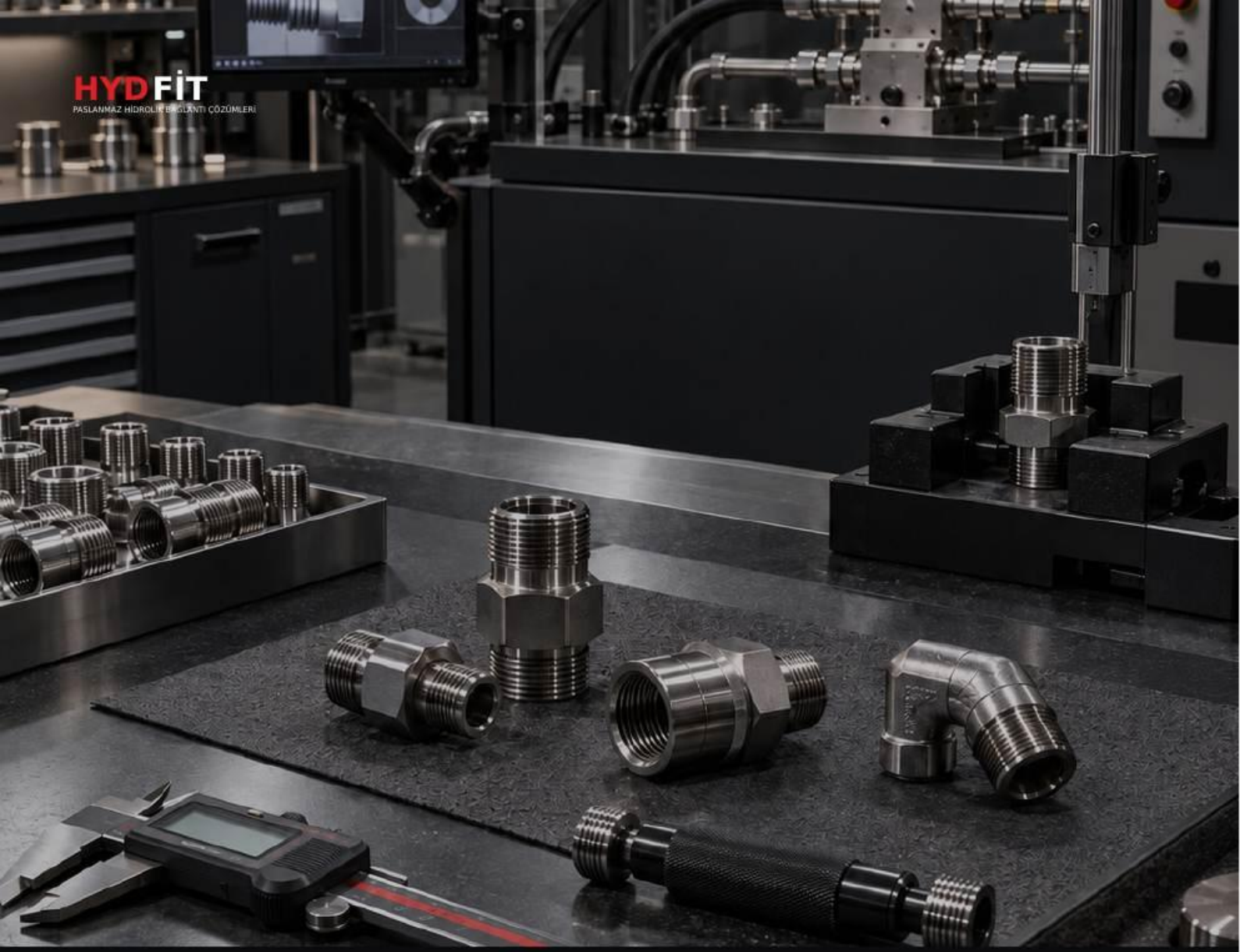


DOĞRU EŞLEŞME

Diş Standartları

BSPP paralel, BSPT konik, NPT konik, UNF/JIC ve metrik dişler görünüş olarak benzer olsa da açısı, adımı, çapı ve sızdırmazlık yöntemi bakımından farklıdır. Bağlantı yalnızca kumpasla ölçülen dış çapa göre seçilmemelidir; diş tarağı, standart ve conta yüzeyi birlikte kontrol edilmelidir.

- BSP ailesi 55°; NPT ve UNF ailesi 60° diş profiline sahiptir
- Paralel dişlerde sızdırmazlık çoğunlukla conta veya konik yüzeyle sağlanır
- Uyumsuz dişlerin zorlanması kaçak ve kalıcı diş hasarı oluşturabilir



SAHA UYGULAMASI

Sızdırmazlık ve Montaj

Güvenilir bağlantı için doğru ürün kadar doğru montaj da önemlidir. Conta yüzeyleri temiz tutulmalı, bağlantı eksenleri zorlanmamalı ve uygun sıkma yöntemi kullanılmalıdır. Hortum bağlantılarında bükülme yarıçapı ve burulma kontrolü servis ömrünü doğrudan etkiler.

- O-ring, bonded seal, konik yüzey veya dış sızdırmazlığı uygulamaya göre seçilir
- Paslanmaz dişlerde uygun montaj pastası sıkışma riskini azaltabilir
- İlk devreye alma sonrasında kontrollü kaçak kontrolü yapılmalıdır

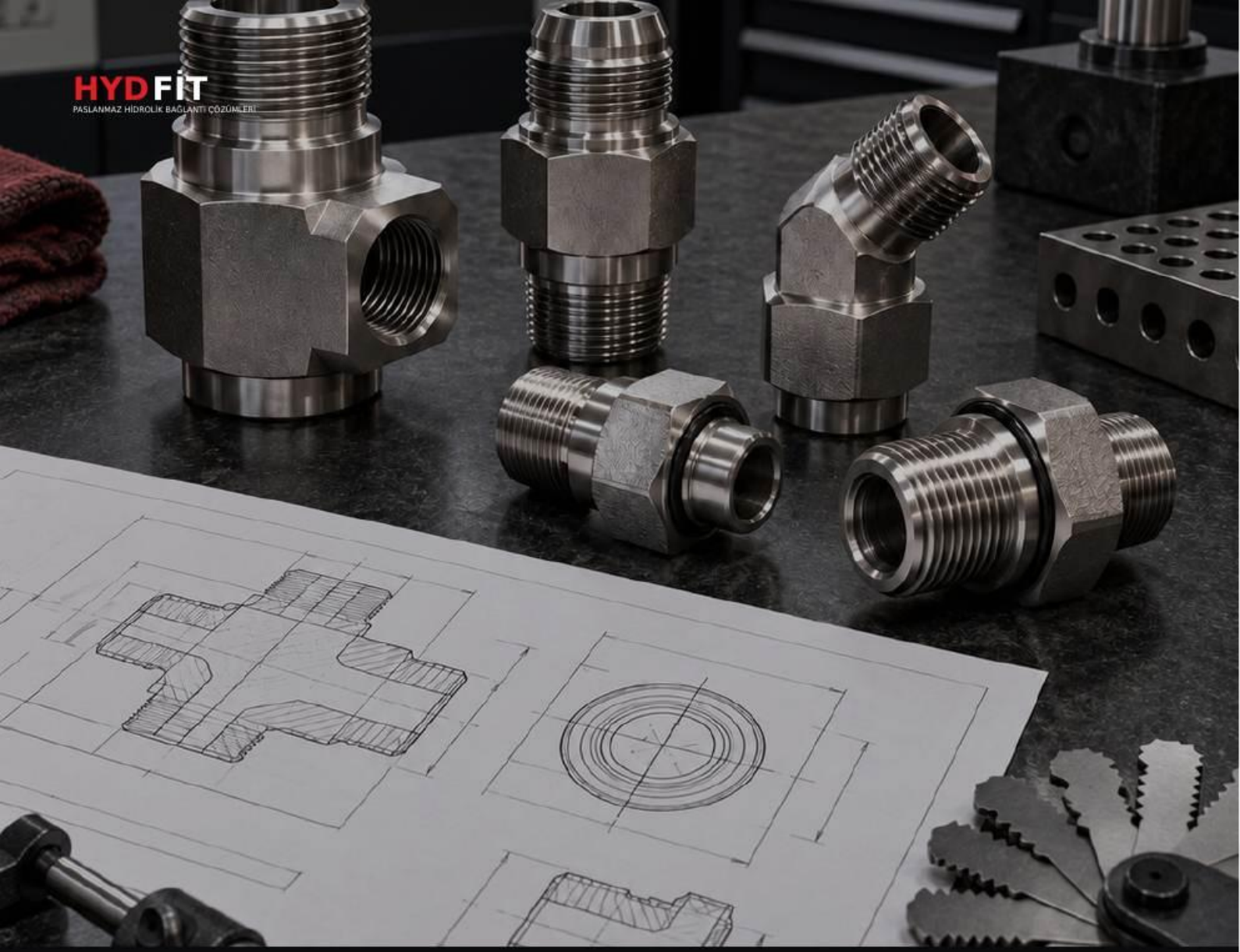


SİPARİŞ YÖNETİMİ

Üretim ve Teslim Planı

Teslim süresi; stok durumu, hammadde çapı, ürün adedi, dış standardı, özel ölçü, test ve yüzey gereksinimine göre planlanır. Teknik bilgiler eksiksiz teyit edildiğinde üretim programı daha hızlı ve güvenilir şekilde oluşturulur.

- Stok ürünler: ortalama 1-3 iş günü içinde sevke hazırlık
- Standart imalat: ortalama 5-10 iş günü üretim planı
- Özel ölçü/proje: teknik onay sonrası ortalama 10-20 iş günü



TESLİMAT KALİTESİ

Koruma, Paketleme ve Sevk

Üretimi tamamlanan parçalar; dış, sızdırmazlık yüzeyi ve işlenmiş bölgeleri taşıma sırasında korunacak şekilde hazırlanır. Ürünler ölçü ve sipariş grubuna göre ayrılır; karışıklığı azaltan düzenli paketleme ile sevkiyata alınır.

- Dış ve portlarda koruyucu kapak kullanımı
- Ürün grubu ve ölçüye göre ayrı paketleme
- Sevk öncesi adet, ürün tipi ve görsel son kontrol



UYGULAMA ALANLARI

Çok Sektörlü Çözüm Gücü

HYDFIT ürün grupları; denizcilik ve gemi, savunma, havacılık yer destek sistemleri, kimya, gıda, haddehaneler, yangın sistemleri ve karton üretim hatlarında farklı ihtiyaçlara göre değerlendirilebilir. Her sektör için seçim; basınç, sıcaklık, akışkan, korozyon, titreşim ve montaj şartlarına göre yapılır.

- Tek bir ürün yerine uygulamaya uygun bağlantı sistemi yaklaşımı
- Standart ürün, hortum montajı ve özel imalatın birlikte planlanması
- Bakım süresini ve parça karmaşasını azaltan doğru teknik eşleştirme



2020'DEN BERİ

Neden HYDFİT?

HYDFİT; paslanmaz hidrolik bağlantı elemanlarında yalnızca ürün satışı değil, doğru parçanın belirlenmesi, özel imalatın planlanması ve teslimat sürecinin yönetilmesi üzerine çalışır. Hedefimiz; müşterinin sahada zaman kaybetmesini önleyen, ölçüsü ve bağlantısı doğru, sürdürülebilir çözümler sunmaktır.

- AISI 316/316L odaklı ürün ve imalat yaklaşımı
- Geniş ürün grubu, özel ölçü desteği ve rekabetçi tedarik
- Teknik teyit, kontrollü üretim ve satış sonrası iletişim



BORU SİSTEMLERİ

Paslanmaz Borular ve Flanşlı Bağlantılar

Paslanmaz boru hatlarında güvenli akış ve sökülebilir bakım bağlantısı için boru sınıfı, et kalınlığı, flanş tipi, basınç sınıfı ve conta yüzeyi birlikte değerlendirilir. Dirsek, tee ve redüksiyon parçaları kaynaklı hat geometrisini oluştururken; kaynak boyunlu, geçme ve kör flanşlar ekipman bağlantısı, hat ayırma ve körleme işlemlerinde kullanılır.

- Boru seçimi: dış çap/NPS, Schedule-et kalınlığı, AISI 316/316L ve çalışma basıncı
- Flanş seçimi: kaynak boyunlu, slip-on veya kör tip; basınç sınıfı ve yüzey standardı
- Montaj: uygun conta, karşılıklı cıvata sıkma, eksen kaçıklığı kontrolü ve kaynak temizliği

BORU FITTINGS

Boru Hattında Doğru Eşleşme

Dirsek, tee, redüksiyon ve flanş seçimi yalnızca nominal çapa göre yapılmaz. Boru et kalınlığı, uç hazırlığı, basınç sınıfı, conta yüzeyi ve cıvata düzeni birlikte uyumlu olmalıdır.



UYGULAMA GÖRSELİ / TEMSİLİ

TEKNİK SEÇİM NOTLARI

- **Boru ve parça**
DN/NPS, dış çap ve Schedule değeri; dirsek, tee ve redüksiyonla karşılaştırılır.
- **Flanş grubu**
Flanş tipi, basınç sınıfı, yüzey standardı, conta ve cıvata takımı beraber seçilir.
- **Montaj öncesi**
Eksen kaçıklığı, yüzey hasarı ve kaynak temizliği kontrol edilerek sızdırmazlık riski azaltılır.

HYDFIT

PASLANMAZ HİDROLİK BAĞLANTI ÇÖZÜMLERİ



PROJENİZ İÇİN DOĞRU BAĞLANTI.

Paslanmaz hidrolik bağlantı çözümleri ve teklif talepleriniz için:

Faik Güney

Yetkili | 0 545 206 13 74

www.hydfit.com

Tuzla / İstanbul