

AY KARDEŞLER
MARBLE



Marble... History's silent witness! From the past to future...



Hakkımızda / About Us

Ay Kardeşler Mermer Sanayi 1982 yılında Yusuf ve Ali BURUKHAMZAOĞLU kardeşler tarafından Bursa'da kuruldu. Bugüne dek edindiğimiz tecrübe ve fabrikamıza yaptığımız dünya standartlarındaki makina ve ekipman parkı yatırımı ile kendi mermer ocaklarımızdan elde ettiğimiz 9 farklı doku ve niteliklerdeki ürünlerimizi blok, parlatılmış plaka, döşeme ve diğer isteğe uygun formlarda müşterilerimizin hizmetine sunmaktayız.

Ay Kardeşler Mermer Sanayi olarak hedefimiz gelişen dünya standartlarında uyumluluğumuzu arttırmak amacıyla uygun kalite politikalarının firmamızın bünyesine uygulamak ve dünya pazarındaki satış payımızı arttırmaktır. İstikrarlı büyüyen firmamız 12.000 m2 kapalı alan, 8.000 m2 açık alanda müşterilerine hizmet vermektedir. Her geçen gün artan müşteri portföyümüz, geçmişten gelen deneyimlerimiz ve yeni dünya ilkelerine uyumlu üretim sistemimiz ile başarıya olan yolculuğumuzda müşterilerimiz ve meslektaşlarımızla beraber yürütmekteyiz.

Başarının Dürüst, İstikrarlı ve Kaliteli üretim yapmaktan başladığı ilkesinin bilinciyle gelişim sürecimizin devamını tesis etmekle görevliyiz.

Ay Kardeşler Mermer Sanayi (Marble Industry) was founded in 1982 in Bursa by Yusuf and Ali BURUKHAMZAOĞLU. We offer to the service of our customers in forms of block, polished plate, floor covering and other customized forms of our products with nine different texture and quality obtained in our own marble quarries by virtue of our experience we gained until today and world class the machinery and equipment pool investments.

Our target, as Ay Kardeşler Mermer Sanayi is to incorporate the suitable quality policies in our company with an intention to enhance our conformity to the developing World standards and to increase our share of sales in the global markets. Our company which grows steadily serves to our customers on a closed area of 12.000 m2 and open area of 8.000 m2. Our customer portfolio growing day by day, our experience coming from the past and our production system consistent with new World principles lead us to our journey through success with our customers and colleagues.

It is our duty to establish a continued improvement process being in conscious of the principle that success is a result of honest, stable and high quality production.



Mermer, metomorfizma olayı sonucunda kalker ve dolomitik kalkerlerin yeniden kristalleşmesiyle meydana gelmiş bileşimdir. Bileşimlerinin %90-98'i CaCO_3 'ten (Kalsiyum karbonat) oluşmaktadır. Düşük oranda MgCO_3 (Magnezyum karbonat) içermektedir. CaCO_3 kristallerinden oluşan mermerlerde esas mineral "Kalsit" tir. Aynı zamanda az miktarda silis, silika, feldspat, demiroksit, mika, florin ve organik maddeler bulunabilir.

Renkleri genellikle beyaz ve grimsidir. Fakat yabancı maddeler nedeniyle sarı, pembe, kırmızı, mavimsi, esmerimsi ve siyah gibi renklerde de olabilirler. Mikroskop altında incelendiğinde, birbirine iyice kenetlenmiş "Kalsit Kristalleri"nden oluştuğu görülür. Mermer ortalama on bin yıllık bir çökme ile sakin bölgelerde 1mm, aktif denizel ortamlarda 1cm kalınlığında CaCO_3 tabakasının oluşması ve sonrasındaki taşlama (diajenez) sonucu oluşmuştur.



MARBLE

Marble is the combination of recrystallized limestone and dolomitic limestones as a result of metamorphism. %90-98 of the combinations consist of CaCO_3 (Calcium Carbonate). It contains a low level of MgCO_3 (magnesium carbonate). Calcite is the main mineral in the marbles consisting of CaCO_3 crystals. Also it may contain silica, silisium, feldspat, ironoxide, mica, fluorine and organic materials in small quantities.

Their colours in general are white and greyish. However, they may be yellow, pink, red, bluish, ebony and black due to foreign materials. When inspected under microscope, it can be observed to be composed of tight knitted calcite crystals. Marble is generated after generation of CaCO_3 layers in thickness of 1 mm in inactive areas and 1 cm in active marine areas due to sedimentation lasting for 10.000 years followed by petrification (diagenesis).



Fabrikaya sevki yapılan mermer blokları boğçalama yapıldıktan sonra katrak makinasında, istenilen kalınlıkta dilimlenmek sureti ile kesilir. Elde edilen ürün ham plakadır. Bir sonraki aşama için işlem görmek üzere epox bölümüne sevk edilir.

Quarry marble blocks received at the plant are sliced to desired thicknesses in the gang saw machine. The resulting product is raw plate. It is conveyed to the epox division for the next process step.



Elde edilmiş mermer plakalar 38° fırın ortamında ısıtarak çift tarafa uygulanır. Bu uygulamaya mermer hijyen ve mukavvemet kazandırır. Cilalamadaki parlaklık kalitesini artırır.

The marble plates are heat treated in a furnace at 38°C. This phase provides endurance and hygiene to the marble. It contributes to the enhancement of gleam, sheen and lustre quality during the polishing stage.



İstenilen standartlara ulaşan mermer plakalar , farklı değer ve kalitedeki abresevlerin basınçla mermer yüzeyi sürtünme suretiyle parlatılır.

Marble plates meeting the required standards are polished by pressurized buffing with abrasive pads to predetermined gleam and quality.



Parlatılan plakalar sevk edilmek üzere ambalajlanır.

Polished plates are packed for delivery.

Projeye uygun imal edilen ürünler sevkiyat için paketlenir.

Products manufactured to project specifications are packed for delivery.





Üstün teknoloji ile üretilmiş pompaların yüksek basınçla 4000 bar'a ulaşan suya aşındırıcı abresiv desteği ile istenilen modelde estetik görünümlü duvar, zemin, uygulamaları hassas kesimlerle gerçekleştirilir. Kesebildiği materyeller: mermer, granit, çelik, plastik, cam, vs... iki eksenli NC makinası ile 2D uygulamalarla; eps, al, dxf. 2d, 3d, dgv, iges, hppl, iso, stl, bmp, jpg, tiff, eps, iges formatlarıyla işlemler gerçekleştirilebilir.

Aesthetic wall and surface applications in conformance with the desired models are produced in precise state-of-the-art 4000bar pressure water-jet technology cutting operations. Processable materials are marble, granite, steel, plastic, and glass. Any 2D application formats in eps, al, dxf. 2d, 3d, dgv, iges, hppl, iso, stl, bmp, jpg, tiff, iges can be used in the Biaxial NC machine.





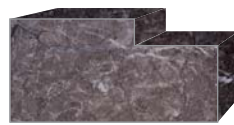
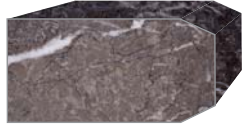
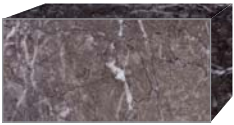
Mermerin kaya parçalarından; zerafetini doğallığını yaşamınızdaki lüks mekanlarınızda kalıcı uzun ömürlü şık bir kullanım alanı oluşturulabilir. Bursa çıkardığımız kaliteli 3.5 ila 4 monts %98.8 lik kaliteli mermerlerimiz basamak, döşeme, söve, sütun kolan, hamam, banyo, havuz, dış cephe mutfaklar ve zemin hollerinizi sağlıklı hijyenik yaşam alanlarınızı şık bir kullanım alanına dönüştürelim.

Rough natural pieces of marble can be transformed into glamorous environments with longevity and spatial luxury. With our 98.8% quality 3.5-4 mont marbles quarried in Bursa, your stairs, floorings, jambs, columns, baths, showers, pools, facades, kitchens and halls can be transformed into stylish and hygienic living spaces.



Ay Kardeşler mermer kurmuş olduğu sanat departmanı sizlerden gelecek istekler kabartma, rölyeflerini üretebilir. Bina girişlerinizde kalıcı ve uzun ömürlü olmasının isteyeceğiniz tabloları farklı mermerleri bir araya getirerek kabartma ve rölyefleriniz büyükçe bir duvar için üretilebilir. Arge departmanının özel yapıştırıcılarla -40 derece ve +180 dereceye dayanıklı uygulama tekniğimizle mermerlerin üzerine savarorki ve pırlıtlı taşlarla mekanınıza ve tablolarında size özel zenginlikler katabilir

Ay Kardeşler Mermer's art department can produce the customer requested embossing and reliefs. Long lasting art-works at the entrance of your buildings can be produced for any wall by combining different marble types. The technique applied by our R&D department is rated for -40°C to +180°C with special adhesives, permitting Swarovski and gleamy stones to provide special enrichment to your environments.



Yapılarınızda kullanılan malzemelerin alınlarnın pahlanı ve parlatılabilmesinin şekilleri

Bevelling and polishing types for the frontal material areas in your buildings:

BURSA BEIGE LIGHT



Kod / Code: BAJ 101

ALEXANDER GRAY



Kod / Code: AG 119



Kod / Code: BAJ 101-H

Honlama: Yüzeyin belli başlı aşındırıcılarla yarı mat hale getirilmesine Honlama denir. İyi bir honlanmış yüzey saten dokusunu andırır. Ne ışığı yansıtacak kadar parlak, ne de kaba mat bir yüzeydir. Mimaride ve kullanımda kaygan yüzeyler ve antik görüntüler elde edilir.

Honing: The process of transforming the surface into a semi-dull lustre with certain abrasive materials. A finely honed surface gains a satin texture. It is neither too sheeny for light reflection nor a dull surface without gleam. Slippery surfaces and antique appearances may be obtained in architectural use.



Kod / Code: AG 119-H



Kod / Code: BAJ 101-K

Kumlama (Sandblast): Özel bir makine ile yüzeye yüksek basınçla kum püskürtülmesi ile cilalı ve mat yüzeyde desen oluşturma işlemine verilen addır. İstenirse yüzeyin tümüne ya da belirli bir desen çerçevesinde uygulanabilir. Özellikle ıslak ve kaygan zeminlerde uygulanır.

Sandblast: The process of forming figures on bright and dull surfaces by blasting sand with high pressure by means of a special machine. If requested, it may be applied on the surface as a whole or may be limited to a specific design. It can be specifically applied for wet and slippery surfaces.



Kod / Code: AG 119-K



Kod / Code: BAJ 101-KP

Kumlama Fırçalama (Patinato Sandblast): Özel bir makine ile yüzeye yüksek basınçla kum püskürtülmesi ile cilalı ve mat yüzeyde desen oluşturma işleminden sonra yüzeyin özel aşındırıcı fırçalar ile eskitilmiş bir doku kazanıncaya kadar aşındırılmasıdır. ıslak ve kaygan yüzeylerin duvar uygulamalarında antik bir görşelin kadifemsi bir doku elde edilir. Temzileme kolaylığı vardır.

Patinato Sandblast: The process of abrading a surface by means of abrasive brushes until it gains an aged appearance after forming designs on polished or dull surfaces by high pressure sandblasting. A velvety texture and antique appearance can be obtained in wall applications of wet and slippery surfaces.



Kod / Code: AG 119-KP



Kod / Code: BAJ 101-P

Patinato: Makineye takılan özel aşındırıcı fırçalar ile eskitilmiş bir doku kazanıncaya kadar aşındırılmasıdır. Bu işlem sonucu yüzeydeki taşın doğal mineral damarlar belirginleşir diğer kısımlar işlemten etkilenecek oyuklara dönüşür. Dokusu ve gözenekleri ortaya çıkmış olan yüzey antik ve yumuşak bir görüntüye kavuşur.

Patinato: The abrasion process until the surface gains an aged texture by means of special brushes installed on the machine. The natural mineral lodes of the stone becomes evident on the surface and other parts affected may be converted into minor cavities.



Kod / Code: AG 119-P



Kod / Code: BG 116



Kod / Code: C 111



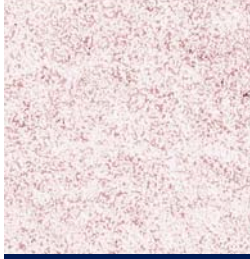
Kod / Code: BG 116-H

Honlama: Yüzeyin belli başlı aşındırıcılarla yarı mat hale getirilmesine Honlama denir. İyi bir honlanmış yüzey saten dokusunu andırır. Ne ışığı yansıtacak kadar parlak, ne de kaba mat bir yüzeydir. Mimaride ve kullanımda kaygan yüzeyler ve antik görüntüler elde edilir.

Honing: The process of transforming the surface into a semi-dull lustre with certain abrasive materials. A finely honed surface gains a satin texture. It is neither too sheeny for light reflection nor a dull surface without gleam. Slippery surfaces and antique appearances may be obtained in architectural use.



Kod / Code: C 111-H



Kod / Code: BG 116-K

Kumlama (Sandblast): Özel bir makine ile yüzeye yüksek basınçla kum püskürtülmesi ile cilalı ve mat yüzeyde desen oluşturma işlemine verilen addır. İstenirse yüzeyin tümüne ya da belirli bir desen çerçevesinde uygulanabilir. Özellikle ıslak ve kaygan zeminlerde uygulanır.

Sandblast: The process of forming figures on bright and dull surfaces by blasting sand with high pressure by means of a special machine. If requested, it may be applied on the surface as a whole or may be limited to a specific design. It can be specifically applied for wet and slippery surfaces.



Kod / Code: C 111-K



Kod / Code: BG 116-KP

Kumlama Fırçalama (Patinato Sandblast): Özel bir makine ile yüzeye yüksek basınçla kum püskürtülmesi ile cilalı ve mat yüzeyde desen oluşturma işleminden sonra yüzeyin özel aşındırıcı fırçalar ile eskitilmiş bir doku kazanıncaya kadar aşındırılmasıdır. Islak ve kaygan yüzeylerin duvar uygulamalarında antik bir görşelin kadifemsi bir doku elde edilir. Temzileme kolaylığı vardır.

Patinato Sandblast: The process of abrading a surface by means of abrasive brushes until it gains an aged appearance after forming designs on polished or dull surfaces by high pressure sandblasting. A velvety texture and antique appearance can be obtained in wall applications of wet and slippery surfaces.



Kod / Code: C 111-KP



Kod / Code: BG 116-P

Patinato: Makineye takılan özel aşındırıcı fırçalar ile eskitilmiş bir doku kazanıncaya kadar aşındırılmasıdır. Bu işlem sonucu yüzeydeki taşın doğal mineral damarlar belirginleşir diğer kısımlar işleminden etkilenerek oyuklara dönüşür. Dokusu ve gözenekleri ortaya çıkmış olan yüzey antik ve yumuşak bir görüntüye kavuşur.

Patinato: The abrasion process until the surface gains an aged texture by means of special brushes installed on the machine. The natural mineral lodes of the stone becomes evident on the surface and other parts affected may be converted into minor cavities.



Kod / Code: C 111-P

EMPERADOR LIGHT



Kod / Code: EM 122

GOLDEN BEIGE



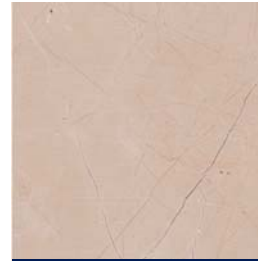
Kod / Code: GB 123



Kod / Code: EM 122-H

Honlama: Yüzeyin belli başlı aşındırıcılarla yarı mat hale getirilmesine Honlama denir. İyi bir honlanmış yüzey saten dokusunu andırır. Ne ışığı yansıtacak kadar parlak, ne de kaba mat bir yüzeydir. Mimaride ve kullanımda kaygan yüzeyler ve antik görüntüler elde edilir.

Honing: The process of transforming the surface into a semi-dull lustre with certain abrasive materials. A finely honed surface gains a satin texture. It is neither too sheeny for light reflection nor a dull surface without gleam. Slippery surfaces and antique appearances may be obtained in architectural use.



Kod / Code: GB 123-H



Kod / Code: EM 122-K

Kumlama (Sandblast): Özel bir makine ile yüzeye yüksek basınçla kum püskürtülmesi ile cilalı ve mat yüzeyde desen oluşturma işlemine verilen addır. İstenirse yüzeyin tümüne ya da belirli bir desen çerçevesinde uygulanabilir. Özellikle ıslak ve kaygan zeminlerde uygulanır.

Sandblast: The process of forming figures on bright and dull surfaces by blasting sand with high pressure by means of a special machine. If requested, it may be applied on the surface as a whole or may be limited to a specific design. It can be specifically applied for wet and slippery surfaces.



Kod / Code: GB 123-K



Kod / Code: EM 122-KP

Kumlama Fırçalama (Patinato Sandblast): Özel bir makine ile yüzeye yüksek basınçla kum püskürtülmesi ile cilalı ve mat yüzeyde desen oluşturma işleminden sonra yüzeyin özel aşındırıcı fırçalar ile eskitilmiş bir doku kazanıncaya kadar aşındırılmasıdır. Islak ve kaygan yüzeylerin duvar uygulamalarında antik bir görşelin kadifemsi bir doku elde edilir. Temzileme kolaylığı vardır.

Patinato Sandblast: The process of abrading a surface by means of abrasive brushes until it gains an aged appearance after forming designs on polished or dull surfaces by high pressure sandblasting. A velvety texture and antique appearance can be obtained in wall applications of wet and slippery surfaces.



Kod / Code: GB 123-KP



Kod / Code: EM 122-P

Patinato: Makineye takılan özel aşındırıcı fırçalar ile eskitilmiş bir doku kazanıncaya kadar aşındırılmasıdır. Bu işlem sonucu yüzeydeki taşın doğal mineral damarlar belirginleşir diğer kısımlar işlemten etkilenecek oyuklara dönüşür. Dokusu ve gözenekleri ortaya çıkmış olan yüzey antik ve yumuşak bir görşüne kavuşur.

Patinato: The abrasion process until the surface gains an aged texture by means of special brushes installed on the machine. The natural mineral lodes of the stone becomes evident on the surface and other parts affected may be converted into minor cavities.



Kod / Code: GB 123-P

Ay Kardeşler mermer sanayi sizlere zengin üretim avantajları sunmaktadır. Yenilikçi ve araştırmacı yapısıyla sunacağınız yeniliklere açıktır.

☾ **Ay Kardeşler mermer üretim avantajları**

- * Mermer ocağı yatırımları
- * Blok satışı ve alımı
- * Plaka üretimi ham mamül ve yarımamül
- * Basamak
- * Döşeme
- * Söve, sütun, kolon kaplamaları
- * Hamam banyo, havuz
- * Water jet ve cnc
- * Projelere özel üretimlerle Ay Kardeşler Mermer Sanayi üretim çeşitliliği ile avantajlar sunmaktayız.

Ay Kardeşler Mermer Sanayi located in easily accessible historical and industrial Bursa region offers you rich commercial choices, options and production advantages. It is a company open to innovations thanks to its mature and inquisitive organization, skilled personnel and management.

☾ **Ay Kardeşler Mermer production advantages**

- * Years of recognized experience, knowhow and business reputation*
- * Cost-effective advantages through our modern production capabilities and diversity*
- * Rapid and accurate fulfilment of volume orders, and reliable delivery schedules*
- * R&D and Art Departments to resolve our clients' specific technical and artistic requirements*
- * Multi-location high-quality marble quarries and operations*
- * Block sales and procurement including exports and imports*
- * Plate manufacturing to standards or specifications*
- * Raw material processing and super-quality finishing in a new world-class technology facility including water-jet cutting and CNC automation*
- * Custom made manufactured and semi-manufactured products*
- * Project specific high volume guaranteed productions to client requirements*
- * Numerous specialty products and services such as Stairing, Flooring, Jamb, Pillar, Column coverings in confomance with specifications*



It takes 1,5 hours from İSTANBUL to BURSA by ferry. BURSA to Kestel 12 km.



ISO 14001 : 2004



Ankara Asfaltı 12. Km. Kestel / BURSA / TÜRKİYE

Telefon: +90 224 372 83 40 (pbx)

Faks: +90 224 372 83 43

www.aykardesler.ru

www.aykardesler.com.tr

www.aykardesler.com

info@aykardesler.com

