

SLABFLEX

SINCE'96

2025

FACTORY CENTER

Address : Makine İhtisas OSB. 5.Cad. No:17
Dilovası / Kocaeli / TÜRKİYE

Phone : +90 262 742 06 37
Web : ozleriskele.com
E-mail : info@ozleriskele.com - ozler@ozleriskele.com

İZMİR BRANCH

Address : Kavaklıdere Mah. Ankara Cd. No:405/1
Bornova / İZMİR

Phone : +90 232 479 01 37
Branch Manager : Fatih Mehmet AYYACI
E-mail : fatih@ozleriskele.com

ANKARA BRANCH

Address : Tepe Prime C Blok Kat 8 No:101
Çankaya / ANKARA

Phone : +90 532 173 98 74
Branch Manager : İsmail GÜNOĞLU
E-mail : ismail.gunoglu@ozleriskele.com

ROMANIA BRANCH

Address : Strada DN CB Nr:274 Sat GLINA, Comuna
GLINA / ILFOV ROMANIA

Phone : +40 371 340 262
Branch Manager : İbrahim KARSLI
Web : ozler.ro
E-mail : office@ozler.ro

SLABFLEX / TELESKOPIK DİKME DİREK SİSTEMİ

SLABFLEX standart olarak 3,0 - 3,5 - 4,0 - 4,5 - 5,0 - 5,5 mt maksimum çalışma yüksekliğine göre üretilir. Kurulması ve taşınması kolaydır. Değişik kotlarda çalışmak üzere ayarlanabilir. Üç ayaklı sehpa yardımı ile dikme direklerin dik durması sağlanır. İç üniteye delikler özel delme robotları tarafından boruyu deformasyona uğratmadan delinir. TS EN 1065 sertifikalı SLABFLEX dış borular 60*2,5 - 60*3,0 veya 76*3,0 mm, iç borular 48*2,5 - 48*3,0 veya 60*3,0 mm TSE belgeli, mekanik testlere tabi tutulmuş sanayi borularından üretilir. Üretimlerimizde robotik kesme, delme ve kaynak prosesleri uygulanmaktadır. Dikmeler fırın boya işlemine tabi tutulmadan önce kumlama yapılarak yüzeyindeki kimyasal yağlardan arındırılır. Ayrıca talep halinde ürünlerimiz TS 914 EN ISO 1461 standartlarına göre daldırma galvaniz kaplanabilir.

SLABFLEX / SHORING TELESCOPIC PROP SYSTEM

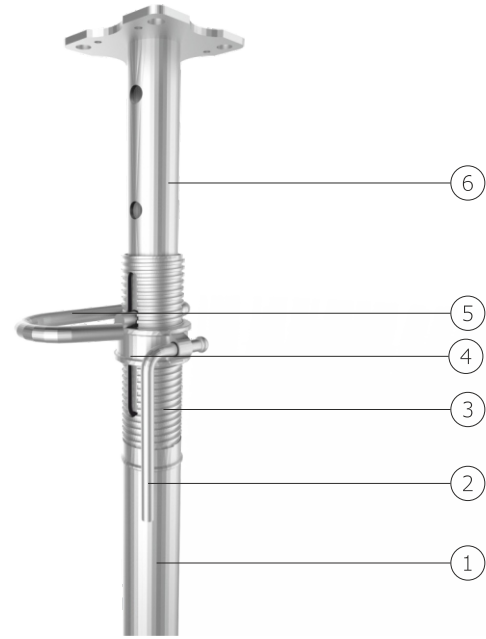
SLABFLEX is produced according to the maximum working height of 3.0 - 3.5 - 4.0 - 4.5 - 5.0 - 5.5 m as standard. It is easy to install and transport. It can be adjusted to work at different heights. With the help of a tripod, the props stand upright. The holes in the inner unit are drilled by special drilling robots without deforming the pipe. TS EN 1065 certified SLABFLEX props outer pipes (60*2,5 - 60*3,0 or 76*3,0 mm) and inner pipes (48*2,5 - 48*3,0 or 60*3,0 mm) are made from TSE mechanically tested industrial tubes. Robotic cutting, drilling and welding processes are applied in our production. The steel products are cleaned with sandblasting before oven painting because of the industrial chemical oil. Upon request, our products can be hot dip galvanized according to TS 914 EN ISO 1461 standards.



TS EN 1065 - CLASS - A-B-C

SLABFLEX | TELESKOPIK DİKME DİREK SİSTEMİ SHORING TELESCOPIC PROP SYSTEM





- 1 - Dış Boru / Outer Tube
- 2 - Ayar Kolu / Adjustment handle
- 3 - Dişli Mekanizma / Telescopic prop sleeve
- 4 - Mekanizma Somunu / Telescopic prop Nut
- 5 - Ayar Kancası / Adjustment Hook
- 6 - İç Boru / Inner Tube

Sınıflandırma / Classification

Aşağıdaki tabloda belirtilen TS EN 1065 standartlarına uygun teleskopik dikme direk sınıflarına ait anma karakteristik dayanımlarına, güvenlik katsayıları etki ettirilerek kullanım seviyelerine göre emniyetli yük kapasitesi tabloları oluşturulur. Allowable bearing capacity tables are formed by applying safetyfactors to the nominal characteristic strengths (TS EN 1065) of the telescopic props classes shown below.

Sınıf Class	Maksimum Uzunluk Lenght at Maximum Extension l_{max} m	Anma Karakteristik Dayanımı Nominal Characteristic Strength $R_{y,k}$ kN
A 25	2.50	20.4
A 30	3.00	17.0
A 35	3.50	14.6
A 40	4.00	12.8
B 25	2.50	27.2
B 30	3.00	22.7
B 35	3.50	19.4
B 40	4.00	17.0
B 45	4.50	15.1
B 50	5.00	13.6
B 55	5.50	12.4

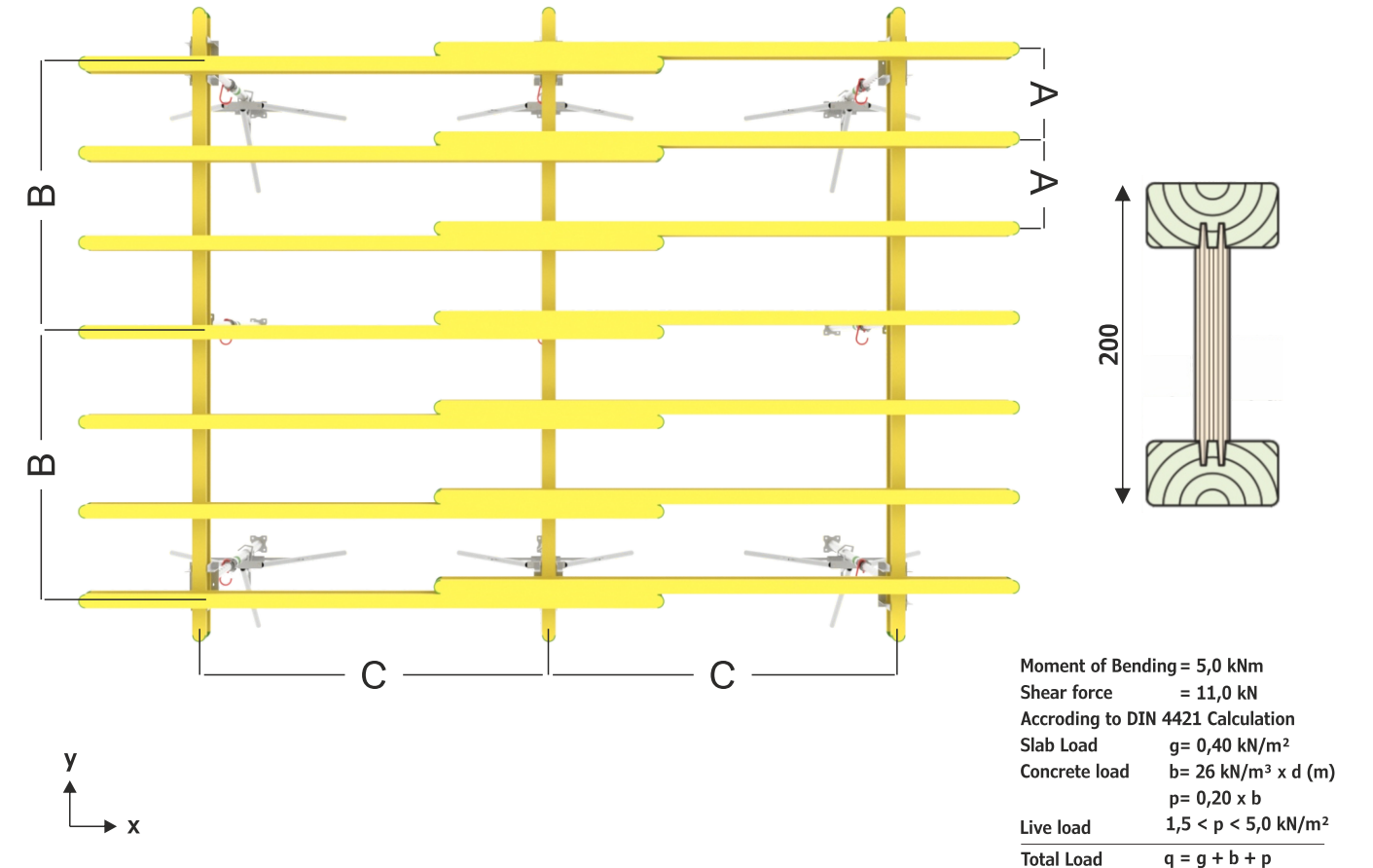
Telescopic Props Design

Slab Thickness cm	Load kN/m2	Girder Spacings mt. A (H20)			Main Beam Spacings mt. B (H20)								
		0,40	0,50	0,60	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,25	2,50	3,00	3,50
12	5,00	3,65	3,45	3,20	2,75	2,55	2,35	2,20	2,00	1,90	1,80	1,50	1,30
14	5,50	3,45	3,20	3,00	2,70	2,40	2,15	1,95	1,80	1,70	1,60	1,30	1,15
16	6,10	3,30	3,10	2,85	2,55	2,30	2,05	1,85	1,75	1,60	1,45	1,20	1,05
18	6,60	3,20	3,00	2,75	2,45	2,15	1,95	1,80	1,65	1,50	1,35	1,10	0,95
20	7,10	3,10	2,90	2,70	2,35	2,05	1,85	1,75	1,55	1,35	1,25	1,05	0,90
22	7,60	3,00	2,80	2,60	2,30	1,95	1,80	1,65	1,45	1,30	1,15	0,95	0,80
24	8,10	2,95	2,75	2,55	2,15	1,90	1,75	1,55	1,35	1,20	1,10	0,90	0,75
26	8,70	2,85	2,65	2,45	2,10	1,85	1,70	1,45	1,25	1,15	1,00	0,85	0,70
28	9,20	2,80	2,60	2,40	2,00	1,80	1,60	1,35	1,20	1,05	0,95	0,80	0,70
30	9,80	2,75	2,55	2,35	1,95	1,75	1,50	1,30	1,15	1,00	0,90	0,75	0,65
35	11,30	2,60	2,40	2,25	1,80	1,55	1,30	1,15	1,00	0,90	0,80	0,65	0,55
40	12,90	2,50	2,30	2,15	1,70	1,35	1,15	1,00	0,85	0,75	0,70	0,55	0,50
45	14,40	2,40	2,25	2,10	1,55	1,25	1,05	0,90	0,75	0,70	0,60	0,50	0,45
50	16,00	2,30	2,15	2,00	1,40	1,10	0,90	0,80	0,70	0,60	0,55	0,45	0,40

A Section Girder Spacing

B Section Telescopic prop y-direction

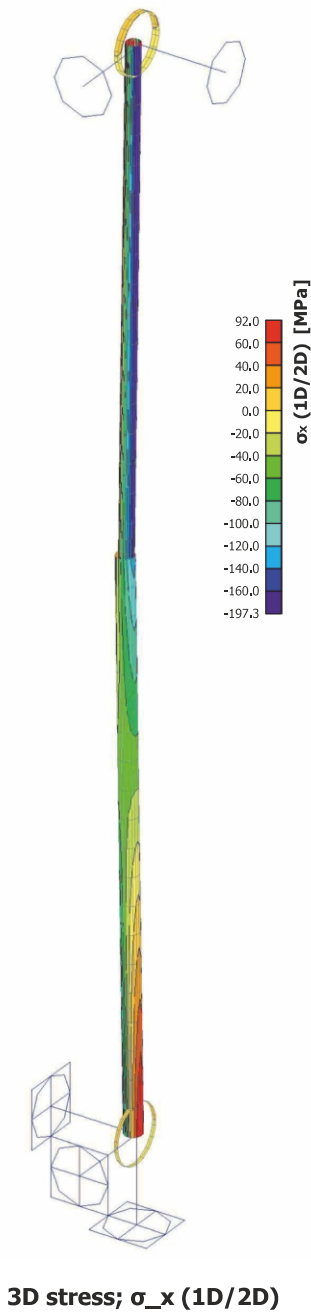
C Section Telescopic prop x-direction



TS EN 1065 CLASS-A

Emniyetli Yk Kapasitesi / Allowable Bearing Capacity

CLASS	A-25	A-30	A-35	A-40
Length cm	kN			
500				
490				
480				
470				
460				
450				
440				
430				
420				
410				
400				7,60
390				7,90
380				8,20
370				8,60
360				9,00
350			8,70	9,40
340			9,10	9,80
330			9,50	10,20
320			9,90	10,70
310			10,30	11,20
300		10,20	10,80	11,70
290		10,70	11,30	12,20
280		11,20	11,80	12,80
270		11,70	12,30	13,40
260		12,20	12,90	14,00
250	12,20	12,80	13,50	14,70
240	12,80	13,40	14,10	15,40
230	13,40	14,00	14,80	
220	14,00	14,70	15,50	
210	14,70	15,40		
200	15,40	16,10		
190	16,10	16,90		
180	16,90			
170	17,70			
160				
150				

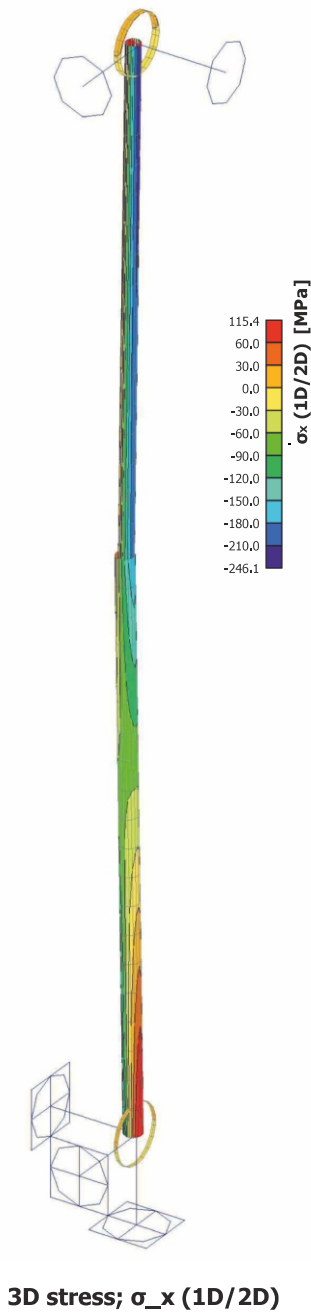


3D stress; σ_x (1D/2D)

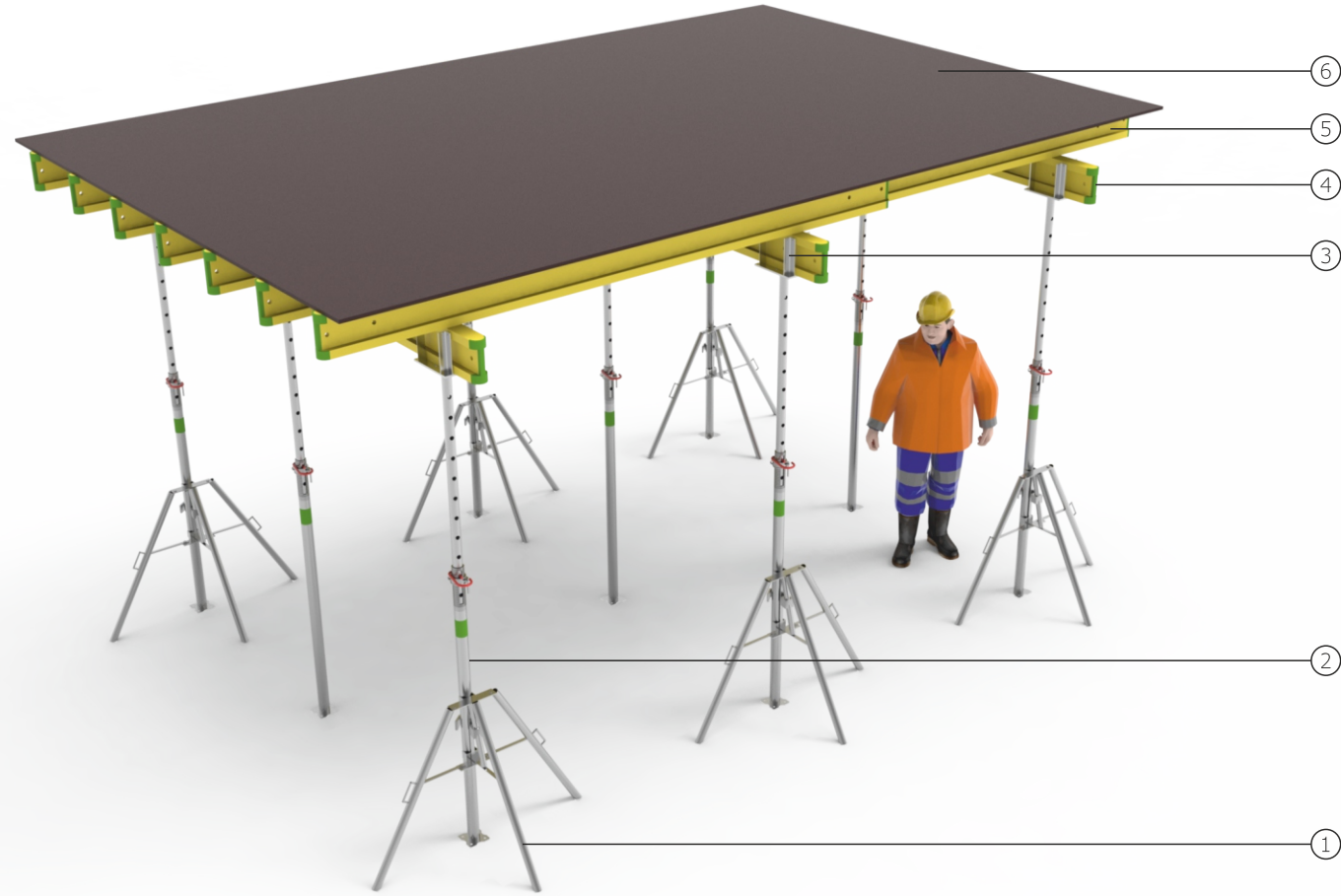
TS EN 1065 CLASS-B

Emniyetli Yk Kapasitesi / Allowable Bearing Capacity

CLASS	B-25	B-30	B-35	B-40	B-45	B-50
Length cm	kN					
500						8,10
490						8,50
480						9,00
470						9,50
460						10,00
450					9,00	10,60
440					9,50	11,20
430					10,00	11,80
420					10,60	12,50
410					11,20	13,20
400				10,20	11,80	13,90
390				10,80	12,50	14,70
380				11,40	13,20	15,50
370				12,00	13,90	16,40
360				12,70	14,70	17,30
350			11,60	13,40	15,50	18,30
340			12,40	14,20	16,40	19,30
330			13,20	15,00	17,30	20,40
320			14,10	15,90	18,30	21,60
310			15,00	16,80	19,30	22,80
300		13,60	16,00	17,80	20,40	24,10
290		14,50	17,10	18,80	21,60	25,50
280		15,50	18,20	19,90	22,80	
270		16,50	19,40	21,00	24,10	
260		17,60	20,70	22,20		
250	16,30	18,80	22,10	23,50		
240	17,40	20,10	23,60	24,90		
230	18,60	21,50	25,20			
220	19,90	23,00	26,90			
210	21,20	24,60				
200	22,60	26,30				
190	24,10	28,10				
180	25,70					
170	27,40					
160						
150						



3D stress; σ_x (1D/2D)



- 1 - Slabflex Üç Ayak Sehpa / Slabflex Tripod
- 2 - Teleskopik Dikme Direk / Telescopic Prop
- 3 - Slabflex DYB / Slabflex Head - H20
- 4 - Ana Taşıyıcı - H20 Ahşap Kiriş / Main Beam - H20 Wooden Beam
- 5 - Tali Taşıyıcı - Izgara / Secondary Beam - H20 Wooden Beam
- 6 - Plywood

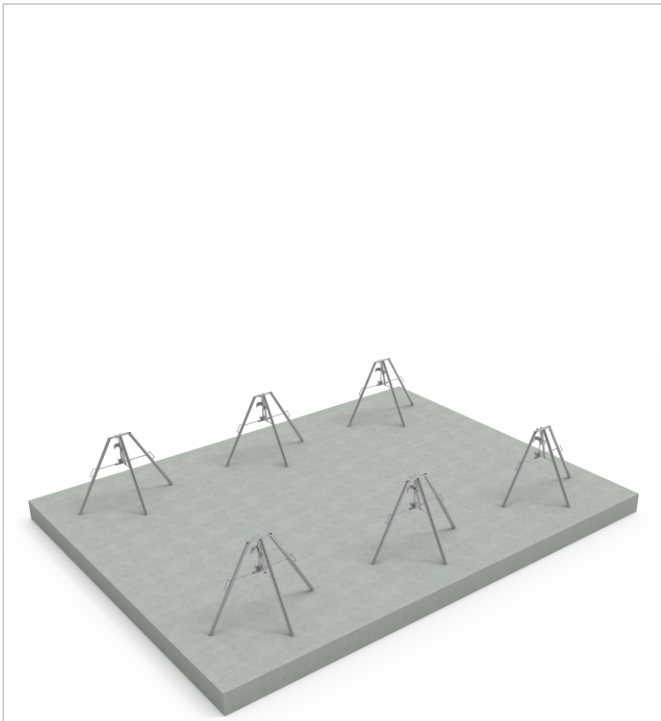
SLABFLEX TELESKOPIK DİKME KURULUM AŞAMALARI

1. Üç ayak sehparın projede belirtilen ölçülere göre konumları ayarlanır.
2. Teleskopik dikme direkler üç ayak sehpalara montajlanır.
3. Dört yollu başlıklar teleskopik dikme direklere monte edilir.
4. Teleskopik dikme direkler projede belirtilen yüksekliğe göre ayarlanır.
5. Ana taşıyıcı mahyalar ebatlarına göre bindirme payları dikkate alınarak montajlanır.
6. Kurulum projesi dikkate alınarak, tali taşıyıcılar montajlanır.
7. Ana taşıyıcı mahyalar projeye uygun olarak teleskopik dikme direklerle desteklenir.
8. Plywood montajı ile kurulum tamamlanır.

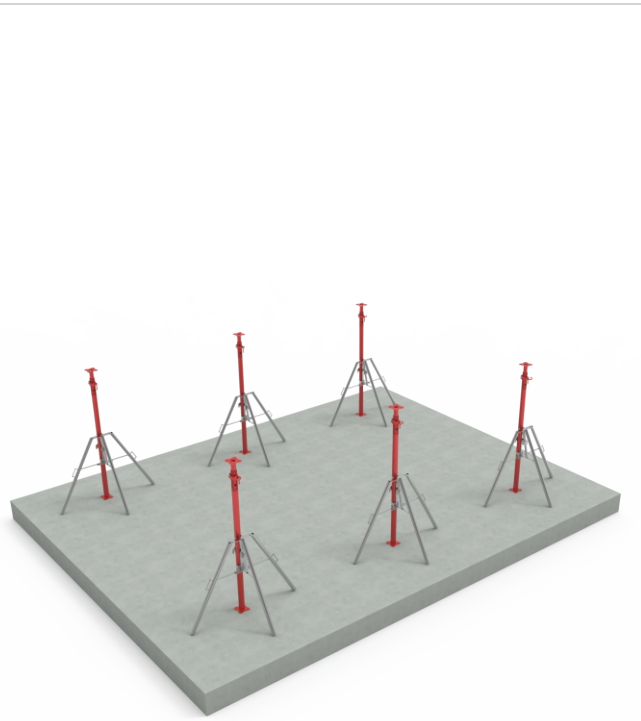
SLABFLEX TELESCOPIC PROP ASSEMBLY STEPS

1. Adjust the location of the tripods according to the shoring system plan.
2. Telescopic props are mounted on the tripods.
3. H-20 head jacks are mounted on the telescopic props.
4. Telescopic props are adjusted according to the lengths specified in the project drawings.
5. Load carrying beams are placed according to their lengths and lap lengths as show in the shoring system plan.
6. Secondary beams are placed according to shoring system plan.
7. Load carrying main beams are supported by telescopic props in accordance with the project drawings.
8. Assembly is finished after placing the plywood.

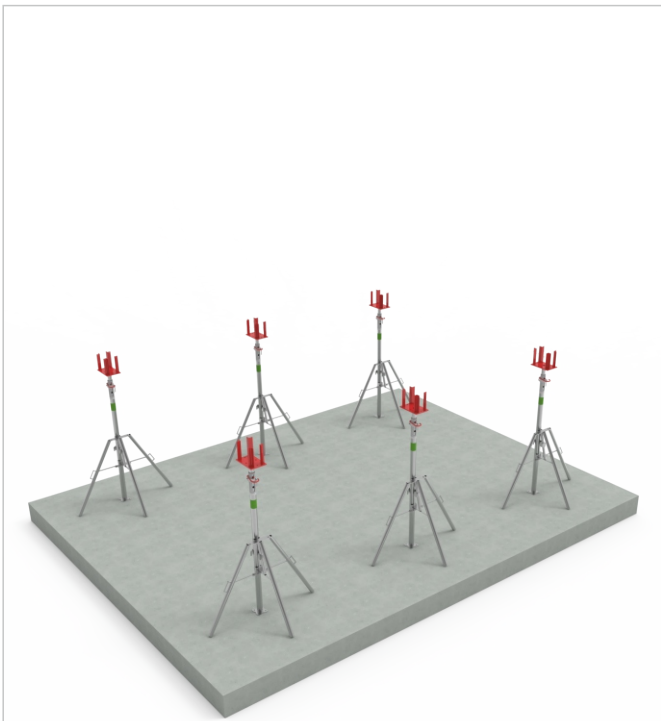




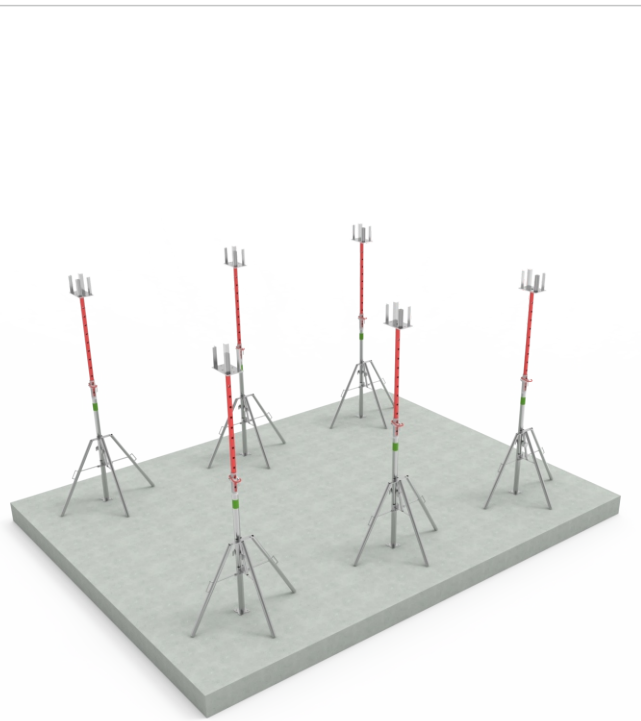
1



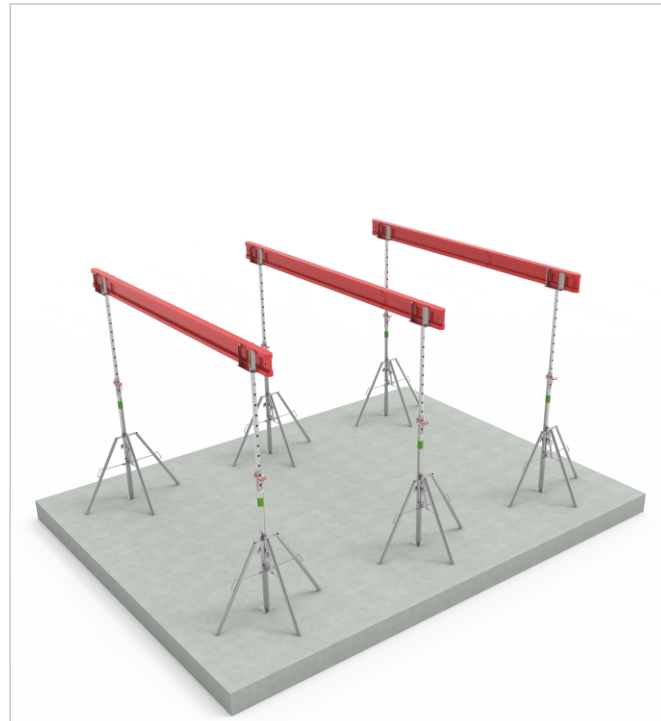
2



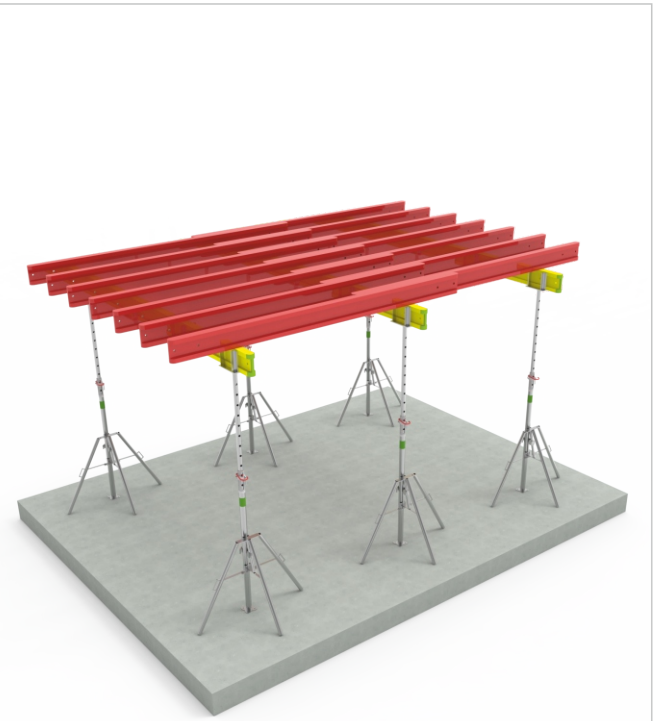
3



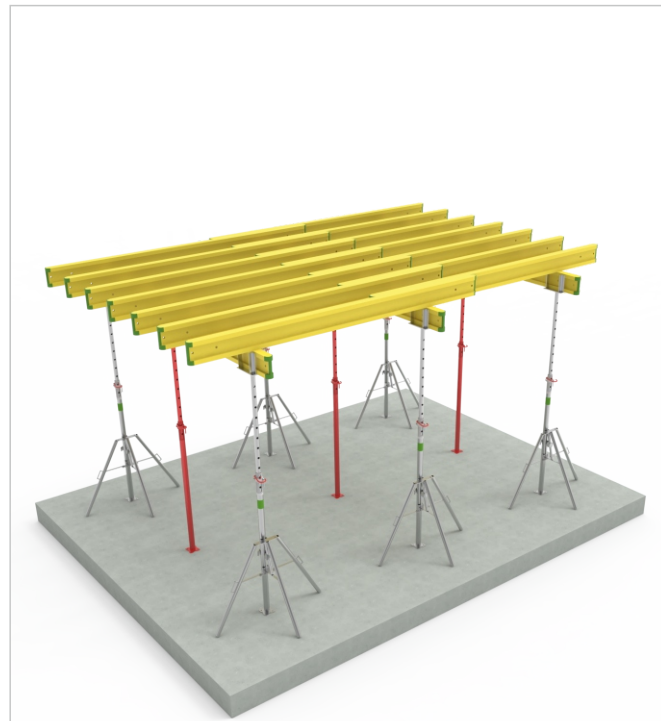
4



5



6



7



8

Kontrol Talimatları

- 1 - Kurulum sonrasında.
- 2 - Düzenli aralıklarla.
- 3 - Üzerinde bir değişiklik yapıldığında.
- 4 - Sismik sarsıntı veya kuvvetli rüzgarlar gibi olumsuz hava şartlarından sonra.
- 5 - Denge sağlanmadığını etkileyebilecek diğer koşullara maruz kaldığında kontrol gerçekleştirilmelidir.

Checking Instructions

- 1 - After installation
- 2 - At regular time periods
- 3 - When a modification happens on it
- 4 - After negative weather conditions such as seismic tremor, strong winds
- 5 - Controls should be made when exposed to other conditions that could affect stability.

Paketleme / Packing

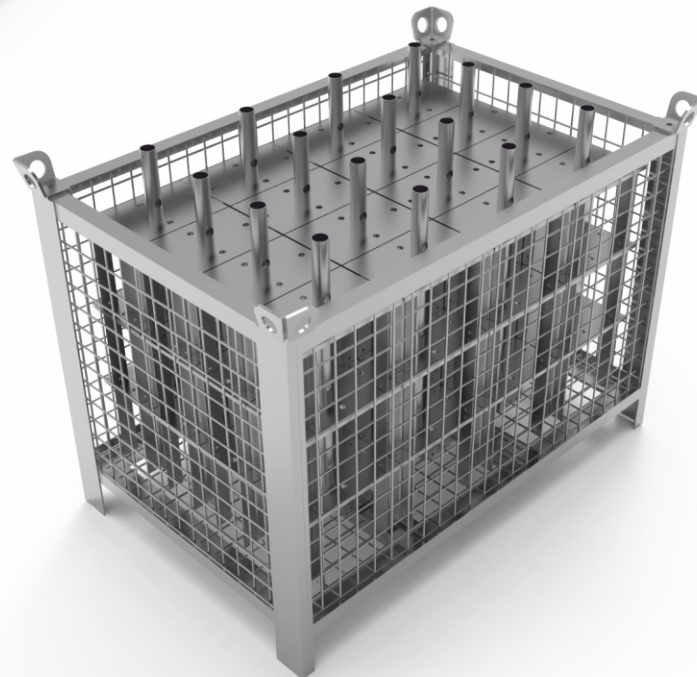
Ürünlerin nakliye ve stoklamaya uygun tavsiye edilen paketleme örnekleri.

Recommended packing methods of products for transportation and storage.

Slabflex Paketleme Örneği
Slabflex Packing Method



Slabflex DYB Paketleme Örneği
Slabflex Head - H20 Packing Method



Uzun U Başlık Paketleme Örneği
Long U Head Packing Method



Slabflex Üç Ayak Sehpa Paketleme Örneği
Slabflex Tripod Packing Method



Bakım - Onarım ve Depolama Talimatları

- 1 - Malzemelerin tamamının hammaddesi çelik olduğundan su içerisinde ve aşırı nemli ortamlarda bulundurulmamalıdır.
- 2 - Kaplaması veya boyası hasar görmüş malzemelerin uygun kaplama malzemesi ile tamirata mümkündür. Bu tür bir işlem için üretici firmadan danışmanlık desteği alınız.
- 3 - Deforme olmuş ürünlerin düzeltilmesi ve tekrar kullanımı mutlaka yetkili personel gözetiminde yapılmalı, kullanıma uygun hale gelmezse kesinlikle kullanılmamalıdır.
- 4 - Ürünlerin stoklanması, üzeri kapalı ve dış hava koşullarından doğrudan etkilenmeyecek şekilde yapılmalıdır.
- 5 - Dış ortamda depolanan ürünlerin üzeri örtülmelidir (çadır bezi, naylon vs.).
- 6 - Ürünler depolama alanına taşınırken (forklift, kule vinç vs.) mutlaka paketin altından taşınmalıdır.

Maintenance - Repair and Storage Instructions

- 1 - Since almost all of the materials are made of steel, they should not be kept in water and in extremely humid environments.
- 2 - It is possible to repair the damaged coating or paint of materials with suitable coating material. For this kind of procedures, consultancy support is provided by the manufacturer.
- 3 - Repair and reuse of the deformed products must be done under the supervision of authorized personel. If the products are in shape not suitable for using, they must not be used.
- 4 - The storage of the product must be done so that they are not directly affected by outdoor weather conditions.
- 5 - Products stored outside must be covered over (canvas, nylon cover).
- 6 - Products must be transported by being held and carried from under the pack when they are moved to the storage area.

KOD CODE	BOYUT cm SIZE cm	AĞIRLIK kg WEIGHT kg
14A300201	300	12,20
14A350201	350	13,50
14A400201	400	15,20

Slabflex EN 1065 A Class



KOD CODE	BOYUT cm SIZE cm	AĞIRLIK kg WEIGHT kg
140701001		10,30



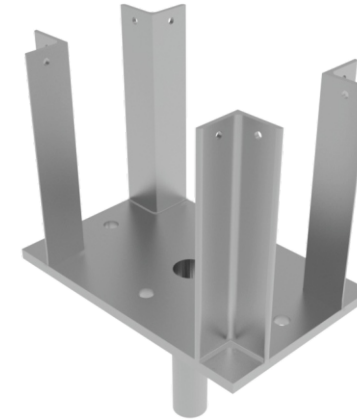
Slabflex Üç Ayak Sehpa Slabflex Tripod

KOD CODE	BOYUT cm SIZE cm	AĞIRLIK kg WEIGHT kg
14B300201	300	12,90
14B350201	350	14,50
14B400201	400	16,10
14B450201	450	17,70
14B500201	500	19,20

Slabflex EN 1065 B Class



Slabflex DYB Slabflex Head - H20



KOD CODE	BOYUT cm SIZE cm	AĞIRLIK kg WEIGHT kg
121202001		3,00