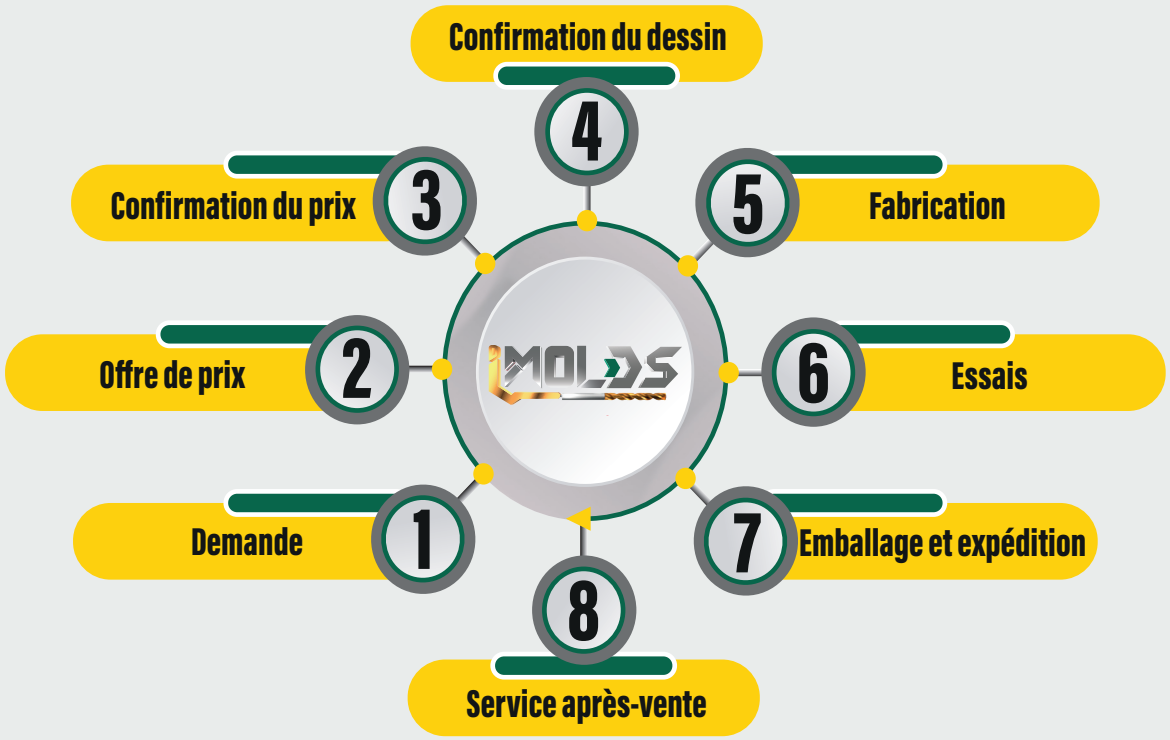
www.i-imolds.com.tr



Fabrication De Moules

Fabrication De Moules Professionnels

Notre système de travail



1 - Nous prenons votre demande et l'écoutons attentivement et avec précision .

2 - Nous donnons nos prix en fonction de la qualité, de la garantie et du délai de livraison .

3 - Nous contractons clairement avec nos clients.

4 - Nous concevons des modèles en utilisant les meilleurs programmes de dessin internationaux et les meilleurs ingénieurs expérimentés Et nous confirmons les conceptions après l'approbation du client.

5 - Nous fabriquons avec les dernières machines CNC à 5 et 6 axes, tempérant et polissant grâce à l'expérience accumulée.

6 - Nous expérimentons les mesures et les adaptons selon les dessins lors de la fabrication pour soumettre les moules à l'étape de revenu Et nous effectuons des tests d'injection pour les moules en plastique et des tests de pression pour les moules en fer, puis émettons des certificats .

7 - Au stade de l'emballage et de l'expédition, nous choisissons des boîtes sûres, résistantes à l'humidité et aux chocs
Les moules sont recouverts de nylon et nous comptons sur des compagnies maritimes réputées .

8 - Tous les six mois, nous effectuons un suivi auprès du client pendant la période de garantie.

Molds Manufacturing

Vos opinions sont importantes pour nous et sont considérées comme des incitations pour que nous continuions sur la voie du succès

Nous entendons les besoins et les exigences du client



Nous Entendons

Nous voyons et analysons ces besoins et ces Exigences



Nous voyons

Nous réfléchissons aux meilleures solutions techniques



Nous pensons

nous recherchons le coût financier pour répondre aux exigences du client



Nous étudions

Nous discutons avec le client des données consultées



Nous discutons

Nous concevons et dessinons des modèles sur le meilleur logiciel de dessin technique international



Nous concevons

la décision est prise ensemble par nos ingénieurs, techniciens et client



Nous décidons

Notre devise est le bon travail fait à temps



Nous travaillons

Notre créativité est à l'épreuve pour s'assurer que le produit est conforme Besoins des clients



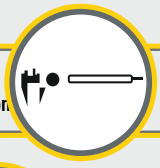
Nous innovons

Nos documents ont été confirmés par un certificat de qualité international



Nous inspectons

Montrez notre professionnalisme dans l'accompagnement du client Pendant le processus d'installation et de formation



Nous sommes professionnels

Notre professionnalisme est démontré dans Service après-vente

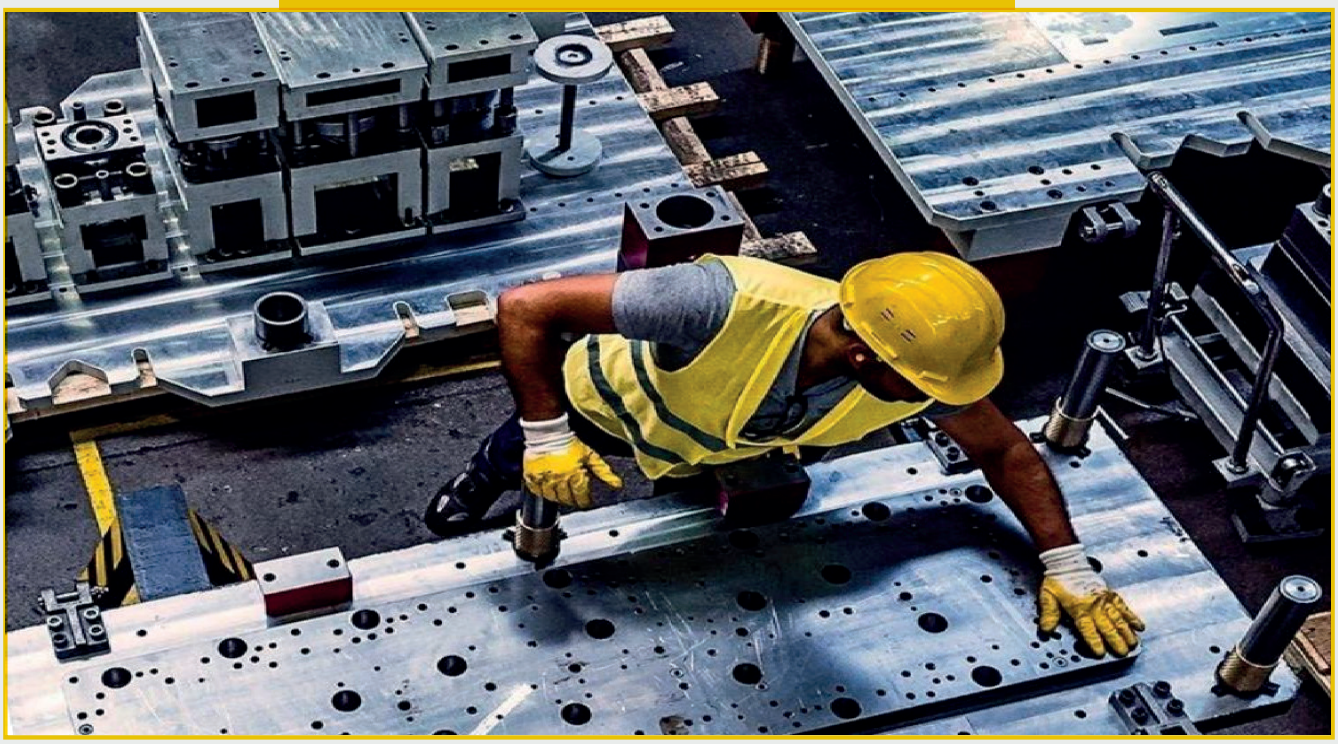


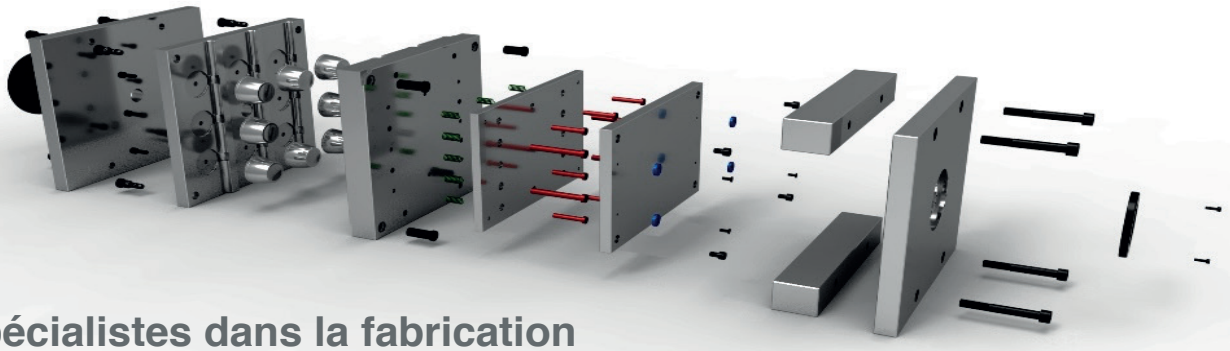
Service après-vente

World of Molds



Vous fournit un service complet
dans la fabrication de moules
pour assurer la qualité, la précision
et le professionnalisme
Dans le moule et service après-vente





Spécialistes dans la fabrication
de moules de différents types et formes

Moules en plastique

* Moules d'injection
* Moules de soufflage
*Moules d'extrusion
*Moules de thermoformage
*Modèles de paniers et de palettes
*Autres modèles

Différents modèles

* Moules alimentaires
* Modèles pharmaceutiques
* Moules chimiques
* Moules textiles
* Modèles de l'industrie de la construction
* Autres modèles

Coffrage en fer

* Moules de formage des métaux
* Aluminium-cuivre
* Gabarits en zamak
* Moules d'injection en métal
* Lames d'affûtage et de coupe des métaux
* Traction de fil
* Autres modèles

Spare Parts

* Nous proposons à nos clients un assortiment complet de pièces de rechange pour moules fabriquées à l'aide de machines sophistiquées et d'une technologie de pointe.

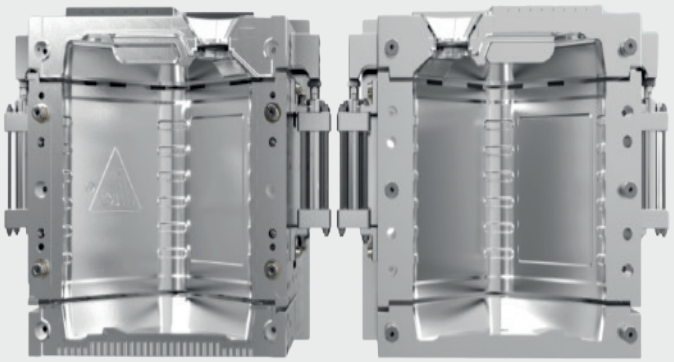
Parkour de Machines

- Centre d'usinage CNC à Double Colonne
- Centre d'Usinage Vertical CNC
- Centre d'usinage CNC à Grande Vitesse
- Perçage de Trous Profonds CNC
- Usinage de fraisage Freze
- Usinage de fil
- Usinage par Décharge Électrique en Cuivre
- Perçage Radial
- Tour d'usinage Torna
- Rectifieuse
- Traitement Métallurgique
- Traitement de Revêtement
- Machine d'Injection

- LOGICIEL SOUS LICENCE

SOLIDWORKS
AUTODESK® POWERMILL®
NCG CAM Solutions Ltd.
AUTODESK® FUSION 360™
SIMPLIFY3D
vero Software

Moules d'injection et de soufflage (IBM)





L'injection et le soufflage (IBM) est un procédé de fabrication utilisé pour produire Pièces creuses en plastique, généralement des bouteilles ou des flacons. Chez IBM, le plastique est injecté pour former une pièce (tube creux). Ensuite, il est transporté vers la station de soufflage où il est gonflé À la forme désirée en utilisant de l'air comprimé. Ce procédé est généralement utilisé pour produire de petits flacons en plastique De taille moyenne à moyennement épaisse Murs symétriques et détails fins.



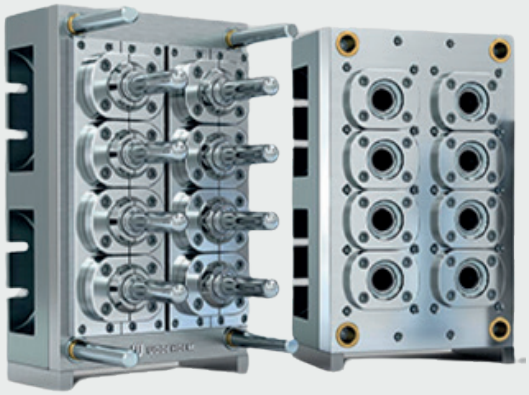
Moules de soufflage de tubes

Le procédé de soufflage est spécialement conçu pour les plastiques de type polyéthylène téréphtalate (PET). Utilisé pour les flacons d'eau et de jus Et aussi des moules pour former des tubes en pet tels que des bouteilles en plastique. En appliquant de la chaleur et une pression pneumatique.









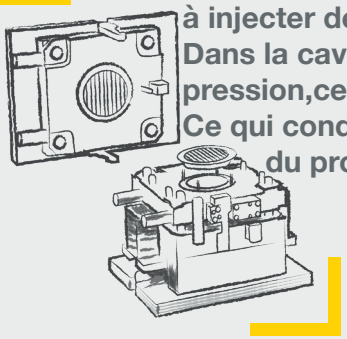
INJECTION MOLDS



Les moules d'injection sont des outils utilisés dans le processus de fabrication par injection plastique.Ils sont utilisés pour la formation de matière plastique fondue, sous une certaine forme. Le processus consiste à injecter le matériau dans la cavité du moule Sous haute pression, ce qui lui permet de refroidir et de geler Avant que le produit fini ne soit déployé. Des moules d'injection sont utilisés Largement utilisé dans la production de blocs pour créer une variété Types de produits en plastique, à commencer par les petits composants Aux articles plus volumineux tels que les pièces automobiles, les articles ménagers,etc.

Modèles de boîtes et paniers

Il s'agit d'un procédé de moulage par injection plastique, pour la production de boîtes et de paniers en plastique.Ces moules sont conçus pour former des matières plastiques fondues À la forme désirée, comme des boîtes, des paniers ou des tambours .
Le processus d'injection plastique consiste à injecter des matériaux fondus Dans la cavité du moule sous haute pression,ce qui lui permet de refroidir Ce qui conduit à l'obtention du produit plastique fini.

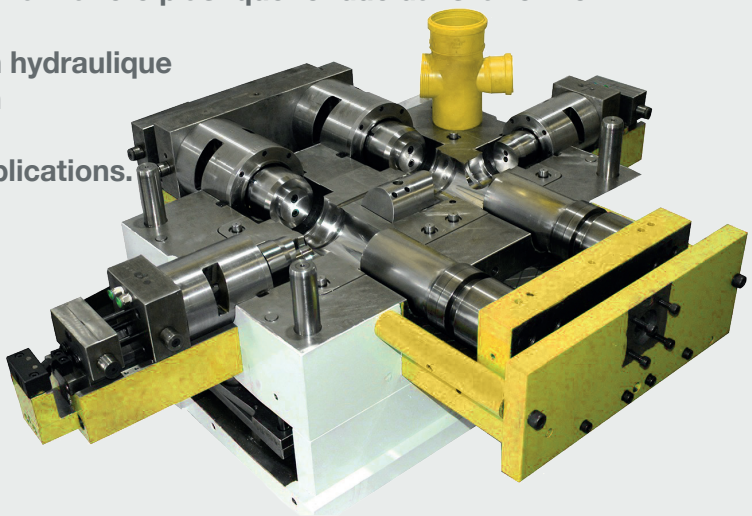




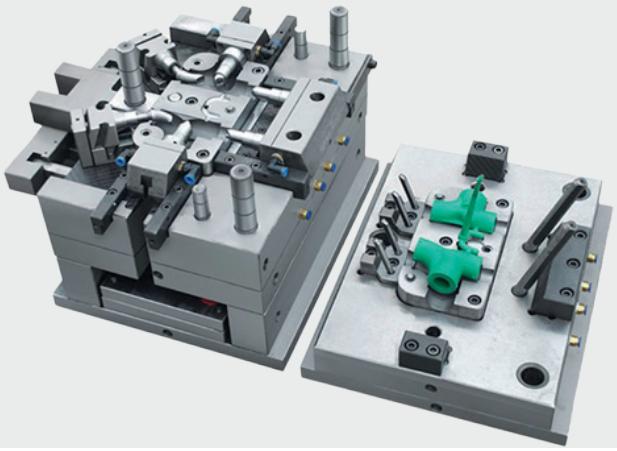
Moules d'injection pour alésages et coudes

Il s'agit d'un procédé d'injection plastique pour la fabrication de tuyaux en plastique. Ces moules sont conçus pour façonner la matière plastique fondue dans la forme souhaitée des tuyaux.
Il fonctionne avec un système de piston hydraulique et vertébral Ce qui conduit à l'obtention du produit plastique fini Pour le tube.
In plomberie, construction et autres applications.





Moules d'injection plastique avec métal

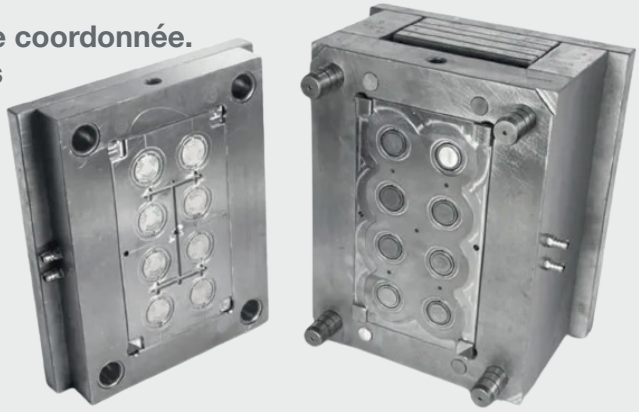


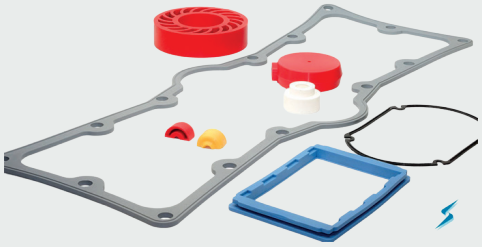
Les moules sont-ils utilisés dans le processus de fabrication par injection plastique.
Où des plastiques fondus sont injectés Dans la cavité à former avec des pièces métalliques Parce que le plastique est combiné avec du métal .

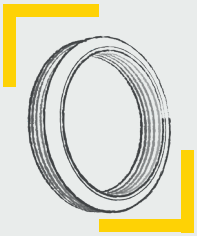


Moules en caoutchouc et silicone et ses types

- C'est un moule flexible et résistant à la chaleur utilisé pour former du caoutchouc et ses dérivés
  À des conceptions spécifiques . Parmi ses avantages figurent son excellente flexibilité
  Qui permettent une sortie facile de détails complexes.
  Et sa durabilité à haute température.
  La capacité de reproduire des détails fins de manière coordonnée.
  Les moules en caoutchouc de silicone sont préférés
  en raison de leur longévité
  Et sa résistance à divers produits chimiques,
  et son aptitude au traitement
  En petites ou grandes tailles .







Moules à chaussures

- Les moules à chaussures sont conçus pour la production
  de chaussures.
  Il assure l'uniformité de la forme, l'endurance et
  la précision dans la fabrication des chaussures.
  Ces modèles répondent aux divers modèles et matériaux
  de chaussures.
  Permettant une production efficace de divers modèles
  Tout en maintenant une qualité continue.









Moules de thermoformage

- Est le processus de thermoformage
  des feuilles de formage Le plastique est divisé
  en conceptions spécifiques.
  Disponibilité des cycles de production
  Rapide, rentable et la capacité de créer
  Formes complexes. Le thermoformage
  est utilisé Largement utilisé dans les
  industries de l'emballage Pour la production
  d'articles tels que tasses, soucoupes, canettes.



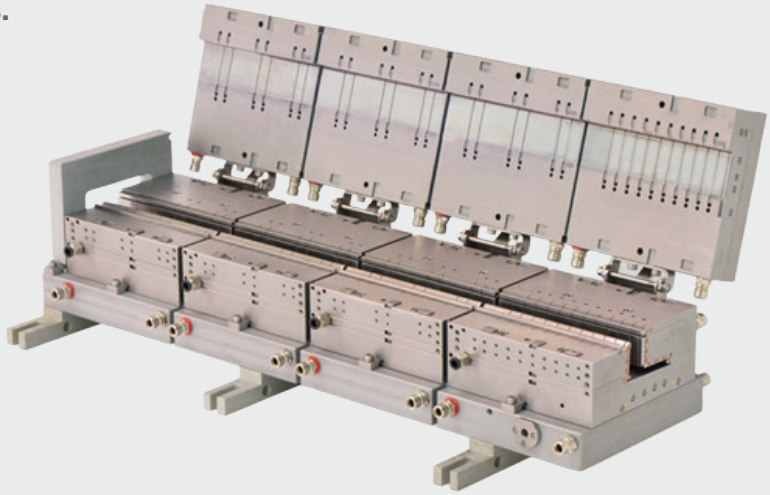




Moules de tirage en plastique

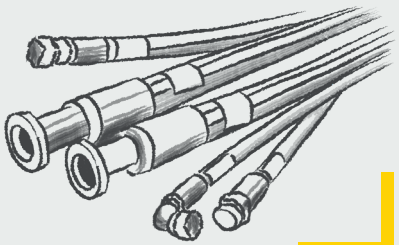
- Les moules sont-ils utilisés dans le processus par étirage et refroidissement Dans l'eau pour la formation de matériaux tels que le plastique et les fenêtres profilées Et les portes et multiples formes.



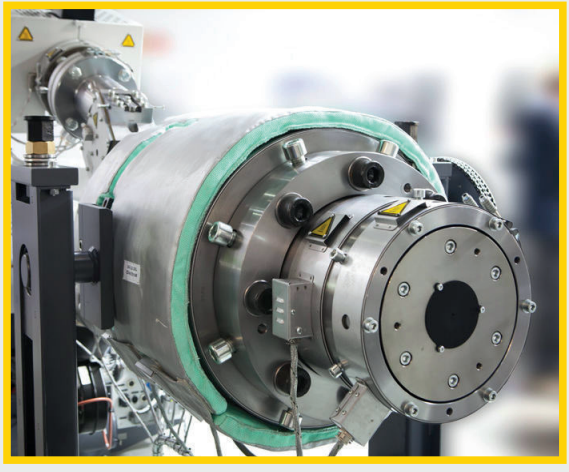


Moules d'extrusion et l'étirage

- Sont des outils utilisés dans le processus d'extrusion pour former des matériaux Tels que le plastique et le caoutchouc dans de multiples formes . Tels que des tuyaux et des tuyaux Et des pneus aux dimensions constantes et à haute efficacité. Les moules d'étirage assurent un contrôle précis de la forme finale Pour les matériaux retirés .







Moules en fer forgé

- Ce sont des moules utilisés dans la fabrication pour former des formes métalliques
  Utilisation de méthodes de fer à convecteur à haute température
  C'est ce qu'on appelle le fer forgé







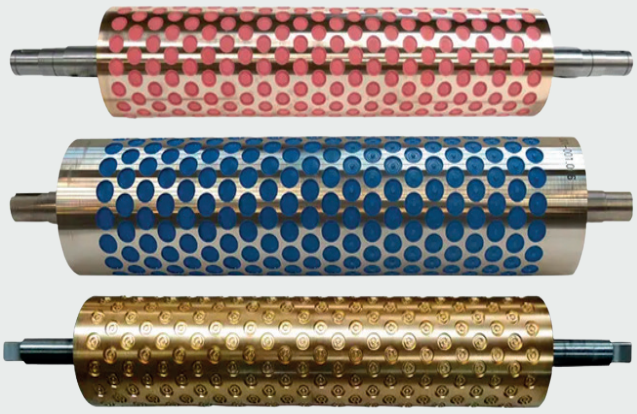




Moules à biscuits et chocolat

- Ce sont des moules utilisés dans la production et la formation de biscuits et de cookies.
  Ils sont conçus pour former des pâtons en Formes sélectionnées avant la cuisson.





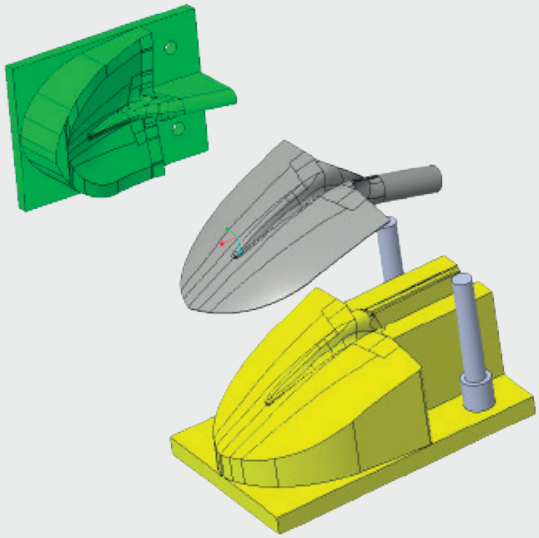
- Les moules sont des outils conçus pour façonner et verser le chocolat
  Fusionné en différentes formes et conceptions.
  Ils viennent dans une gamme de formes et de tailles .

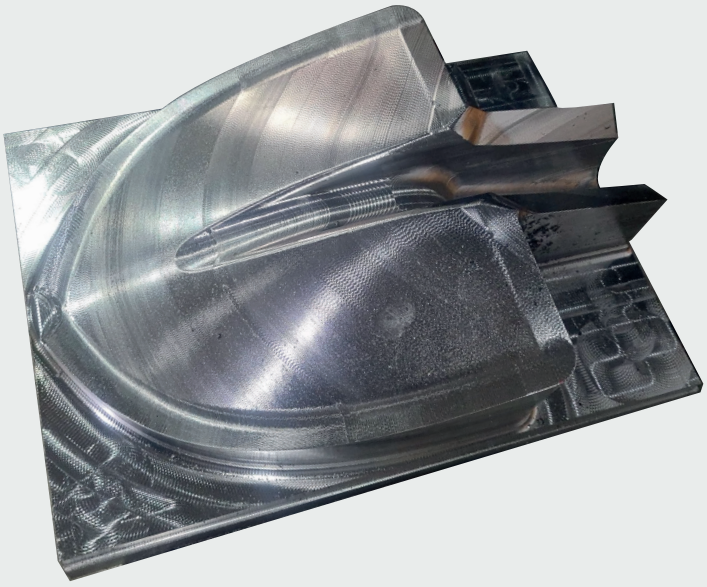




Moules de formage des métaux

- Ce sont des moules utilisés dans la fabrication pour former des formes métalliques
  Des pelles et d'autres choses.
  Ce sont des opérations de cisaillement, de greffage et de perçage
  Au moyen de pistons hydrauliques ou xanthriques.
  Pour effectuer la formation finale de la pièce pour chaque étape séparément .





Moules automatiques de formage des métaux

- Le formage automatique des métaux est un processus dans lequel
  les matériaux métalliques sont soumis à
  Pour former automatiquement en appuyant selon la forme appropriée
  Pour obtenir la taille et la forme souhaitées .
  En effectuant le moule automatique dans
  les processus de Piquer, percer et cisailler
  dans celui-là Et changez les propriétés
  physiques et chimiques.
  Et la formation de plaques par pressage à froid.

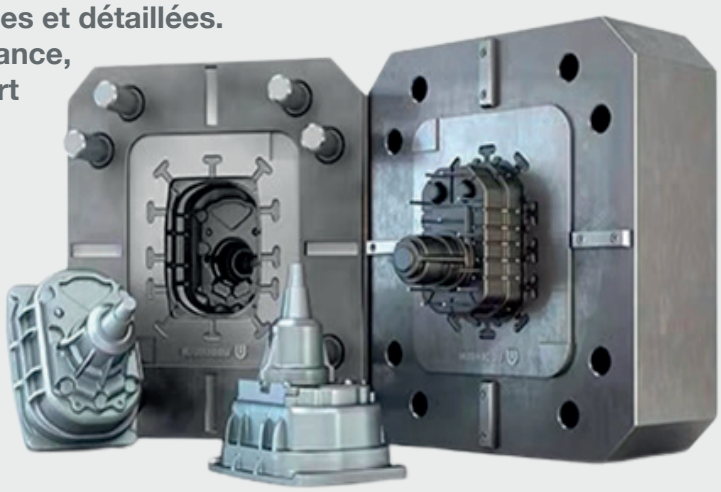




Les moules en zamak

Les moules en zamak sont des outils utilisés dans le processus de moulage vsous pression pour former des composants en alliage de Zamak.
C'est un alliage à base de zinc contenant de l'aluminium, du magnésium et du cuivre.
Les avantages des moules en zamak comprennent une précision dimensionnelle élevée, d'excellentes propriétés de coulée, la capacité de produire des pièces précises et détaillées.
Le zamak est connu pour sa haute résistance, sa résistance à la corrosion et son rapport coût-efficacité.
Ce qui en fait un choix populaire dans diverses industries pour la fabrication de composants Tels que des pièces de voiture, des outils et des décorations.





Moules d'extrusion en aluminium

Les moules en aluminium pour l'extrusion sont des outils utilisés dans le processus d'extrusion Pour façonner l'aluminium en formes spécifiques.
Ces moules permettent une production efficace et précise de pièces en aluminium Avec des dimensions coordonnées.
Le processus d'extrusion est une méthode dans laquelle l'aluminium est poussé Modèle croisé pour créer des formes continues et formatées.
Ces moules sont considérés comme basiques dans des industries telles que la construction et la fabrication.
Où l'aluminium est largement utilisé Dans la production de divers produits Tels que les cadres de fenêtres, les tuyaux, les composants structurels.



Moules en cuivre

Les moules en cuivre sont des moules en cuivre et sont couramment utilisés dans divers processus de fabrication.
Y compris la coulée de métal et le moulage par injection de plastique.
L'un de ses avantages est une excellente conductivité thermique.
Ce qui permet un refroidissement et une congélation efficaces des matériaux fondus, réduisant les temps de cycle de production.
Les moules en cuivre ont également une durabilité et une résistance à la corrosion élevées.
Ce qui garantit une durée de vie plus longue et une qualité constante des produits moulés.
Ses propriétés supérieures contribuent au transfert de chaleur En réalisant des formes précises et détaillées dans les produits finis.
En plus de cela. Les moules en cuivre sont réputé…



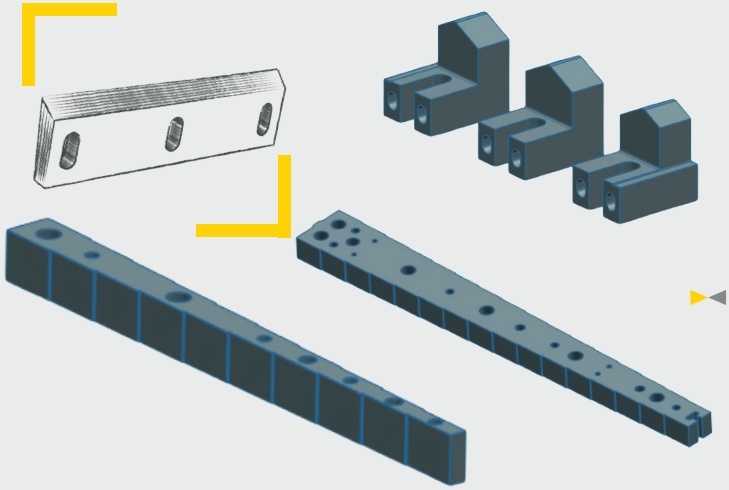


Moules en or

- Utilisé dans diverses industries pour créer des produits complexes et détaillés.
  Parmi les avantages des moules en or, citons une excellente conduction thermique,
  qui permet un refroidissement rapide et uniforme
  Pendant le processus de moulage, la nature non réactive de l'or
  le rend utilisable
  Avec une large gamme de matériaux, leur durabilité assure
  une durée de vie plus longue des moules.
  De plus, les moules en or offrent une touche luxueuse
  et esthétique aux produits finis.
  Ils sont souvent utilisés dans l'industrie de la bijouterie
  et la fabrication de haute qualité .



Coupé avec du fil métallique



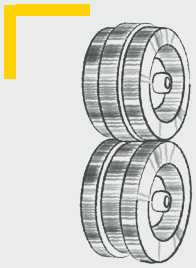


- Sont des outils utilisés dans les procédés de
  fabrication pour former des formes métalliques
  Avec des formes et des dimensions cohérentes.
  Ces modèles offrent précision et efficacité
  Dans la production d'articles tels que des
  couteaux et d'autres composants
  Basé sur des fils.
  Parmi ses avantages, il y a la possibilité
  de créer des conceptions précises
  et personnalisées. Ce qui assure l'uniformité
  et la durabilité des produits finis
  Fabriqué et coupé à travers du fil métallique.



Moules de profilage

Le laminage est un élément essentiel des processus de formage des métaux, car il contribue à la formation de
Et réduisez l'épaisseur des plaques ou des bandes métalliques.
Ils sont constitués de rouleaux cylindriques
Il exerce une pression sur le métal lorsqu'il les traverse.





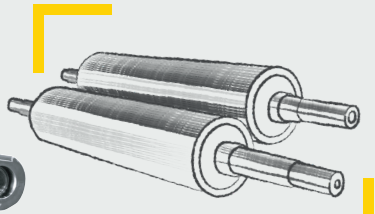


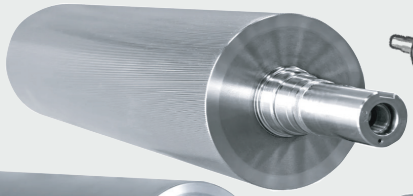




Moules pour former des moulins à rouleaux

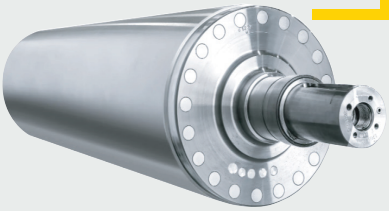
Les moulins à rouleaux sont des moulins qui utilisent des rouleaux cylindriques.
Soit en paires opposées, soit en plaques planes opposées, pour l'écrasement
Ou broyer divers matériaux, tels que le grain.
Les moulins à grains cylindriques préparent
Une alternative aux arrangements
traditionnels en meule .







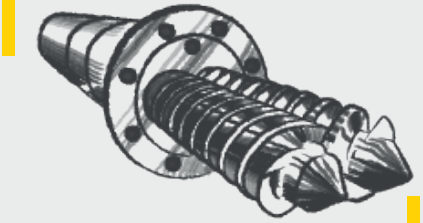


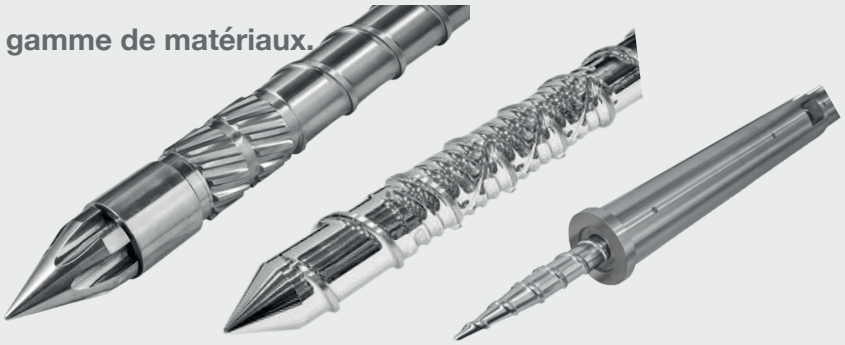




Moules d'escargots d'extrusion

Un composant essentiel du processus d'extraction du plastique, où il est utilisé pour pousser, comprimer et fondre des matières premières telles que le plastique À travers le trou d'extraction, il se caractérise par un mélange efficace de substances, même solubilité.
Et la capacité de traiter une large gamme de matériaux.



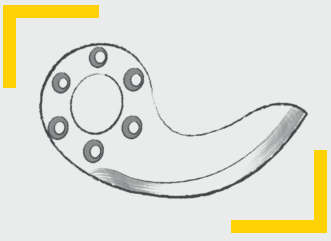




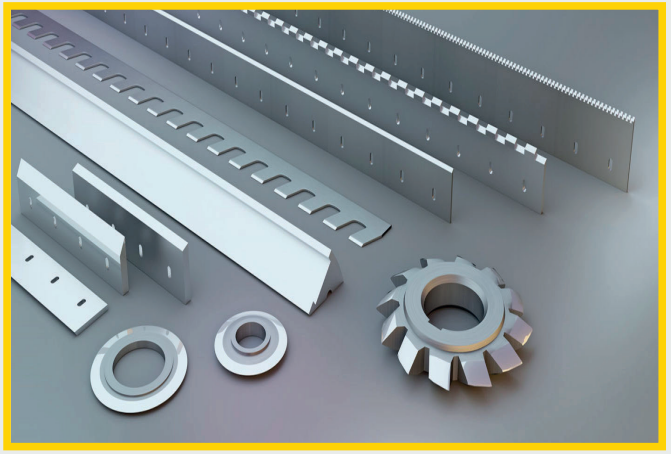


Moules pour couteaux à découper

Ce sont des outils tranchants conçus pour la coupe de précision dans diverses industries.
Ils sont disponibles dans une variété de formes et de tailles, adaptées à diverses applications de coupe.



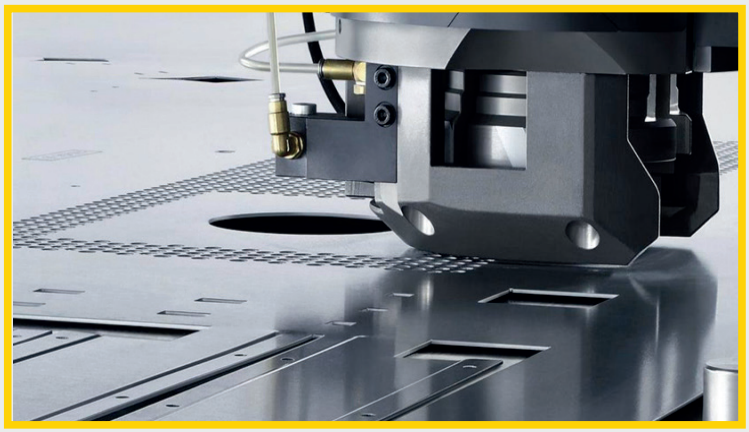




Outils de systèmes de pressage et de poinçonnage

- Poinçonneuse, une machine qui modifie la taille ou la forme d'un morceau de matériau, généralement une feuille de métal.
  En appuyant sur le moule dans lequel la pièce est maintenue.
  La forme et la structure du moule sont déterminées par la forme résultante sur la pièce.

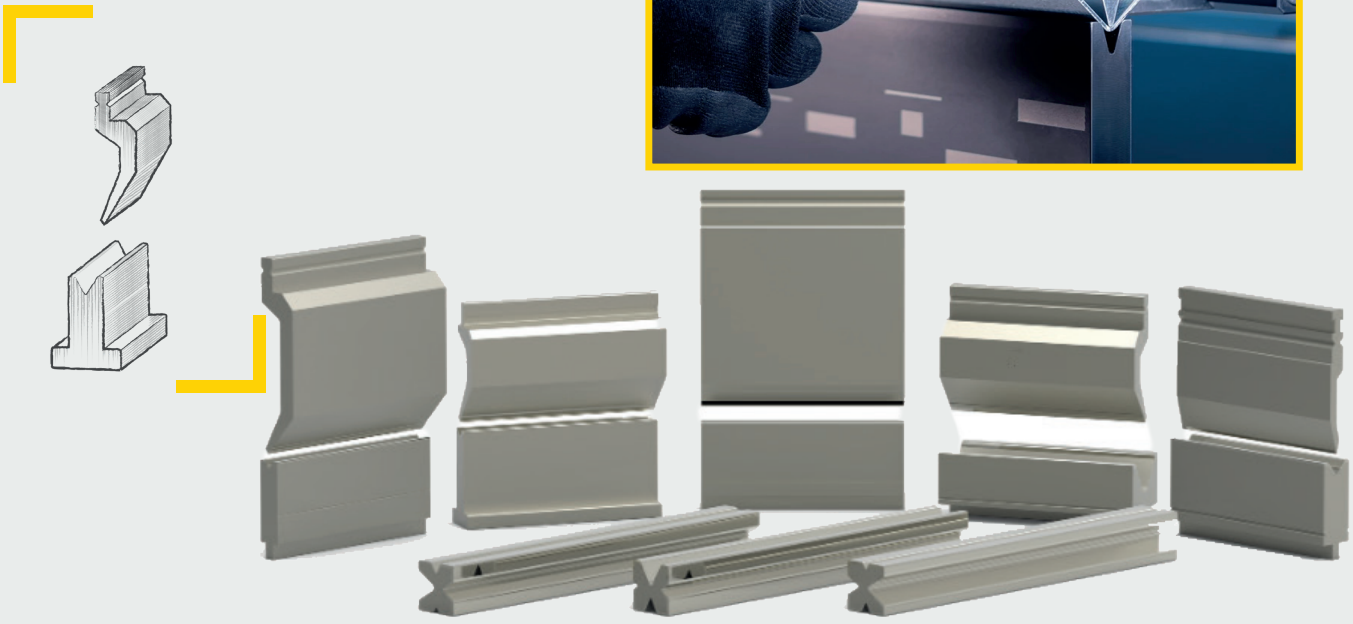




Presse d'alimentation ou pliage de métal

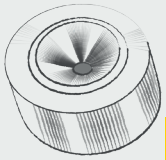
- La presse d'alimentation est une machine spécialement utilisée pour cintrer des tôles.
  La capacité des machines est importante en raison de deux facteurs:
  La longueur totale de pliage
  et sa capacité à plier le métal.
  Les freins à pression sont étroits
  et longs De sorte que n'importe quelle
  taille de tôle puisse être pliée facilement.



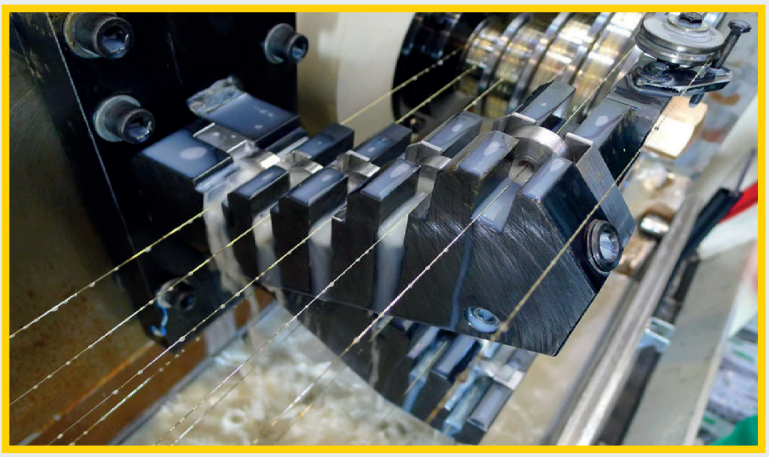


Tréfilage (PCD)

Le dessin par PCD (diamant multicristallin) fait référence à un outil de coupe Utilisé dans les opérations de tréfilage pour les métaux tels que le cuivre,\ l'aluminium, le fer.
Les inserts en PCD sur l'outil améliorent la résistance à l'usure .
Ces outils forment et tirent efficacement les fils à travers le coffrage.
Il en résulte des surfaces plus lisses et plus précises sur le plan dimensionnel .





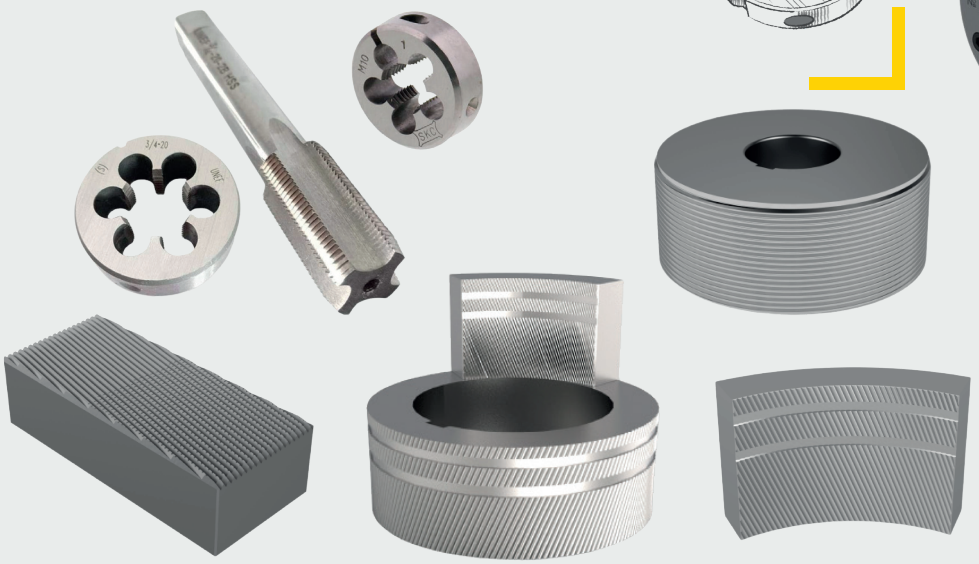


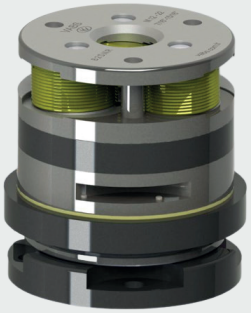
Cylindre d'ouverture de dent

Le laminage de dentition est un processus de travail à froid dans lequel une ébauche formée est pressée Entre les moules rotatifs ou alternatifs.
Dans lequel sa dent cylindrique est ouverte
Dans les moules.
Lorsque le cylindre vide est pénétré par
Moules, le métal s'écoule dans les cavités
du moule Il forme la forme d'un cylindre denté.









Pièces détachées



Piliers de Guidage



Goupilles d'Éjection



Piliers de Guidage



Chicanes de Refroidissement



Égaliseur de moule



Plaques Sans Huile



Bagues de Guidage



Coureur Chaud



Coureur Froid



Unités de Centrage

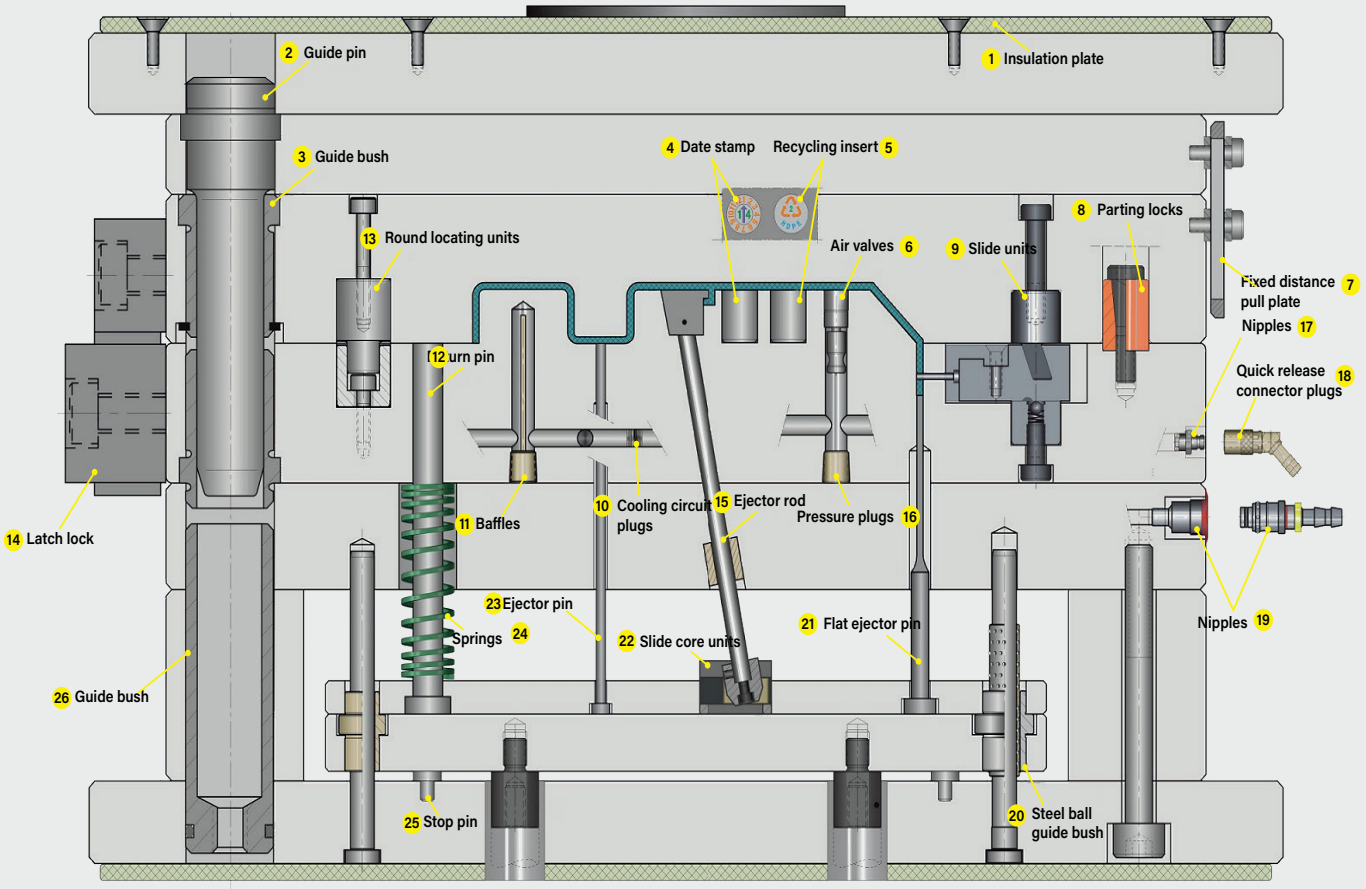


Poinçon Étagé



Piliers de Guidage

MOLDS PARTS



1	Plaque d'isolation	14	Verrouillage du loquet
2	Goupille de guidage	15	Tige d'éjecteur
3	Douille de guidage	16	Bouchons de pression
4	Cachet de date	17	Mamelons
5	Insert de recyclage	18	Fiches de connecteur à dégagement rapide
6	Vannes d'air	19	Mamelons
7	Plaque de traction à distance fixe	20	Douille de guidage à billes en acier
8	Serrures de séparation	21	Goupille d'éjection plate
9	Unités coulissantes	22	Unités centrales coulissantes
10	Bouchons de circuit de refroidissement	23	Goupille d'éjection
11	Chicanes	24	Ressorts
12	Goupille de retour	25	Goupille d'arrêt
13	Unités de localisation rondes	26	Douille de guidage



PDF Pièces détachées

Acier à Outils

1. Acier à Outils pour le Travail à Froid

Catégorie	C	Cr	Mo	V	Autre	Propriétés
1.2379	1.55	12.00	0.80	1.00	Si 0.40	Acier hautement durcissable avec un excellent rapport entre résistance, principalement en pression.
1.2363	1.00	5.00	1.20	0.20	Si 030	Acier hautement durcissable avec une dureté de surface élevée et une résistance à l'usure. Bien stabilité dimensionnelle pendant le traitement thermique.
1.2767	0.45	1.30	0.20	-	Ni 4.00	Acier bien durcissable avec une bonne stabilité dimensionnelle et résistant à l'usure. Élevé résistance, ténacité supérieure et résistance à la fatigue des matériaux. Bien polissable.
1.2436	2.12	11.20	-	-	W 0.65	Haute résistance en combinaison avec une ténacité inférieure. Dimensionnellement stable. Meilleure résistancecontre l'usure et meilleure trempabilité par rapport à l'acier 1.2080.
1.2601	1.65	12.00	0.60	0.30	W 0.50	Très haute résistance à l'usure abrasive et adhésive, bonne ténacité, bonnes dimensions stabilité, haute compressibilité.
1.2067	1.00	1.50	-	-	-	Acier à roulement présentant une excellente dureté, résistance à l'usure et un haut degré de pureté.
1.2360	0.50	7.00	1.50	1.40	Si 0.90	Bonne résistance à l'usure, ténacité moyenne. Lames de machine fortement sollicitées pour la cellulose et industrie du papier, fraises à bois.
1.2378	2.20	12.50	1.00	2.00	-	Haute résistance à l'usure.
1.2510	1.00	0.55	-	0.20	W 0.60	Acier très bien durcissable avec une dureté de surface élevée, avec une résistance à l'usure plus élevée. Bonne stabilité dimensionnelle et usinabilité.
1.2080	2.10	12.00	-	-	Si 0.30 Mn 0.40	Acier hautement durcissable avec une résistance élevée et une ténacité inférieure. De haute résistance, principalement dedans pression. Stabilité dimensionnelle, résistant à l'usure.
1.2358	0.60	4.50	0.50	0.20	-	Acier très bien durcissable avec une dureté de surface élevée en combinaison avec une ténacité élevée. Haute résistance à l'usure. Possibilité de souder.
1.2842	0.90	0.40	-	0.10	Si 0.20 Mn 2.00	Acier bien usinable avec une bonne stabilité dimensionnelle et ténacité. Moyennement durcissable avec une dureté de surface élevée. Très bonne résistance à la formation de fissures.
1.2550	0.60	1.10	-	0.20	Si 0.60 Mn 0.30 W 2.00	Acier bien durcissable, résistant à la trempe. Avec une combinaison avantageuse de résistance (à la chaleur) et ténacité élevée. Très bonne résistance à l'usure et chargement par impact.

2. Acier à outils pour travail à chaud :

Catégorie	C	Cr	Mo	V	Autre	Propriétés
1.2344	0.40	5.10	1.30	1.00	Si 1.00	De haute résistance contre le gâchage et le port, avec de haute résistance dans la chaleur (plus haut que à 1,2343). Très bonne ténacité et résistance à la fatigue thermique. L'acier n'est pas très sensible aux chocs thermiques.
1.2343	0.40	5.10	1.20	0.40	Si 1.00	Acier avec une combinaison avantageuse de résistance, de ténacité et de résistance contre la chaleur fatigue. Acier résistant aux chocs thermiques et à l'usure.
1.2367	0.38	5.00	2.85	0.55	Si 0.40	Excellente résistance et résistance à l'usure à la chaleur. Haute résistance contre trempe. Très bien durcissable avec une ténacité et une résistance élevées contre chocs thermiques.
1.2365	0.40	2.90	2.75	0.55	Si 0.30 Mn 0.30	Haute résistance à la trempe.
1.2714	0.55	1.10	0.50	0.10	Ni 1.60	Acier hautement durcissable avec une structure équilibrée même à de grandes sections transversales . Résistant contre température et charge d'impact. Bon rapport entre résistance, ténacité et résistance contre la fatigue thermique.
1.2885	0.30	2.95	2.80	0.55	Si 0.35 Mn 0.40	Conductivité thermique élevée.
1.2709	Mx 0.03	Mx 0.25	4.80	-	Co 9.00 Ni 18.0 Ti 1.10	Acier maraging spécial.
1.2581	0.30	3.00	-	0.40	Si 0.30 Mn 0.35	La teneur en tungstène est bénéfique pour la résistance à chaud à la chaleur rouge, bien que la ténacité soit quelque peu réduit.
1.2345	0.50	5.10	1.30	0.95	Si 1.00 Mn 0.30	Excellente ténacité, résistance à l'usure et rétention élevée de la dureté.

3 . Acier de Moule en Plastique:

Catégorie	C	Cr	Mo	Ni	Autre	Propriétés
1.2738	0.40	2.0	0.20	1.0	Mn 1.5 Si 0.30	Acier de Moule en Plastique Un bon rapport entre résistance et ténacité. Très bien polissable.
1.2083	0.40	13.00	-	-	Mn 0.70	Bonnes propriétés de polissage, excellente résistance à la corrosion.
1.2316	0.36	16.0	1.20	-	-	Idéal pour les moules en PVC.
1.2312	0.40	1.90	0.20	-	Mn 1.5 S 0.05 Si 0.40	Acier très bien usinable avec une ténacité élevée.
1.2311	0.40	1.90	0.20	-	Mn 1.5 Si 1.30	Idéal pour les aciers à moules en plastique de petite taille.
1.1730	0.45	-	-	-	Mn 0.70 Si 0.30	
1.2764	0.19	1.30	0.20	4.10	-	Très bonne polissabilité.

4 . Acier Rapide :

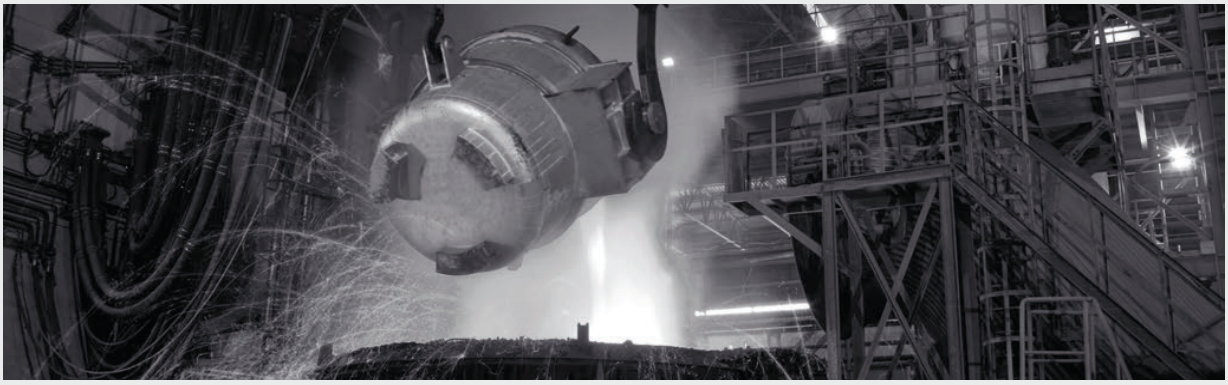
Catégorie	C	Cr	Mo	V	Autre	Propriétés	Application
1.3343	0.90	4.10	5.00	1.80	W 6.20	Acier rapide standard	Forets hélicoïdaux, alésoirs, outils de brochage, scies à métaux, outils de fraisage de tous types,
1.3243	0.90	4.00	5.00	1.80	W 6.50 Co 5.00	5% Cobalt haute résistance	outils de travail du bois.Outils de tournage et de planification pour tous types, fraises, tarauds, forets hélicoïdaux, outils de travail du bois.
1.3207	1.25	4.00	3.40	3.20	W 10.00 Co 10.50	10% Cobalt haute résistance contre la température	Outils de tournage et de fraisage pour les travaux d'ébauche et de finition, outils de travail du bois, outils de travail à froid très sollicités, embouts d'outils.
1.3247	1.10	4.20	9.50	1.20	W 1.50 Co 8.00	Dureté élevée de cobalt de 8%	Fraises, tarauds, forets hélicoïdaux, outils à broches.

5 . Acier de Nitruration

Catégorie	C	Cr	Mo	V	Autre	Propriétés
1.8550	0.35	1.70	0.20	0.60	Ni 0.90 Al 1.10	Nitruration et polissabilité parfaites.
1.8509	0.42	1.70	0.30	-	Al 1.10	Arbres de pignon, outils de mesure, pièces de pompe d'injection, distributeurs et goujons.
1.8519	0.28	2.55	0.20	0.15	-	Acier de nitruration CRMO Valloye avec une dureté superficielle après nitruration de min 800 HV

6 . Acier Inoxydable

Catégorie	C	Cr	Mo	V	Autre	Propriétés
1.4125	1.10	17.00	0.60	-	-	Résistance à la corrosion modérée bonne résistance et capacité à obtenir et à conserver une excellente dureté HRC 60 et résistance à l'usure.
1.4112	0.90	18.00	1.10	0.10	-	Résistance à la corrosion modérée bonne résistance et capacité à obtenir et à conserver une excellente dureté HRC 58 et résistance à l'usure.
1.4057	0.20	16.00	-	-	Ni 2.30	Haute polissabilité.
1.4841	0.10	25.00	-	-	Ni 20.00 Si 2.20 Mn 1.50	L'acier résiste à la chaleur jusqu'à 1000 C.
1.4542	0.05	16.00	-	-	Ni 3.75 Cu 3.30	La résistance à la corrosion est excellente.
1.4528	1.10	17.50	1.20	0.10	1.50 Co	



Alliage élément	Durabilité	limite d'élasticité	Élongation	Réduction de en coupe transversale région	Résistance	Élasticité	Résistance à élevé température	Taux de Refroidissement	Carbure La Formation	Résistance à l'usure	Ductilité	Usinabilite	Corrosion Tendance	Corrosion Résistance	
Si	↑	↑	↑↑	↓	~	↓	↑↑↑	↑	↓	↓	↓↓↓	↓	↓	↓	–
Mn*	↑	↑	↑	~	~	~	↑	~	↓	~	↓↓	↑	↓	~	–
Mn**	↓↓↓	↑	↓	↑↑↑	~	–	–	–	↓↓	–	–	↓↓↓	↓↓↓	↓↓	–
Cr	↑↑	↑↑	↑↑	↓	↓	↓	↑	↑	↓↓↓	↑↑	↑	↓	–	↓↓↓	↑↑↑
Ni	↑	↑	↑	~	~	~	–	↑	↓↓	–	↓↓	↓	↓	↓	–
Al	–	–	–	–	↓	↓	–	–	–	–	–	↓↓	–	↓↓	–
W	↑	↑	↑	↓	↓	~	–	↑↑↑	↓↓	↑↑	↑↑↑	↓↓	↓↓	↓↓	–
V	↑	↑	↑	~	~	↑	↑	↑↑	↓	↑↑ ↑↑	↑↑	↑	–	↓	↑
Co	↑	↑	↑	↓	↓	↓	–	↑↑	↑↑	–	↑↑↑	↓	~	↓	–
Mo	↑	↑	↑	↓	↓	↓	–	↑↑	↓↓	↑↑↑	↑↑	↓	↓	↑↑	–
S				↓	↓	↓	–	–	–	–	–	↓↓↓	↑↑↑	–	↓
P	↑	↑	↑	↓	↓	↓↓↓	–	–	–	–	–	↓↓↓	↓↓↓	↓↓	↑↑

* pearlitic steels
** austenitic steels

↑ increases
↓ decreases
~ does not change
– insignificant

1 PETE	2 HDPE	3 PVC	4 LDPE	5 PP	6 PS	7 OTHER
Polyethylene Terephthalate	High Density Polyethylene	polyvinylchloride	Low Density Polyethylene	Polypropylene	Polystyrene	Other
						

	ABS	ASA	PA	PBT	PBT+PC	PC	PC+ABS	PC+PBT	PE	PET	PMMA	POM	PP	PPO	PPO+PS	PS	PVS	SAN	TPU
ABS	■	■	□	■	■	■	■	■	□	□	■	□	□	□	□	□	■	■	■
ASA	■	■	□	■	■	■	■	■	□	□	■	□	□	□	□	□	■	■	■
PA	□	□	■	□	□	▪	▪	▪	□	□	□	□	□	▪	□	□	▪	□	■
PBT	■	■	□	■	■	■	■	■	□	□	□	□	□	□	□	□	▪	■	□
PBT+PC	■	■	□	■	■	■	■	■	□	□	□	▪	□	□	□	□	▪	■	■
PC	■	■	▪	■	■	■	■	■	□	■	■	▪	□	□	□	□	▪	■	□
PC+ABS	■	■	□	■	■	■	■	■	□	■	■	□	□	□	□	□	▪	■	■
PC+PBT	■	■	▪	■	■	■	■	■	□	■	■	□	□	□	□	□	▪	■	■
PE	▪	▪	□	▪	▪	□	▪	▪	■	▪	▪	▪	■	▪	□	▪	□	▪	□
PET	■	■	□	■	■	■	■	■	□	■	□	□	□	□	□	□	▪	■	□
PMMA	■	■	□	□	□	■	■	■	□	□	■	▪	□	□	□	□	□	■	□
POM	□	□	□	□	□	▪	▪	▪	□	□	▪	■	□	□	□	□	□	□	□
PP	▪	▪	□	▪	▪	▪	▪	▪	□	▪	▪	▪	■	▪	□	□	□	□	□
PPO	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	■	■	■	▪	□	□
PPO+PS	□	□	■	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	■	■	■	▪	□	□
PS	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	■	■	■	□	□	□
PVS	■	■	▪	▪	▪	▪	▪	▪	□	▪	■	■	□	▪	□	□	■	■	■
SAN	■	■	□	■	■	■	■	■	□	□	■	□	□	□	□	□	■	■	□
TPU	■	■	■	□	■	■	■	■	□	■	■	■	□	□	□	□	■	■	■

■ Good fit with high rate □ Low percentage compliance ▪ Incompatible

TECHNOLOGIES DE MOULES

Laboratoires

TEST



PRODUCTION DE MAQUETTES APPAREIL



APPAREIL DE SCANNAGE 3D

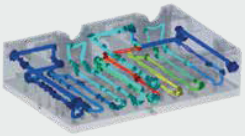


DISPOSITIF D'ESSAI DE DURETÉ

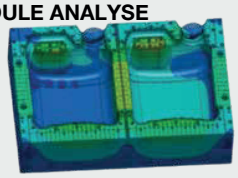


MESURE DES COORDONNÉES LA MACHINE

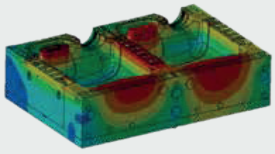
ANALYSIS



ÉCOULEMENT DE REFROIDISSEMENT DE MOULE ANALYSE



CONCEPTION DE REFROIDISSEMENT OPTIMISÉE



PERFORMANCES POTENTIELLES

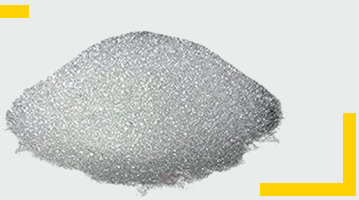


Unité d'Essai et d'Assemblage de Moules



Sablage

Perles de verreles



Perles de verreles perles de verre sont disponibles en plusieurs tailles. Ils sont le meilleur moyen d'enlever la peinture Et la rouille des surfaces métalliques. Ils sont également parfaits pour le nettoyage et la préparation Quand il s'agit de peinture et de revêtement en poudre.

Scorification du charbon



Il est souvent utilisé dans l'industrie automobile en raison de sa texture rugueuse et de son efficacité Dans l'élimination de la rouille et de la peinture. Le laitier de charbon est considéré comme l'un des types de supports les plus coûteux. Contrairement au sable, il ne retient pas l'humidité et est facile à nettoyer.

Oxyde d'aluminium



L'oxyde d'aluminium a le temps de coupe le plus rapide par rapport à n'importe quel matériau utilisé En train de heurter le sable, il est également réutilisable Il produit un minimum de poussière. Il est le plus souvent utilisé pour enlever la peinture Et le nettoyage des surfaces, car il peut être utilisé plus d'une fois, réduit les coûts.

Stewrolet



C'est un métal cassant et dur qui a un lustre terne. Ses cristaux sont généralement de couleur brun foncé Ils sont souvent doubles dans des motifs cruciformes (connus sous le nom de croix imaginaires) Qui peut être transformé en décorations.

Granulés de battage d'acier et de gravier



En raison de sa durabilité, l'acier frappe les granulés et les cailloux Ils sont les meilleurs pour une utilisation sur des pièces en acier. Il existe de nombreuses variétés au choix, il peut être utilisé pour préparer Surfaces en acier en enlevant la rouille et la peinture. Et laissez également un espace doux pour les revêtements tels que l'époxy.

Galets en plastique



Les granulés de plastique sont l'un des types de matériaux de sablage les plus polyvalents. Il se présente sous de nombreuses formes et tailles, ce qui signifie Qu'il peut être utilisé dans une variété de projets. Les granulés de plastique sont parfaits pour une utilisation sur la fibre de verre. En tant que matériau plus rigide, il est idéal pour les pièces de véhicules, de bateaux et d'avions.

Carbure de silicium



Le carbure de silicium est le matériau le plus dur actuellement disponible pour frapper le sable.Il existe en plusieurs tailles différentes.Il peut donc être utilisé dans une variété de projets. Surtout si le projet nécessite un abrasif plus rigoureux. Le carbure de silicium est particulièrement utile pour polir le granit et d'autres types de matériaux durs.

Coquilles de noix



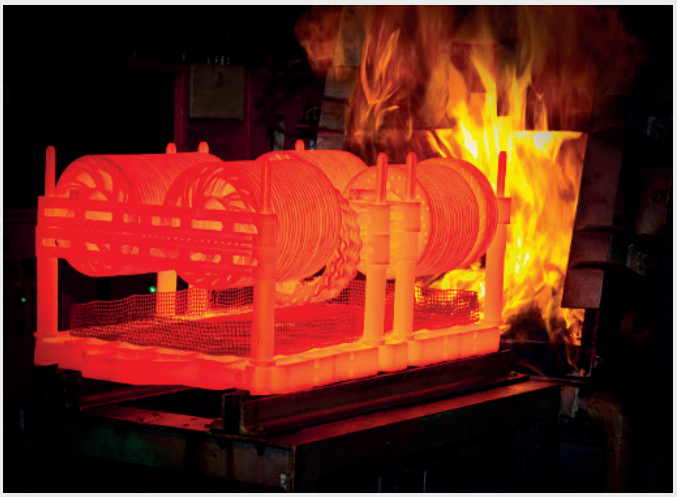
Les coquilles de noix sont plus molles que certaines autres options. Et bien qu'il puisse être utilisé pour décaper la peinture. Cependant, le nettoyage des surfaces est le meilleur travail pour elle. Ils sont souvent utilisés pour nettoyer des surfaces plus délicates telles que le bois.

Traitements thermiques chimiques

Trempe au bore



- C'est un processus de durcissement de surface thermochimique Il renforce la surface du matériau en La propagation des atomes de bore à la surface du métal. Le processus de durcissement est utilisé pour améliorer la dureté Et résistance à la corrosion sur les surfaces métalliques Et alliages, et en même temps protéger De telles caractéristiques à des températures élevées Et résistance à l'usure accrue.



Soulagement du stress

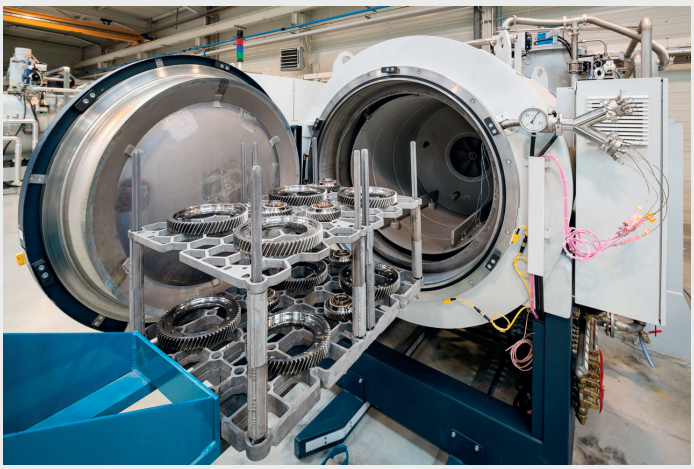
- Peut être utilisé dans des machines mécaniques pour soulager le stress Dans les procédés qui ne modifient pas la dureté actuelle du matériau Causes des contraintes qui se produisent dans le matériau après la peinture Ou travailler ou périr . Une opération peut être effectuée Soulager les contraintes sur la partie mécanique rugueuse Par le processus de durcissement ou sur la pièce finie Après traitement thermique.

Carbonisation nitruration au carbone

- Le processus de nitruration au carbone est un processus de durcissement Les tensioactifs sont appliqués sur l'acier Faible teneur en carbone qui est traitée Plus facilement et à moindre coût, à une température de Inférieure à la température de nitruration et de fixation pendant le fonctionnement. Des atomes d'azote et de carbone sont envoyés À la surface du matériau en même temps. Il contribue à la résistance à la corrosion en Augmenter la dureté de surface des aciers faiblement alliés



Durcissement à l'azote



- La nitruration est un procédé de traitement de surface. En raison de la diffusion d'azote à la surface de l'acier.
Une couche solide est formée à la surface du matériau Avec une résistance élevée à la corrosion. Tout le matériel en acier Il a une capacité de nitruration.
Tandis que la nitrification Augmente la résistance à l'usure et la résistance aux contraintes Pour la plupart des types d'acier.
Ils ne font que réduire la résistance à la corrosion de l'acier
Acier inoxydable lorsque des conditions spéciales ne s'appliquent pas.

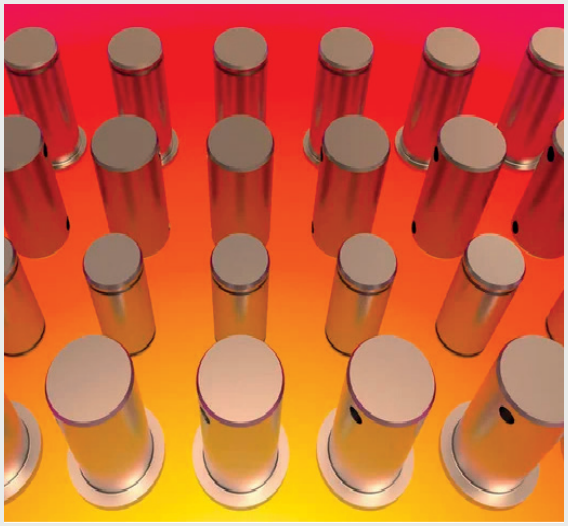


Revenu d'oxydation

- Le processus d'oxydation est connu, ce qui peut être effectuéÀ trois températures différentes.Aussi par le nom de l'unité de vapeur dans certaines sources.
Le but principal est de créer une couche d'oxydation Ils peuvent être contrôlés à la surface du matériau.
Le résultat de ce processus est généralement Il s'agit d'oxyde de fer (II, III) d'une épaisseur de 3 à 5 micromètres.
Il est le plus souvent appliqué après nitruration et nitrocarburation
Pour obtenir la résistance à la corrosion du matériau. Il est conçu pour empêcher l'adhérence du métal liquide
Dans des moules d'injection de métal.

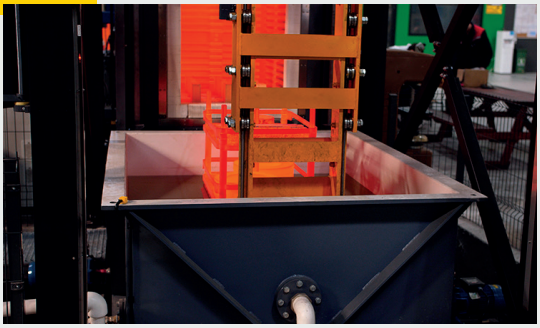
Chauffage par induction

- Chauffage par induction ou induction électromagnétique Est une technique de chauffage de matériaux par induction électromagnétique Sans avoir à être en contact avec la source d'alimentation.Il repose sur le matériau lui-même pour générer de la chaleur.
L'efficacité de chauffage varie en fonction de la distance La conductivité de la bobine de travail et la nature de l'objet à chauffer



Traitements thermiques neutres

Traitement thermique de la solution



- Est un processus de traitement thermique courant pour de nombreux Différentes familles minérales. Peut nécessiter de l'acier inoxydable et un alliage d'aluminium Et superalliages à base d'alliages de nickel et de titane Et certains alliages à base de cuivre sont traités thermiquement.
Le procédé de mise en solution consiste à chauffer un alliage À une température convenable, tout en conservant une ou plusieurs
Des composants à cette température suffisante
Pour le transformer en une solution solide, refroidissez-le assez rapidement pour conserver ces composants dans .

Processus de refroidissement



- Le processus de refroidissement est considéré comme une continuation du processus de durcissement
Thermocouple qui se termine à température ambiante.
L'objectif est de préserver la martensite
Le transformateur est à basse température et réduit La quantité d'austénite restante est autant que possible.
Le processus de refroidissement est effectué dans des pièces conçues
Spécialement pour le contrôle du processeur.
Effets du processus de refroidissement:
Élimination de l'austénite résiduelle
Et la transformation de la structure en martensite

Trempe martempération

- Il est utilisé pour réduire le risque de fissuration
Et fracture à la formation de martensite pendant les processus de refroidissement Le rapide.
Il est également connu sous le nom de refroidissement progressif.
Le matériau est refroidi de la zone austénite à
La température est légèrement supérieure à Température initiale de martensite.
Puis elle part un moment avant d'atteindre la limite Pour former une bainite et compléter à température ambiante.
Avec la constipation, les températures de surface sont égalisées Et la base de la pièce
Avec des différences transversales.



Recuit



- Un processus de traitement thermique qui conduit à un changement de propriétés Propriétés physiques et parfois chimiques de la matière. Ce qui augmente sa ductilité et réduit sa dureté et sa fabricabilité C'est plus pratique. Cela implique de chauffer une substance plus haut À partir de la température de recristallisation.Et maintenez une température appropriée pendant un certain temps Approprié, puis refroidi.

Revenu d'austemperming



- L'austempering est un traitement thermique Utilisé pour former de la bainite pure, qui est une phrase À propos d'une microstructure de transition qui existe entre Perlite et martensite. L'austempérisation consiste à refroidir la pièce métallique Vitesse de la température de l'austénite À environ 230 à 400 degrés Celsius. Tout en maintenant une température constante pour permettre la transformation Isotherme. Pour éviter la formation de perlite ou de martensite.L'acier est refroidi dans un bain de métaux Fondu ou sels. L'acier est ensuite retenu À la température de formation de la bainite. Après le point auquel la température atteint l'équilibre. Jusqu'à ce que la bainite soit complètement formée. L'acier est ensuite retiré Du bain et laissez-le refroidir à l'air, sans la composition Perlite ou martensite.En fonction de la température Détention

Revenu sous vide

- Le traitement thermique est entièrement contrôlé Dans des fours automatiques à vide. Moules d'extrusion d'aluminium et pièces automobiles Défense et aviation Ils peuvent être soumis à divers traitements thermiques Dans des fours à vide pouvant être utilisés À de nombreuses fins différentes. Les pièces à l'intérieur du four sont conservées Sous contrôle à l'aide de thermocouples À chaque étape du processus.





LA LOGISTIQUE

Experts spécialisés
En fournissant des solutions de temps précises
Pour assurer des résultats parfaits





Que pouvons-nous offrir?

Solutions logistiques :
Nous avons une approche dédiée à la gestion La chaîne d'approvisionnement se déroule sans heurts Air, terre et mer, pour répondre à vos exigences Commenceant de l'achat à la livraison .

Nous nous efforçons d'être le partenaire d'expédition Services Imolds de confiance. Pour vous permettre d'obtenir votre commande rapidement Et nous profitons de la sensibilité Délai de livraison, rapidement selon les besoins.

Nous assurons une gestion complète du processus L'ensemble de la chaîne d'approvisionnement. Y compris la gestion des fournisseurs et expédition, exécution et livraison Entre les entreprises et les consommateurs.
En fournissant une solution complète. Notre objectif principal est de réduire le coût de la commande.Permettre à nos clients de se concentrer sur l'expansion de leur entreprise

QUELQUES ACTIVITÉS











Certificat

ISO 17025 ACCREDITED LABORATORY
ISO 9001 Icontec
HYDRAULIC INSTITUTE
BÖHLER
SYSTEM CERTIFICATION ISO 9001 SGS
GOOD MANUFACTURING PRACTICE GMP CERTIFIED
BUREAU VERITAS 1828 BUREAU VERITAS
CE

Contact Us

+90 533 296 70 00
+90 212 491 00 46

info@i-imolds.com.tr
www.i-imolds.com.tr

Head Ofice

Göz tepe Mah Batışehir Cad
Batışehir Sitesi Blok K3 Ofis 61
Bağcılar - istanbul -Turkey

Factory 1:

Arnavutkoy Mah.Cardaktepe Cad.
Arnavutkoy -istanbul -Turkey

Factory 2:

Yenibosna Doğu sanayi sitesi 4.blok numara 10 kat2 Bahçelievler - İstanbul -Turkey

iMOLDS
Molds Manufacturing
www.i-molds.com.tr

SPARE PARTS

i-molds.com.tr

YOUTUBE

Complaints