e-peAK Plastics

AUSGABE 3.0 · NOVEMBER 2026
İSTANBUL, TÜRKEI

FERTIGUNGS-KATALOG 2027

Maschinen, Produkte und Kapazitäten unseres Fertigungspartners. Der Katalog zeigt, auf welcher Maschine und in welcher Stückzahl Ihr Teil gefertigt werden kann.



8	90–400 t	150–1.500 g	4.992
SPRITZGIESSMASCHINEN	SCHLIESSKRAFT	SCHUSSKAPAZITÄT (PC)	MASCHINENSTUNDEN/MONAT

FERTIGUNGSSTANDORT · İMES SANAYI SITESI · ÜMRANIYE / İSTANBUL

TITELFOTO DIENT DER VERANSCHAULICHUNG

01 AUF EINEN BLICK

SPRITZGUSS UND WERKZEUGBAU IN İSTANBUL

E-PEAK Plastics betreut Auslandsgeschäfte gemeinsam mit dem Fertigungspartner. Den türkischen Inlandsmarkt betreut der Partner eigenständig. In der İMES Sanayi Sitesi fertigt er thermoplastische Spritzgussteile. Möglich sind Lohnfertigung und Fertigung mit Materialbeschaffung. Werkzeuge und Produkte gehören den Kunden.

8
Spritzgießmaschinen (je 1 pro Tonnage) und Werkzeugbau

59.904
jährliche Nennstunden (3 Schichten, 312 Tage)

30–1.200 g
empfohlenes Schussgewicht (Teil + Anguss)

~890 cm²
ca. max. projizierte Fläche auf der größten Maschine

4.992
monatliche Nennstunden (3 Schichten, 26 Tage)*

3
Maschinenklassen für kleine, mittlere und große Teile

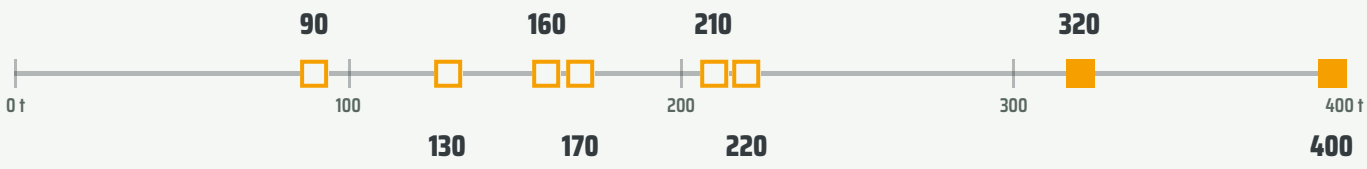
INHALT

01	AUF EINEN BLICK	02
02	WAS KÖNNEN SIE BESTELLEN?	03
03	MASCHINENPARK UND TECHNISCHE DATEN	04
04	MASCHINENPROFILE	05–06
05	MÖGLICHE PRODUKTE	07
06	WERKZEUGBAU UND KONSTRUKTION	08
07	PRODUKTIDEEN: 24 BEISPIELE	09–12
08	BEISPIELE GEFERTIGTER TEILE	13–17
09	FERTIGUNGSKAPAZITÄT	18
10	QUALITÄT, WERKSTOFFE UND WERKSTATT	19
11	BESTELLABLAUF UND KONTAKT	20

MANAGEMENTSYSTEM-ZERTIFIKATE DES FERTIGUNGSPARTNERS: **ISO 9001:2015 · ISO 14001:2015 · ISO 45001:2018**

MASCHINENPARK NACH SCHLIESSKRAFT

Leeres Quadrat: kleine und mittlere Klasse · Volles Quadrat: große Klasse



* Maschinenstunden: 8 Maschinen × 24 Stunden × 26 Arbeitstage. Die Leistung hängt von Werkzeug, Zykluszeit, Schichtplan und Auslastung ab. Berechnung auf Seite 18. Die Schusskapazität für Polycarbonat (PC) beruht auf Firmenangaben und variiert je nach Werkstoff.

02 FERTIGUNGSMODELLE

WAS KÖNNEN SIE BESTELLEN?

Vier Fertigungsmodelle stehen zur Wahl. Anhand Ihrer Zeichnung oder Ihres Musters finden wir die passende Lösung.

LOHNFERTIGUNG

FERTIGUNG MIT IHREM WERKZEUG

Sie stellen das Werkzeug. Der Partner stellt Maschine und Material und übernimmt die Fertigung. Die Werkzeugkompatibilität wird vorab geprüft.

- Teile mit 30–1.200 g Schussgewicht
- Maschinenwahl nach Werkzeugmaß, Kavitätenzahl und Angussart
- Serienfertigung nach Bemusterung und Freigabe

LIEFERUNG

FERTIGUNG NACH MUSTER MIT MATERIAL

Das Material wird beschafft. Die Teile werden nach freigegebenem Muster gefertigt und verpackt geliefert. Beispiele auf Seite 13–17.

- Material und Farbe nach Muster
- Start mit Bemusterung und Freigabe
- Stückpreis, Mindestmenge und Liefertermin im Angebot

NEUES PRODUKT

VON DER IDEE ZUR SERIE

Wenn noch kein Werkzeug vorliegt, übernimmt der Fertigungspartner Konstruktion und Werkzeugbau. Produktideen auf Seite 09–12.

- Vom Bild, Muster oder Plan zum Werkzeug
- Empfehlung für Kavitätenzahl und Maschinenklasse
- Farbe und Werkstoff nach Wahl

WERKZEUGBAU

WERKZEUGBAU, WARTUNG UND REVISION

Der Partner fertigt neue Werkzeuge und wartet, repariert und überarbeitet vorhandene Werkzeuge. Details auf Seite 08.

- Excellent CNC-540 Senkerodieren
- Manuelles Fräsen
- Manuelles Drehen · Imatec

4 FRAGEN

Für ein zügiges Angebot: Wie viel wiegt das Teil in Gramm? Welche Außenmaße hat es? Gibt es ein Werkzeug und wie viele Kavitäten hat es? Welche Stückzahl brauchen Sie pro Jahr oder Auftrag? Damit lassen sich Maschine und Dauer abschätzen. Alle Angaben auf Seite 20.

WELCHE MASCHINENKLASSE PASST?

KLASSE	MASCHINEN	EMPFOHLENES SCHUSSGEWICHT	PROJIZIERTE FLÄCHE (CA.)	TYPISCHE TEILE
KLEIN	90 t · 130 t	30–200 g	≤ 290 cm²	Deckel, Clips, Verbinder und kleine technische Teile
MITTEL	160–220 t	60–375 g	≤ 490 cm²	Behälter, Trichter, Halter, Haushalts- und Küchenartikel
GROSS	320 t · 400 t	200–1.200 g	≤ 890 cm²	Schutzhelme, Eimer, Kisten, Großbehälter und Gehäuse

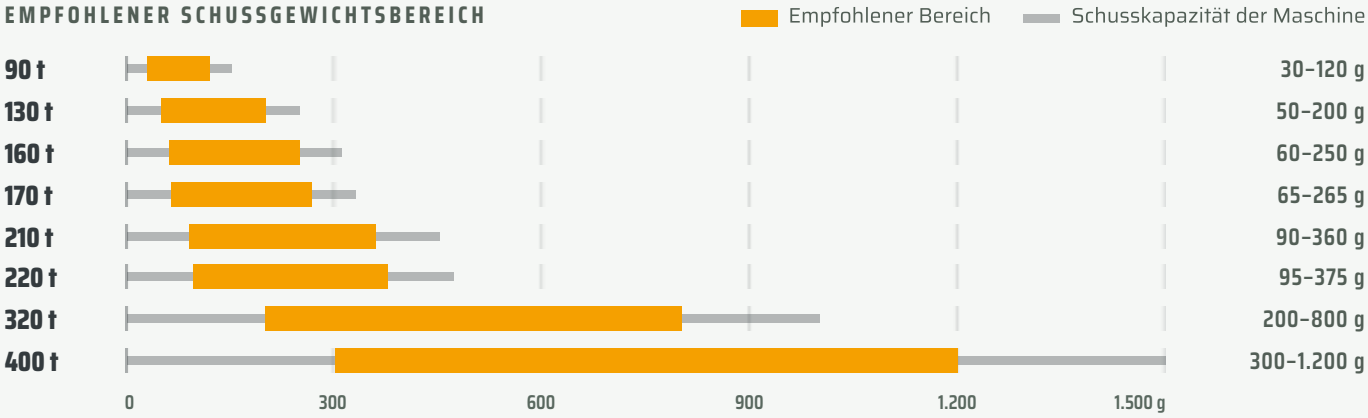
03 MASCHINENPARK

SPRITZGUSS UND WERKZEUGBAU

8 Spritzgießmaschinen von 90 bis 400 Tonnen. Im Werkzeugbau stehen Senkerodiermaschine, manuelle Fräse und Drehmaschine bereit. Schussgewicht und projizierte Fläche müssen zur Maschine und ihrer Schließkraft passen.

SCHLIESS-KRAFT	MODELL	SCHUSS-KAPAZITÄT (PC)	EMPFOHLENES SCHUSSGEWICHT	MAX. PROJIZIERTE FLÄCHE (CA.)	KLASSE
90 t	**LOG 90-S8** Asin Makine	150 g	30–120 g	200 cm²	KLEIN
130 t	**LOG 130-S8** Asin Makine	250 g	50–200 g	290 cm²	KLEIN
160 t	**LOG 160-S8** Asin Makine	310 g	60–250 g	355 cm²	MITTEL
170 t	**LOG 170-S9** Asin Makine	330 g	65–265 g	380 cm²	MITTEL
210 t	**LOG 210-S8** Asin Makine	450 g	90–360 g	465 cm²	MITTEL
220 t	**LOG 220-S9** Asin Makine	470 g	95–375 g	490 cm²	MITTEL
320 t	**Borche BT320** Hastek	1.000 g	200–800 g	710 cm²	GROSS
400 t	**LOG 400-S8** Asin Makine	1.500 g	300–1.200 g	890 cm²	GROSS
—	**Werkzeugbau** Werkzeugbau und Wartung	Senkerodieren · Manuelles Fräsen · Manuelles Drehen			WERKZEUGBAU

EMPFOHLENER SCHUSSGEWICHTSBEREICH



Schusskapazität: Firmenangabe für einen Schuss Polycarbonat (PC). Das erreichbare Gewicht hängt vom Werkstoff ab und ist nicht mit PS-Angaben im Herstellerkatalog gleichzusetzen.

Empfohlenes Schussgewicht: 20–80 % der Kapazität für einen stabilen Prozess (alle Kavitäten und Anguss). **Projizierte Fläche:** Berechnet mit ca. 0,45 t/cm². Der Wert variiert mit Werkstoff, Wandstärke und Fließweg. Das Werkzeugmaß wird mit Holmabstand und Werkzeughöhe abgeglichen.

90–170 TONNEN



LOG 90-S8

ASIN MAKINE · KLEINE KLASSE

SCHUSSKAPAZITÄT (PC)
150 g

EMPF. SCHUSSGEWICHT
30–120 g

PROJIZIERTE FLÄCHE
≈ 200 cm²

HOLMABSTAND
360 × 360 mm

WERKZEUGDICKE
150–360 mm

ÖFFNUNGSWEG
320 mm

SCHNECKE Ø · TYP B
35 mm

Anwendungsbeispiele: Deckel, Stopfen, Clips, Verbinder sowie kleine technische und Ersatzteile aus Mehrkavitätenwerkzeugen.



LOG 130-S8

ASIN MAKINE · KLEINE KLASSE

SCHUSSKAPAZITÄT (PC)
250 g

EMPF. SCHUSSGEWICHT
50–200 g

PROJIZIERTE FLÄCHE
≈ 290 cm²

HOLMABSTAND
410 × 410 mm

WERKZEUGDICKE
150–430 mm

ÖFFNUNGSWEG
380 mm

SCHNECKE Ø · TYP B
42 mm

Anwendungsbeispiele: Verpackungsdeckel, Elektroinstallations- und Kosmetikverpackungsteile, kleine Haushaltsartikel.



LOG 160-S8

ASIN MAKINE · MITTLERE KLASSE

SCHUSSKAPAZITÄT (PC)
310 g

EMPF. SCHUSSGEWICHT
60–250 g

PROJIZIERTE FLÄCHE
≈ 355 cm²

HOLMABSTAND
460 × 460 mm

WERKZEUGDICKE
180–500 mm

ÖFFNUNGSWEG
430 mm

SCHNECKE Ø · TYP B
45 mm

Anwendungsbeispiele: Behälter- und Dosengehäuse, Trichter, Halter und Küchenartikel.



LOG 170-S9

ASIN MAKINE · MITTLERE KLASSE

SCHUSSKAPAZITÄT (PC)
330 g

EMPF. SCHUSSGEWICHT
65–265 g

PROJIZIERTE FLÄCHE
≈ 380 cm²

HOLMABSTAND
510 × 460 mm

WERKZEUGDICKE
200–550 mm

ÖFFNUNGSWEG
430 mm

SCHNECKE Ø · TYP B
45 mm

Anwendungsbeispiele: Vorratsbehälter, mittlere technische Teile, Zubehör für Möbel und Haushaltsgeräte.

210–400 TONNEN



210 t

LOG 210-S8

ASIN MAKINE · MITTLERE KLASSE

SCHUSSKAPAZITÄT (PC)	EMPF. SCHUSSGEWICHT	PROJIZIERTE FLÄCHE
450 g	90–360 g	≈ 465 cm²
HOLMABSTAND	**WERKZEUGDICKE**	**ÖFFNUNGSWEG**
510 × 510 mm	200–550 mm	480 mm
SCHNECKE Ø · TYP B		
50 mm		

Anwendungsbeispiele: Haus- und Gartenartikel, mittlere Behälter, Halter und Trichter im Zweifachwerkzeug.



220 t

LOG 220-S9

ASIN MAKINE · MITTLERE KLASSE

SCHUSSKAPAZITÄT (PC)	EMPF. SCHUSSGEWICHT	PROJIZIERTE FLÄCHE
470 g	95–375 g	≈ 490 cm²
HOLMABSTAND	**WERKZEUGDICKE**	**ÖFFNUNGSWEG**
560 × 510 mm	220–600 mm	480 mm
SCHNECKE Ø · TYP B		
50 mm		

Anwendungsbeispiele: Gehäuse- und Kastenteile, Pflanztöpfe, mittlere bis große technische Teile.



320 t

Borche BT320

HASTEK · GROSSE KLASSE

SCHUSSKAPAZITÄT (PC)	EMPF. SCHUSSGEWICHT	PROJIZIERTE FLÄCHE
1.000 g	200–800 g	≈ 710 cm²
HOLMABSTAND	**WERKZEUGDICKE**	**ÖFFNUNGSWEG**
670 × 670 mm	220–655 mm	580 mm
SCHNECKE Ø · TYP C		
80 mm		

Anwendungsbeispiele: Helmschalen, Eimer und Deckel, Transportboxen, Großbehälter.



400 t

LOG 400-S8

ASIN MAKINE · GROSSE KLASSE

SCHUSSKAPAZITÄT (PC)	EMPF. SCHUSSGEWICHT	PROJIZIERTE FLÄCHE
1.500 g	300–1.200 g	≈ 890 cm²
HOLMABSTAND	**WERKZEUGDICKE**	**ÖFFNUNGSWEG**
770 × 705 mm	280–820 mm	710 mm
SCHNECKE Ø · TYP B		
80 mm		

Anwendungsbeispiele: Kisten und Körbe, große Pflanztöpfe und Gehäuse, Industriebehälter.



WERKZEUGBAU

SENKERODIEREN, MANUELLES FRÄSEN UND DREHEN

Der Fertigungspartner fertigt, wartet, repariert und überarbeitet Werkzeuge. Dazu nutzt er Senkerodieren, manuelles Fräsen und Drehen.

Maschinenbilder dienen der Veranschaulichung. Das Werkstattfoto stammt vom Fertigungspartner. Schusskapazitäten sind Firmenangaben für PC. Maße stammen aus Herstellerkatalogen. Die Kompatibilität wird bei Angebotserstellung geprüft.

05 MÖGLICHE PRODUKTE

MÖGLICHE PRODUKTE

Die Beispiele passen typischerweise zu den Gewichts- und Flächengrenzen der Maschinen. Maßgeblich sind Teilegewicht, Maße und Werkzeug.

KLEINE KLASSE

30–200 g

≤ 290 CM² PROJIZIERTE FLÄCHE

90 t · 130 t

Verschlüsse und Stopfen
Verpackung, Chemie, Non-Food-Behälter

Elektroinstallationsteile
Dosendeckel, Kabelhalter, Gehäuseteile

Kleine Haushaltsartikel
Bügel, Klammern, Ordnungseinsätze

Clips und Verbinder
Möbel, Automobil, Haushaltsgeräte

Kosmetikverpackungsteile
Deckel, Innenstopfen, kleine Dosen

Technische Ersatzteile
Nach Kundenzeichnung

MITTLERE KLASSE

60–375 g

≤ 490 CM² PROJIZIERTE FLÄCHE

160 t · 170 t · 210 t · 220 t

Behälter-, Dosen- und Kastenkörper
Verpackung und Aufbewahrung

Ständer und Halter
Beispiel: Handy-/Tellerständer, S. 14

Pflanztöpfe und Gartenartikel
Klein und mittel

Trichter und Abfüllzubehör
Beispiel: roter Trichter, S. 13–14

Küchen- und Haushaltsartikel
Schüsseln, Siebe, Ordnungseinsätze

Gehäuse- und Kastenteile
Elektrik, Elektronik, Eisenwaren

GROSSE KLASSE

200–1.200 g

≤ 890 CM² PROJIZIERTE FLÄCHE

320 t · 400 t

Schutzhelmschale
Große Klasse, 320–400 t · Beispiel S. 13

Kisten, Körbe und Transportboxen
Mittlere Größe

Große Gehäuse und Abdeckungen
Für Maschinen, Geräte und Installationen

Eimer und Deckel
Farben, Non-Food, Bau

Große Pflanztöpfe und Wannen
Haus und Garten

Industriebehälter und Deckel
Mit Kundenwerkzeug

FERTIGUNGSGRENZEN UND EINZELFALLPRÜFUNG

- Über 1.200 g pro Schuss: außerhalb des empfohlenen Bereichs, Einzelfallprüfung
- Extrusionsprodukte: Rohre, Profile, Folien
- Projizierte Fläche über ca. 890 cm²
- Formteile aus Duroplast und Gummi

In Grenzfällen prüfen wir Werkzeug und Werkstoff gemeinsam. Sprechen Sie uns an. 24 Produktideen ohne fertige Werkzeuge finden Sie auf Seite 09–12.

UNTERSTÜTZUNG BEIM WERKZEUGBAU

Ausgangspunkt kann ein Foto, Muster oder eine technische Zeichnung sein. Der Fertigungspartner übernimmt Konstruktion, Werkzeugbau, Bemusterung und Serie. Im Werkzeugbau stehen Senkerodiermaschine, manuelle Fräse und Drehmaschine bereit.

VOM BILD ZUM WERKZEUG

FOTO, SKIZZE ODER IDEE

Maße und Einsatzbedingungen werden anhand des Bildes abgestimmt. Das Teil wird spritzgussgerecht konstruiert und das Werkzeug gefertigt.

VOM TEIL ZUM WERKZEUG

IHR MUSTER

Das Muster wird vermessen. Das Werkzeug wird für eine identische oder überarbeitete Ausführung gebaut.

VON DER ZEICHNUNG ZUM WERKZEUG

STEP, IGES ODER TECHNISCHE ZEICHNUNG

Wandstärke, Entformungsschräge und Angusslage werden auf Fertigbarkeit geprüft. Nach Ihrer Freigabe beginnt der Werkzeugbau.

MIT IHREM WERKZEUG

VORHANDENES WERKZEUG

Der Partner prüft die Kompatibilität, wartet oder überarbeitet das Werkzeug bei Bedarf und setzt es in der Serienfertigung ein.

UNTER EINEM DACH

01

BAUTEILKONSTRUKTION

Maße, Wandstärke, Montage und Einsatz

02

WERKZEUGBAU

Der Partner legt die Kavitätenzahl nach Ihrer Zielmenge fest

03

TEST UND BEMUSTERUNG

Bemusterung, Maß- und Sichtfreigabe

04

SERIENFERTIGUNG

Farbe, Verpackung und Versand nach Wunsch

FARBE

IHRE WUNSCHFARBE

Einfärben mit Masterbatch. Mehrere Farben aus demselben Werkzeug

WERKSTOFF

NACH ANWENDUNG

Vor allem PP, PE und ABS. Technische Werkstoffe auf Anfrage

STÜCKZAHL

KAVITÄTEN NACH BEDARF

Die Kavitätenzahl richtet sich nach Jahresbedarf und Teilegröße

Werkzeugkosten, Eigentum und Lagerbedingungen werden im Angebot schriftlich festgelegt. Die Frist hängt von der Komplexität des Teils ab.

07 PRODUKTIDEEN

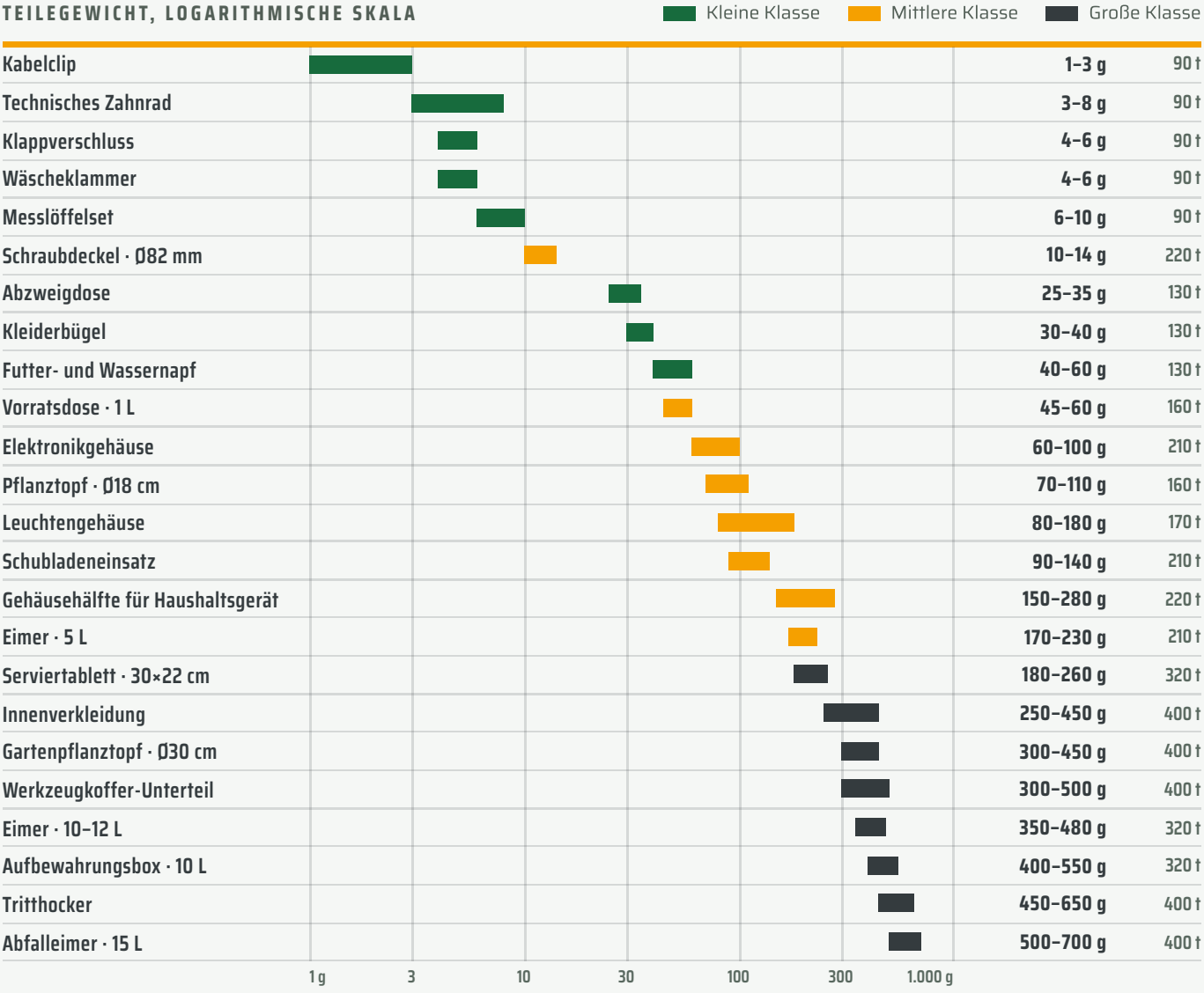
24 IDEEN VON 1 BIS 700 GRAMM

Für diese Beispiele liegen keine Werkzeuge vor. Die Teile veranschaulichen das Spektrum des Maschinenparks. Sie können Werkzeuge selbst beauftragen oder vom Fertigungspartner bauen lassen. Gewicht und Fläche liegen innerhalb der Maschinengrenzen.

24
Produktbeispiele, je 8 pro Maschinenklasse

1–700 g
Teilegewichtsbereich

1–32
Kavitäten: Beispielbelegungen, mehrere bei kleinen Teilen



Richtgewichte variieren nach Wandstärke, Konstruktion und Werkstoff. Die Maschinenwahl folgt Schussgewichtsbereich (20–80 % der Nennkapazität) und projizierter Fläche. Das Schussgewicht umfasst Teilegewicht und Anguss. Die Produktbilder der Folgeseiten dienen der Veranschaulichung.

KLEINTEILE, MEHRERE KAVITÄTEN

Teile von 1 bis 60 Gramm. Ein Schuss ergibt mehrere Teile. Die Zielmenge bestimmt die Kavitätenzahl.

KLEINE KLASSE 90 t · 130 t EMPFOHLENES SCHUSSGEWICHT 30–200 g PROJ. FLÄCHE ≤ 290 cm²



MASCHINEN UND AUTOMATION

TECHNISCHES ZAHNRAD

3–8 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
8 Kavitäten	~60 g	~60 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
90 t	POM, PA	

Leiser Lauf, verschleißfest



BAU UND ELEKTRIK

KABELCLIP

1–3 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
32 Kavitäten	~70 g	~100 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
90 t	PA6, PP	

Mehrkavitätenwerkzeug, hohe Stückzahl



VERPACKUNG FÜR KOSMETIK UND REINIGER

KLAPPVERSCHLUSS

4–6 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
12 Kavitäten	~70 g	~150 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
90 t	PP	

Einteiliger Klappdeckel mit Scharnier



HAUSHALTSARTIKEL

WÄSCHEKLAMMER

4–6 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
16 Kavitäten	~90 g	~155 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
90 t	PP	

Beide Hälften in einem Werkzeug, Feder separat



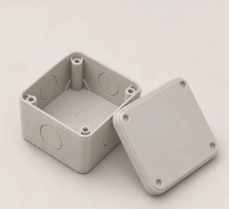
KÜCHE

MESSLÖFFELSET

6–10 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
8 Kavitäten	~75 g	~160 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
90 t	PP	

Verschiedene Größen in einem Familienwerkzeug



ELEKTROINSTALLATION

ABZWEIGDOSE

25–35 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
4 Kavitäten	~130 g	~250 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
130 t	PP, ABS	

Mit Sacklöchern und Schraubdomen



TEXTIL UND EINZELHANDEL

KLEIDERBÜGEL

30–40 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
2 Kavitäten	~80 g	~160 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
130 t	PP, PS	

Markenlogo im Werkzeug möglich



HEIMTIERBEDARF

FUTTER- UND WASSERNAPF

40–60 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
2 Kavitäten	~120 g	~265 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
130 t	PP	

Rutschfester Boden als separates Teil möglich

07 PRODUKTIDEEN · MITTLERE KLASSE

HAUSHALT, KÜCHE UND GERÄTETEILE

Vom Küchenbehälter zum Gerätegehäuse. Die mittlere Klasse mit vier Maschinen deckt das breiteste Spektrum ab.

MITTLERE KLASSE 160 t · 170 t · 210 t · 220 t EMPFOHLENES SCHUSSGEWICHT 60–375 g PROJ. FLÄCHE ≤ 490 cm²



LEBENSMITTELVERPACKUNG

SCHRAUBDECKEL · Ø82 MM

10–14 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
8 Kavitäten	~110 g	~420 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
220 t	PP	

8 Kavitäten ergeben 8 Deckel pro Schuss



KÜCHE UND HAUSHALT

VORRATSDOSE · 1 L

45–60 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
2 Kavitäten	~120 g	~300 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
160 t	PP	

Deckel separat, gleiche Maschinenklasse



GARTEN UND ZIERPFLANZEN

PFLANZTOPF · Ø18 cm

70–110 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
1 Kavität	~100 g	~255 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
160 t	PP	

Auch als Set mit Untersetzer denkbar



BELEUCHTUNG

LEUCHTENGEHÄUSE

80–180 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
1 Kavität	~150 g	~250 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
170 t	PC, ABS	

Aus hitzebeständigem Werkstoff



ELEKTROKLEINGERÄTE

GEHÄUSEHÄLFTE FÜR HAUSHALTSGERÄT

150–280 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
1 Kavität	~260 g	~300 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
220 t	ABS, PP	

Gehäusehälfte, Gegenstück separat gespritzt



FARBEN, CHEMIE, NON-FOOD

EIMER · 5 L

170–230 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
1 Kavität	~210 g	~380 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
210 t	PP, HDPE	

Griff und Deckel separat



ELEKTRONIK UND AUTOMATION

ELEKTRONIKGEHÄUSE

60–100 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
2 Kavitäten	~190 g	~360 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
210 t	ABS, PC	

Unter- und Oberteil im Familienwerkzeug



HAUSHALT UND BÜRO

SCHUBLADENEINSATZ

90–140 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
1 Kavität	~130 g	~400 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
210 t	PS, PP	

Unterteilt, stapelbar

EIMER, BOXEN UND GROSSE GEHÄUSE

Große Formteile von 180 bis 700 Gramm. Bei tiefen Teilen werden Werkzeughöhe und Öffnungsweg gesondert geprüft.

GROSSE KLASSE 320 t · 400 t EMPFOHLENES SCHUSSGEWICHT 200–1.200 g PROJ. FLÄCHE ≤ 890 cm²



HOTEL, CAFÉ, EINRICHTUNGEN

SERVIERTABLETT · 30×22 cm

180–260 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
1 Kavität	~240 g	~660 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
320 t	PP, PS	

Rutschhemmende Oberflächenstruktur möglich



EISENWAREN UND HANDWERKZEUGE

WERKZEUGKOFFER-UNTERTEIL

300–500 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
1 Kavität	~480 g	~720 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
400 t	PP	

Zwei Werkzeuge für Deckel und Körper



BAU UND LANDWIRTSCHAFT

EIMER · 10–12 L

350–480 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
1 Kavität	~450 g	~620 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
320 t	PP, HDPE	

Griffaufnahme im Werkzeug geformt



HAUSHALT UND LAGERUNG

AUFBEWAHRUNGSBOX · 10 L

400–550 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
1 Kavität	~520 g	~600 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
320 t	PP	

Mit stapelbarem Deckel



HAUSHALT, BAD, KINDER

TRITTHOCKER

450–650 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
1 Kavität	~600 g	~800 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
400 t	PP	

Rutschfester Boden kann ergänzt werden



HAUSHALT UND BÜRO

ABFALLEIMER · 15 L

500–700 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
1 Kavität	~650 g	~750 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
400 t	PP	

Deckel in separatem Werkzeug



AUTOMOBILZULIEFERUNG

INNENVERKLEIDUNG

250–450 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
1 Kavität	~420 g	~700 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
400 t	PP, ABS	

Textur wird im Werkzeug eingeprägt



GARTEN- UND LANDSCHAFTSBAU

GARTENPFLANZTOPF · Ø30 cm

300–450 g/Teil

BEISPIEL	SCHUSS (Ø)	PROJ. FLÄCHE
1 Kavität	~420 g	~705 cm²
MASCHINE	EMPF. WERKSTOFF	
400 t	PP	

Boden mit Ablauflöchern

BEISPIELE GEFERTIGTER TEILE

Beispiele aus Kundenaufträgen des Fertigungspartners. Werkzeuge und Produkte gehören den Kunden. Die Muster zeigen das Fertigungsspektrum und stehen nicht zum Verkauf.



SCHUTZAUSRÜSTUNG · 320–400 TONNEN

SCHUTZHELMSCHALE



SCHUTZHELM · BEISPIEL EINER FARBSERIE

GLEICHES WERKZEUG, ANDERE FARBEN



ABFÜLLZUBEHÖR

TRICHTER

Die Bilder basieren auf Fotos tatsächlich gefertigter Partnerteile und wurden im Studio bearbeitet. Die Farben dienen der Veranschaulichung. Die Freigabe erfolgt am Muster.

08 FERTIGUNGSBEISPIELE

STÄNDER, TRICHTER UND VERPACKUNG

Steckständer, Trichter und Weithalsbehälter. Farbe und Verpackung nach Kundenwunsch.



2 TEILE · SCHWARZ, WEISS, ORANGE

STECKSTÄNDER



HANDY, TABLET, TELLER

STÄNDER IM EINSATZ



ROT, GELB, BLAU, SCHWARZ

TRICHTER IN MEHREREN FARBEN



WEISS, NATUR, SCHWARZ

WEITHALSBEHÄLTER



FÜR SCHRAUBDECKEL

GEWINDEHALS



VOM ROHSTOFF ZUR WUNSCHFARBE

EINFÄRBUNG MIT MASTERBATCH

Die Bilder basieren auf Fotos von Teilen des Fertigungspartners und wurden im Studio bearbeitet. Handy und Granulat dienen der Veranschaulichung. Die Farben sind beispielhaft und werden am Muster freigegeben.

08 FERTIGUNGSBEISPIELE

KOSMETIKVERPACKUNG UND BABYARTIKEL

Flaschen-, Deckel-, Dosen- und Schnullerteile. Die ISO-Zertifikate des Fertigungspartners umfassen Kosmetikdosen und Babyschnuller (S. 19).



3 TEILE · KÖRPER, INNENDECKEL, AUSSENDECKEL

KOSMETIKFLASCHE MIT VERSCHLUSS



METALLIC-OPTIK · GOLD, SILBER

PARFÜMKAPPE



SILBERNER INNENDECKEL, TRANSPARENTER AUSSENDECKEL

SET MIT METALLISIERTEM INNENDECKEL



KOSMETIKTIEGEL

TRANSPARENTER KOSMETIKTIEGEL



RING, SCHILD, KAPPE

BABYSCHNULLERTEILE



KOSMETIKVERPACKUNG

PUMPSPENDER

Die Bilder basieren auf Fotos tatsächlich gefertigter Partnerteile und wurden im Studio bearbeitet. Werkzeuge und Produkte gehören den Kunden.

08 FERTIGUNGSBEISPIELE

TECHNISCHE TEILE UND GEHÄUSE

Unterschiedliche Größen und Gewichte, vom Tragekoffer bis zum Scooterteil, von der Deckelbox bis zur ovalen Schale.



NÄHMASCHINENKOFFER · KÖRPER UND DECKEL

TRAGEKOFFER



GEHÄUSE MIT DECKEL

SCHUTZGEHÄUSE



SCOOTER-KUNSTSTOFFTEILE

SCOOTER-KUNSTSTOFFTEIL



PISTOLENGRIFF

GRIFFSCHALE



TECHNISCHES TEIL

VERBINDUNGSTEIL



HAUSHALTSARTIKEL

OVALE SCHALE

Die Bilder basieren auf Fotos tatsächlich gefertigter Partnerteile und wurden im Studio bearbeitet. Werkzeuge und Produkte gehören den Kunden.

08 FERTIGUNGSBEISPIELE

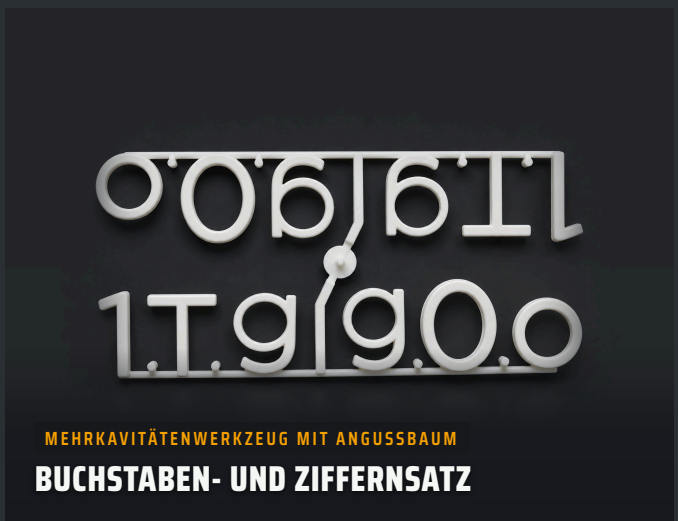
KLEINE PRÄZISIONSTEILE

Feinteile vom Bausteinsatz aus Hunderten Teilen bis zu Buchstaben und Ziffern aus Mehrkavitätenwerkzeugen mit Angussbaum.



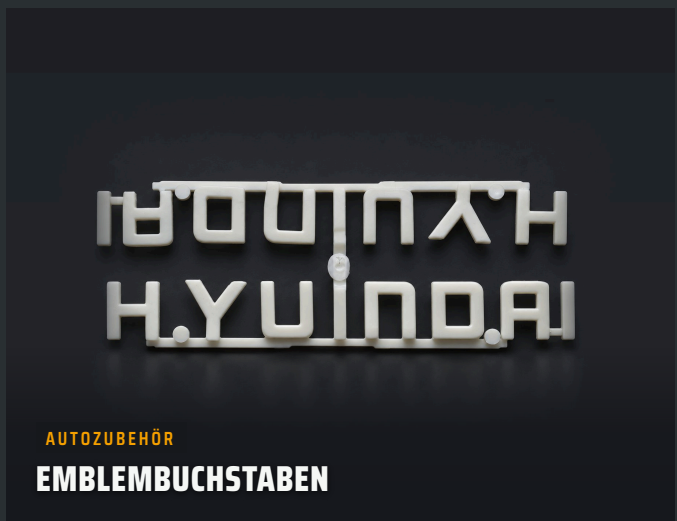
HUNDERTE KLEINTEILE · MONTIERTES MODELL

SPIELZEUG-BAUSTEINSATZ



MEHRKAVITÄTENWERKZEUG MIT ANGUSSBAUM

BUCHSTABEN- UND ZIFFERNSATZ



AUTOZUBEHÖR

EMBLEMBUCHSTABEN

Die Bilder basieren auf Fotos tatsächlich gefertigter Partnerteile und wurden im Studio bearbeitet. Werkzeuge und Produkte gehören den Kunden.

09 FERTIGUNGSKAPAZITÄT

KAPAZITÄT IN STUNDEN UND STÜCK

Im Spritzguss wird Kapazität in Maschinenstunden gemessen, nicht in Gramm oder Tonnen. Die Fertigungsdauer hängt von Zykluszeit und Kavitätenzahl ab.

59.904
jährliche Nennstunden
(8 Maschinen × 24 Stunden × 312 Tage)

4.992
monatliche Nennstunden
(3 Schichten, 26 Arbeitstage)

85 %
angesetzte Effizienz
(Werkzeugwechsel, Stillstand und Ausschuss)

KLASSE	MASCHINE	1 SCHICHT · STD./MONAT	2 SCHICHTEN · STD./MONAT	3 SCHICHTEN · STD./MONAT
Klein · 90–130 t	2	416	832	1.248
Mittel · 160–220 t	4	832	1.664	2.496
Groß · 320–400 t	2	416	832	1.248
Gesamt	**8**	**1.664**	**3.328**	**4.992**

RECHENBEISPIELE · EINE MASCHINE, 3 SCHICHTEN, PRO MONAT

KLEIN · DECKEL

Teil	12 g · Ø40 mm
Werkzeug	8 Kavitäten
Schuss (inkl. Anguss)	≈ 106 g
Maschine	90 t
Zyklus	18 s

≈ 848.600
Stück/Monat

MITTEL · HAUSHALTSARTIKEL

Teil	180 g
Werkzeug	1 Kavität
Schuss (inkl. Anguss)	≈ 189 g
Maschine	160–220 t
Zyklus	35 s

≈ 54.600
Stück/Monat

GROSS · EIMER, KISTE

Teil	750 g
Werkzeug	1 Kavität
Schuss (inkl. Anguss)	≈ 790 g
Maschine	320–400 t
Zyklus	55 s

≈ 34.700
Stück/Monat

Monatsmenge = (3.600 ÷ Zyklus in s) × Kavitäten × Effizienz × Stunden/Tag × Arbeitstage
Annahmen: 85 % Effizienz, 24 Stunden täglich, 26 Arbeitstage im Monat.

Die Rechenbeispiele sind unverbindlich. Die Zykluszeit hängt von Wandstärke, Werkstoff und Werkzeugkühlung ab. Verfügbarkeit und Liefertermin richten sich nach der Auslastung zum Angebotszeitpunkt.

WELCHE KUNSTSTOFFE KOMMEN INFRAGE?

Material, Farbe und Additive werden bei der Angebotserstellung passend zum Einsatz abgestimmt. Technische Kunststoffe mit Trocknungsbedarf oder hohen Verarbeitungstemperaturen werden im Einzelfall bemustert.

UNIVERSELL EINSETZBAR

PP **PE** **ABS** **PS**

Verpackung, Haushaltsartikel, Eimer, Kisten, Deckel, Schutzhelme

PROJEKTBEZOGEN

PC · PA · POM · SAN · PMMA

Technische und transparente Teile nach Bemusterung

FLEXIBLE UND SPEZIELLE WERKSTOFFE

TPE · Rezyklat

Projektbezogene Prüfung per Bemusterung

MANAGEMENTSYSTEM-ZERTIFIKATE DES FERTIGUNGSPARTNERS AKKALIP PLASTIK



ISO 9001:2015
QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM
Zertifikatsnr. QMS-010171
IQR International



ISO 14001:2015
UMWELTMANAGEMENTSYSTEM
Zertifikatsnr. EMS-010171
IQR International



ISO 45001:2018
SICHERHEIT UND GESUNDHEIT AM ARBEITSPLATZ
Zertifikatsnr. GCR/CERT-08.2025.005411
GCR Cert

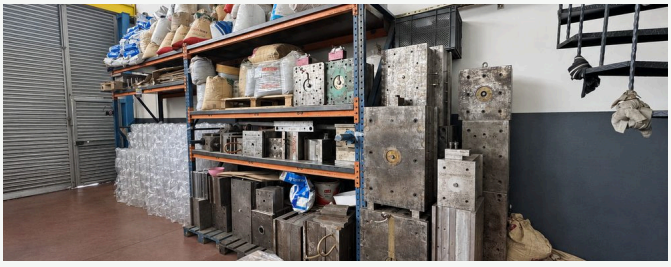
Geltungsbereich: Fertigung und Vertrieb von Spritzgießwerkzeugen und Spritzgussteilen (Schutzhelme, Möbelfüße, Griffe und Zubehör, Babyschnuller, Milkshake-Behälter, Scooter-Kunststoffteile, Kunststoffräder, Kabel für Spulen, Kosmetiktiegel). Originale und Prüfinformationen auf Anfrage.



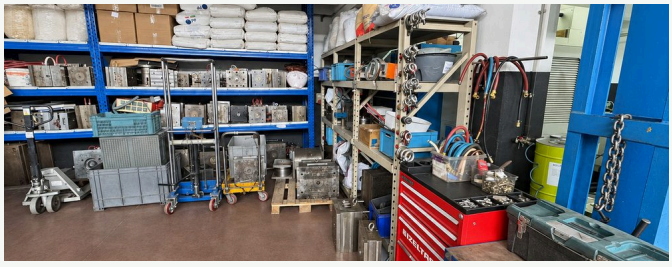
SENKERODIEREN · EXCELLENT CNC-540
Werkzeugbau, Wartung und Revision



MANUELLES DREHEN · IMATEC
Bearbeitung von Werkzeug- und Hilfsteilen



WERKZEUGLAGER
Kundenwerkzeuge werden in Regalen gelagert



MATERIAL- UND WERKZEUGBEREICH
Rohstoffe, Formen und Handwerkzeuge getrennt gelagert

11 BESTELLABLAUF

VON DER ANFRAGE ZUM VERSAND

01
ANFRAGE
Senden Sie Zeichnung, Muster oder Werkzeugdaten.

02
TECHNISCHE PRÜFUNG
Bauteil, Werkzeug und Maschine werden abgeglichen.

03
ANGEBOT
Sie erhalten Stückpreis, Mindestmenge und Liefertermin.

04
BEMUSTERUNG
Das Werkzeug wird aufgespannt und Musterteile werden gespritzt.

05
MUSTERFREIGABE
Nach Freigabe von Maßen, Farbe und Optik beginnt die Serie.

06
SERIE UND VERSAND
Verpackte Teile werden wie vereinbart geliefert.

ANGABEN FÜR IHR ANGEBOT

- ☐ **Teilezeichnung** (STEP, IGES oder PDF) oder physisches Muster
- ☐ **Teilegewicht** (g) und Außenmaße
- ☐ **Werkzeugdaten:** Kavitätenzahl, Außenmaße des Werkzeugs, Angussart
- ☐ **Liefertermin** und Lieferort
- ☐ **Werkstoff und Farbe** nach Wunsch, ggf. Werkstoffcode
- ☐ **Stückzahl:** pro Bestellung und geschätzter Jahresbedarf
- ☐ **Verpackung** und Etikettierung nach Wunsch

Unbekannte Angaben können Sie offenlassen.

VERTRIEBSBÜRO · E-PEAK Plastics

ANSCHRIFT
Yalı Mahallesi, Kadir Sokak, 14/302, Helis More Residence
Kartal, 34873 İstanbul, Türkei

TELEFON
+90 850 218 7325

E-MAIL · WEB
info@e-peak.net · epeakplast.com

WERK · FERTIGUNGSPARTNER

Akkalıp Plastik Sanayi Dış Ticaret Ltd. Şti.

ANSCHRIFT
Dudullu OSB Mah., İMES Sanayi Sitesi, C Blok, 306. Sokak No: 14
Ümraniye / İstanbul, Türkei

TELEFON
+90 216 365 18 50

MOBIL · WHATSAPP
+90 533 626 33 88 · WhatsApp

E-MAIL · WEB
akkaliptr@gmail.com · akkalipplastik.com

Technische Daten laut Fertigungspartner, Stand November 2026. Änderungen am Maschinenpark erscheinen in späteren Ausgaben. Kapazitätsbeispiele sind unverbindlich.

IDEEN IN FORM,
STARK IN SERIE.

8	90–400 t	Werkzeugbau
SPRITZGIESSMASCHINEN	SCHLIESSKRAFT	VON DER KONSTRUKTION ZUR SERIE

ISO 9001 · 14001 · 45001
ZERTIFIKATE DES FERTIGUNGSPARTNERS

Vertriebsbüro · Yalı Mahallesi, Kadir Sokak, 14/302, Helis More Residence
Kartal, 34873 İstanbul, Türkei

+90 850 218 7325 · info@e-peak.net

epeakplast.com

Besuchen Sie unsere Website

Scannen und E-PEAK Plastics entdecken.

epeakplast.com