e-peAK Plastics

VERSION 3.0 · NOVEMBRE 2026
ISTANBUL, TURQUIE

CATALOGUE DE PRODUCTION 2027

Découvrez le parc, les possibilités et la capacité de notre partenaire. Identifiez la presse adaptée à votre pièce et estimez les volumes.



8	90–400 t	150–1500 g	4 992
PRESSES À INJECTER	FORCE DE FERMETURE	CAPACITÉ D'INJECTION (PC)	HEURES-MACHINE / MOIS

SITE DE PRODUCTION · İMES SANAYI SITESI · ÜMRANIYE / ISTANBUL

VISUEL DE COUVERTURE INDICATIF

01 EN BREF

INJECTION ET OUTILLAGE À ISTANBUL

E-PEAK Plastics collabore avec son partenaire pour les ventes internationales. Celui-ci exerce de façon indépendante sur le marché turc. Les pièces thermoplastiques sont injectées à İMES Sanayi Sitesi. Les prestations incluent la sous-traitance et la production avec fourniture de matière. Les moules et les produits appartiennent aux clients.

8
Presses à injecter (1 par tonnage) et appui outillage

59 904
heures-machine installées par an (3 équipes, 312 jours)

30–1200 g
plage de masse injectée conseillée (pièce + canaux)

~890 cm²
surface projetée maximale approximative sur la plus grande presse

4 992
heures-machine installées par mois (3 équipes, 26 jours)*

3
classes de presses pour petites, moyennes et grandes pièces

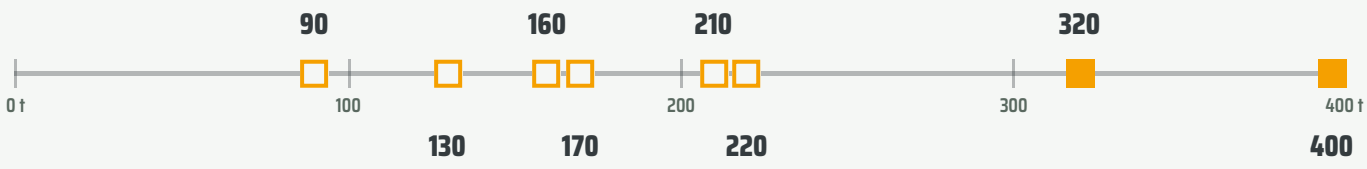
DANS CE CATALOGUE

01	EN BREF	02
02	QUE POUVEZ-VOUS COMMANDER ?	03
03	PARC ET CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	04
04	FICHES DES PRESSES	05–06
05	PIÈCES ADAPTÉES AUX PRESSES	07
06	OUTILLAGE ET CONCEPTION	08
07	IDÉES DE PRODUITS : 24 EXEMPLES	09–12
08	EXEMPLES DE PIÈCES MOULÉES	13–17
09	CAPACITÉ DE PRODUCTION	18
10	QUALITÉ, MATÉRIAUX ET ATELIER	19
11	COMMANDE ET CONTACTS	20

CERTIFICATS DE SYSTÈMES DE MANAGEMENT DU PARTENAIRE : **ISO 9001:2015 · ISO 14001:2015 · ISO 45001:2018**

PARC PAR FORCE DE FERMETURE

Carré vide : petit et moyen · Carré plein : grand



* Heures installées : 8 presses × 24 heures × 26 jours ouvrés. La production réelle varie selon le moule, le cycle, les équipes et la charge. Calcul en page 18. Les capacités déclarées par le partenaire se réfèrent au polycarbonate (PC) et varient selon la matière.

02 MODES DE COLLABORATION

QUE POUVEZ-VOUS COMMANDER ?

Nous proposons quatre modes de collaboration. Envoyez un plan ou un échantillon pour choisir ensemble la formule adaptée.

INJECTION EN SOUS-TRAITANCE

PRODUCTION AVEC VOTRE MOULE

Vous fournissez le moule. Le partenaire fournit la presse et la matière et assure la production. La compatibilité du moule est vérifiée dès le départ.

- Pièces à masse injectée de 30–1200 g
- Choix de la presse selon les dimensions du moule, les empreintes et les canaux
- Série après essais et validation de l'échantillon

PRODUCTION CLÉ EN MAIN

PRODUCTION SUR ÉCHANTILLON, MATIÈRE INCLUSE

La matière est fournie et les pièces sont fabriquées selon l'échantillon validé, puis livrées emballées. Exemples pages 13–17.

- Matière et couleur choisies sur échantillon
- Démarrage après essais et validation de l'échantillon
- Prix unitaire, quantité minimale et délai indiqués au devis

NOUVEAU PRODUIT

DE L'IDÉE À LA SÉRIE

Pour un produit sans moule, la conception et la fabrication du moule se font à l'atelier du partenaire. Idées pages 09–12.

- D'un visuel, échantillon ou plan au moule
- Nombre d'empreintes et classe de presse conseillés
- Couleur et matière au choix

ATELIER D'OUTILLAGE

FABRICATION, ENTRETIEN ET MODIFICATION DES MOULES

L'atelier du partenaire fabrique de nouveaux moules et entretient, répare ou modifie les moules existants. Détails page 08.

- Électroérosion par enfonçage Excellent CNC-540
- Fraiseuse manuelle
- Tour manuel · Imatec

4 QUESTIONS

Pour obtenir un devis rapidement Quelle est la masse de la pièce en grammes ? Quelles sont ses dimensions hors tout ? Avez-vous un moule, et combien d'empreintes ? Combien de pièces par an ou par commande ? Cela permet d'estimer la presse et le temps de fabrication. Liste page 20.

QUELLE CLASSE DE PRESSE CHOISIR ?

CLASSE	PRESSES	MASSE INJECTÉE CONSEILLÉE	SURFACE PROJETÉE (ENV.)	APPLICATIONS TYPES
PETIT	90 t · 130 t	30–200 g	≤ 290 cm²	Bouchons, clips, raccords et petites pièces techniques
MOYEN	160–220 t	60–375 g	≤ 490 cm²	Récipients, entonnoirs, supports, articles de maison et de cuisine
GRAND	320 t · 400 t	200–1 200 g	≤ 890 cm²	Casques, seaux, caisses, grands récipients et boîtiers

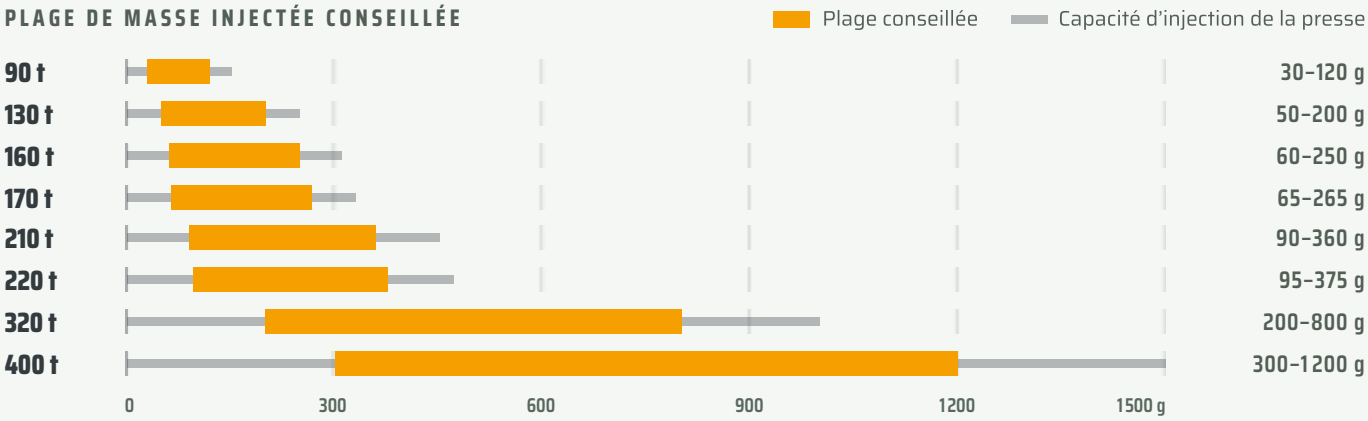
03 PARC DE PRESSES

PRESSES À INJECTER ET ATELIER D'OUTILLAGE

8 presses de 90 à 400 tonnes, ainsi qu'un atelier avec électroérosion, fraisage et tournage manuels. La masse injectée doit respecter la plage conseillée et la surface projetée doit convenir à la force de fermeture.

FORCE DE FERMETURE	MODÈLE	CAPACITÉ D'INJECTION (PC)	MASSE INJECTÉE CONSEILLÉE	SURFACE PROJETÉE MAX. (ENV.)	CLASSE
90 t	**LOG 90-S8** Asin Makine	150 g	30–120 g	200 cm²	PETIT
130 t	**LOG 130-S8** Asin Makine	250 g	50–200 g	290 cm²	PETIT
160 t	**LOG 160-S8** Asin Makine	310 g	60–250 g	355 cm²	MOYEN
170 t	**LOG 170-S9** Asin Makine	330 g	65–265 g	380 cm²	MOYEN
210 t	**LOG 210-S8** Asin Makine	450 g	90–360 g	465 cm²	MOYEN
220 t	**LOG 220-S9** Asin Makine	470 g	95–375 g	490 cm²	MOYEN
320 t	**Borche BT320** Hastek	1 000 g	200–800 g	710 cm²	GRAND
400 t	**LOG 400-S8** Asin Makine	1 500 g	300–1 200 g	890 cm²	GRAND
—	**Atelier d'outillage** Fabrication et entretien des moules	Électroérosion par enfonçage · Fraisage manuel · Tournage manuel			ATELIER D'OUTILLAGE

PLAGE DE MASSE INJECTÉE CONSEILLÉE



Capacité d'injection : capacité d'injection déclarée par le partenaire pour le polycarbonate (PC). La masse réalisable varie selon le polymère. Les fiches constructeur pour le PS utilisent une autre référence.

Masse injectée conseillée : 20–80 % de la capacité pour une production fiable (toutes empreintes et canaux compris). **Surface projetée :** estimée à 0,45 t/cm², avec variation selon la matière, l'épaisseur et la longueur d'écoulement. Vérification du moule selon l'entre-colonnes et sa hauteur.

90–170 TONNES

90 t



LOG 90-S8

ASIN MAKINE · PETITE CLASSE

CAPACITÉ D'INJECTION (PC)
150 g

MASSE INJECTÉE CONSEILLÉE
30–120 g

SURFACE PROJETÉE
≈ 200 cm²

ENTRE-COLONNES
360 × 360 mm

ÉPAISSEUR DU MOULE
150–360 mm

COURSE D'OUVERTURE
320 mm

Ø VIS · TYPE B
35 mm

Applications types : bouchons et obturateurs en moule multi-empreintes, clips, fixations, petites pièces techniques et de rechange.

130 t



LOG 130-S8

ASIN MAKINE · PETITE CLASSE

CAPACITÉ D'INJECTION (PC)
250 g

MASSE INJECTÉE CONSEILLÉE
50–200 g

SURFACE PROJETÉE
≈ 290 cm²

ENTRE-COLONNES
410 × 410 mm

ÉPAISSEUR DU MOULE
150–430 mm

COURSE D'OUVERTURE
380 mm

Ø VIS · TYPE B
42 mm

Applications types : fermetures d'emballage, pièces électriques, composants d'emballage cosmétique et petits articles ménagers.

160 t



LOG 160-S8

ASIN MAKINE · CLASSE MOYENNE

CAPACITÉ D'INJECTION (PC)
310 g

MASSE INJECTÉE CONSEILLÉE
60–250 g

SURFACE PROJETÉE
≈ 355 cm²

ENTRE-COLONNES
460 × 460 mm

ÉPAISSEUR DU MOULE
180–500 mm

COURSE D'OUVERTURE
430 mm

Ø VIS · TYPE B
45 mm

Applications types : corps de récipients et de pots, entonnoirs, supports et articles de cuisine.

170 t



LOG 170-S9

ASIN MAKINE · CLASSE MOYENNE

CAPACITÉ D'INJECTION (PC)
330 g

MASSE INJECTÉE CONSEILLÉE
65–265 g

SURFACE PROJETÉE
≈ 380 cm²

ENTRE-COLONNES
510 × 460 mm

ÉPAISSEUR DU MOULE
200–550 mm

COURSE D'OUVERTURE
430 mm

Ø VIS · TYPE B
45 mm

Applications types : boîtes de rangement, pièces techniques moyennes, accessoires de mobilier et d'électroménager.

210–400 TONNES

210 t



LOG 210-S8

ASIN MAKINE · CLASSE MOYENNE

CAPACITÉ D'INJECTION (PC)	MASSE INJECTÉE CONSEILLÉE	SURFACE PROJETÉE
450 g	90–360 g	≈ 465 cm²
ENTRE-COLONNES	**ÉPAISSEUR DU MOULE**	**COURSE D'OUVERTURE**
510 × 510 mm	200–550 mm	480 mm
Ø VIS · TYPE B		
50 mm		

220 t



LOG 220-S9

ASIN MAKINE · CLASSE MOYENNE

CAPACITÉ D'INJECTION (PC)	MASSE INJECTÉE CONSEILLÉE	SURFACE PROJETÉE
470 g	95–375 g	≈ 490 cm²
ENTRE-COLONNES	**ÉPAISSEUR DU MOULE**	**COURSE D'OUVERTURE**
560 × 510 mm	220–600 mm	480 mm
Ø VIS · TYPE B		
50 mm		

320 t



Borche BT320

HASTEK · GRANDE CLASSE

CAPACITÉ D'INJECTION (PC)	MASSE INJECTÉE CONSEILLÉE	SURFACE PROJETÉE
1000 g	200–800 g	≈ 710 cm²
ENTRE-COLONNES	**ÉPAISSEUR DU MOULE**	**COURSE D'OUVERTURE**
670 × 670 mm	220–655 mm	580 mm
Ø VIS · TYPE C		
80 mm		

400 t



LOG 400-S8

ASIN MAKINE · GRANDE CLASSE

CAPACITÉ D'INJECTION (PC)	MASSE INJECTÉE CONSEILLÉE	SURFACE PROJETÉE
1500 g	300–1200 g	≈ 890 cm²
ENTRE-COLONNES	**ÉPAISSEUR DU MOULE**	**COURSE D'OUVERTURE**
770 × 705 mm	280–820 mm	710 mm
Ø VIS · TYPE B		
80 mm		



ATELIER D'OUTILLAGE

ÉLECTROÉROSION PAR ENFONÇAGE, FRAISAGE ET TOURNAGE MANUELS

L'atelier du partenaire fabrique, entretient, répare et modifie les moules. L'électroérosion par enfonçage, les fraiseuses et les tours manuels appuient la production.

Les images des presses sont indicatives. La photo de l'atelier appartient au partenaire, qui déclare les capacités pour le PC. Les dimensions sont issues des catalogues constructeurs. La compatibilité moule-presse est vérifiée au devis.

05 PIÈCES RÉALISABLES

PIÈCES ADAPTÉES AUX PRESSES

Ces applications types respectent les limites de masse et de surface des presses. La compatibilité dépend de la masse, des dimensions et du moule.

PETITE CLASSE

30–200 g

≤ 290 CM² PROJETÉS

90 t · 130 t

Bouchons et obturateurs
Emballages, chimie et récipients non alimentaires

Pièces pour installations électriques
Couvercles de boîtes, serre-câbles, pièces de boîtiers

Petits articles ménagers
Crochets, pinces et organiseurs

Clips et fixations
Mobilier, automobile et électroménager

Composants d'emballage cosmétique
Bouchon, obturateur et petite boîte

Pièces techniques de rechange
Selon plan du client

CLASSE MOYENNE

60–375 g

≤ 490 CM² PROJETÉS

160 t · 170 t · 210 t · 220 t

Corps de récipients, pots et boîtes
Emballage et rangement

Supports et porte-accessoires
Exemple : support téléphone/assiette, p. 14

Pots et articles de jardin
Petites et moyennes tailles

Entonnoirs et accessoires de remplissage
Exemple : entonnoir rouge, p. 13–14

Articles de cuisine et ménagers
Bols, passoires et organiseurs

Pièces de boîtiers et de boîtes
Électricité, électronique et quincaillerie

GRANDE CLASSE

200–1200 g

≤ 890 CM² PROJETÉS

320 t · 400 t

Coque de casque
Grande classe, 320–400 t · exemple p. 13

Caisses, paniers et mallettes
Taille moyenne

Grands boîtiers et capots
Pour machines, appareils et installations

Seaux et couvercles
Peinture, non-alimentaire et bâtiment

Grands pots et bassines
Maison et jardin

Contenants industriels et couvercles
Avec le moule du client

LIMITES DE PRODUCTION ET CAS À EXAMINER

- Les injections de plus de 1200 g dépassent la plage conseillée et nécessitent un examen
- Produits extrudés : tubes, profilés et films
- Surface projetée au-delà d'environ 890 cm²
- Moulage de thermodurcissables et de caoutchouc

Contactez-nous pour examiner ensemble le moule et la matière pour les cas limites. Voir pages 09–12 pour 24 idées qui nécessitent un nouveau moule.

06 OUTILLAGE ET CONCEPTION

UN ATELIER POUR RÉALISER VOTRE MOULE

Commencez avec une photo, un échantillon ou un plan. Le partenaire réunit conception, fabrication du moule, essais et série. L'atelier dispose d'électroérosion par enfonçage, de fraiseuses et de tours manuels.

DU VISUEL AU MOULE

PHOTO, CROQUIS OU IDÉE

Les dimensions et les conditions d'emploi sont définies ensemble à partir du visuel. La pièce est conçue pour l'injection, puis le moule est fabriqué.

DE L'ÉCHANTILLON AU MOULE

VOTRE ÉCHANTILLON

La pièce existante est mesurée. Un moule est réalisé pour la reproduire ou l'améliorer.

DU PLAN AU MOULE

STEP, IGES OU PLAN TECHNIQUE

L'épaisseur, la dépouille et le point d'injection sont vérifiés. La fabrication du moule commence après votre accord.

AVEC VOTRE PROPRE MOULE

MOULE EXISTANT

Le partenaire vérifie la compatibilité, entretient ou modifie le moule au besoin, puis lance la série.

SUR UN MÊME SITE

01

CONCEPTION DE LA PIÈCE

Dimensions, épaisseur, assemblage et conditions d'emploi

02

FABRICATION DU MOULE

L'atelier du partenaire définit le nombre d'empreintes selon le volume visé

03

ESSAIS ET ÉCHANTILLONS

Essais d'injection et validation des dimensions et de l'aspect

04

PRODUCTION EN SÉRIE

Couleur, emballage et expédition selon vos besoins

COULEUR

VOTRE CHOIX DE COULEUR

Coloration par mélange-maître pour plusieurs séries de couleurs avec le même moule

MATIÈRE

SELON L'USAGE

Principalement PP, PE et ABS. Les polymères techniques sont étudiés sur demande.

QUANTITÉ

EMPREINTES SELON LE VOLUME

Le nombre d'empreintes est défini selon le volume annuel et la taille de la pièce

Le coût, la propriété et le stockage du moule sont précisés par écrit au devis. Le délai dépend de la complexité de la pièce.

24 IDÉES DE PRODUITS DE 1 À 700 GRAMMES

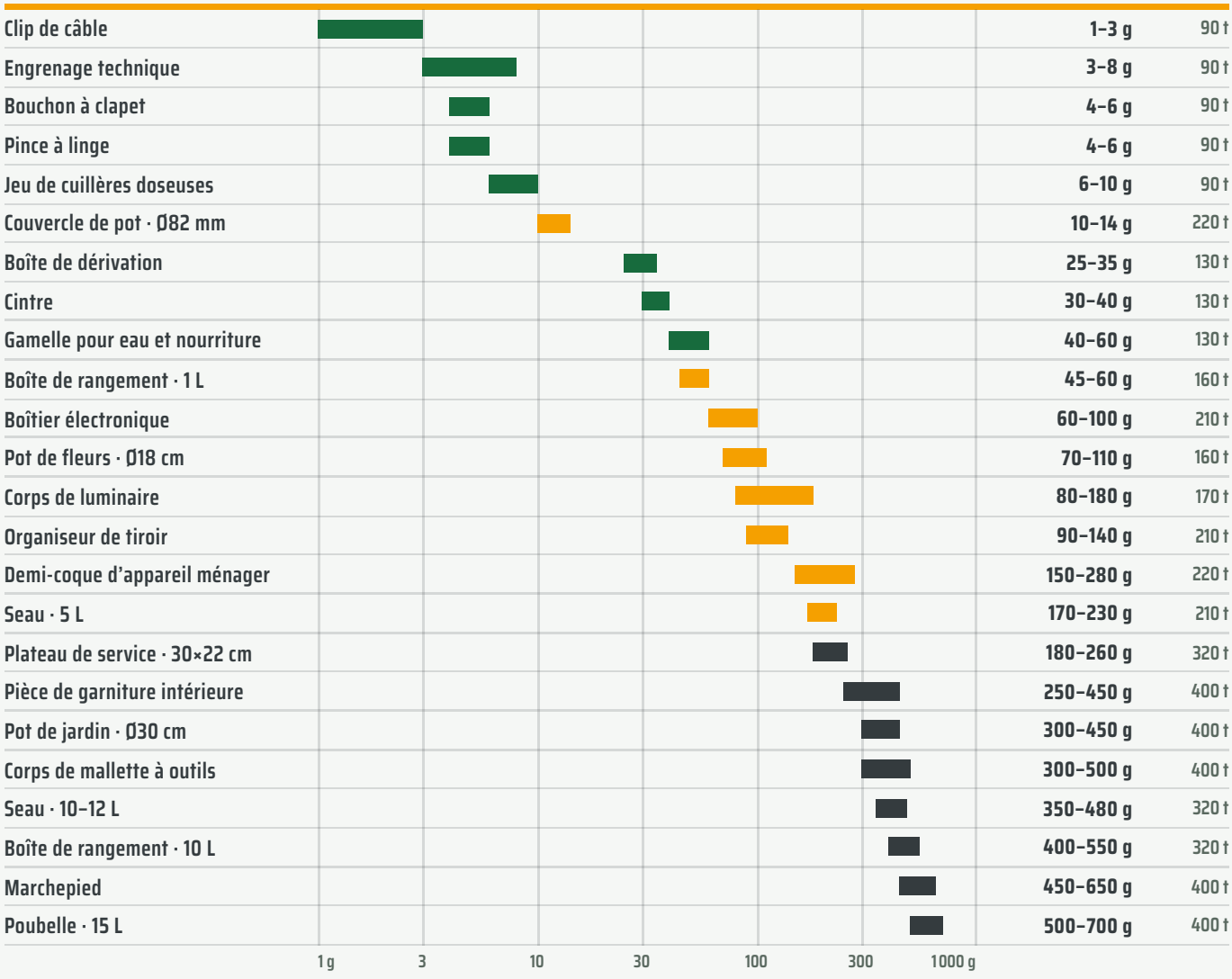
Ces concepts nécessitent de nouveaux moules et illustrent les possibilités du parc. Vous pouvez faire fabriquer le moule ou passer par l'atelier du partenaire. Les masses et surfaces respectent les limites des presses.

24
exemples de produits, 8 par classe de presse

1–700 g
plage de masse des pièces

1–32
empreintes dans les configurations types, multiples pour les petites pièces

MASSE DE PIÈCE, ÉCHELLE LOGARITHMIQUE



Les masses sont indicatives et varient selon l'épaisseur, la conception et la matière. La presse est choisie selon la masse injectée conseillée (20–80 % de la capacité déclarée) et la surface projetée. La masse injectée inclut la pièce et les canaux. Les visuels qui suivent sont indicatifs.

07 IDÉES DE PRODUITS · PETITE CLASSE

PETITES PIÈCES, MOULES MULTI-EMPREINTES

Pièces de 1 à 60 grammes. Une injection donne plusieurs petites pièces. Le volume visé détermine le nombre d'empreintes.

PETITE CLASSE 90 t · 130 t MASSE INJECTÉE CONSEILLÉE 30–200 g SURFACE PROJETÉE ≤ 290 cm²



PRESSE ET AUTOMATISATION

ENGRENAGE TECHNIQUE

3–8 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
8 empreintes	~60 g	~60 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
90 t	POM, PA	

Fonctionnement silencieux et résistance à l'usure



BÂTIMENT ET ÉLECTRICITÉ

CLIP DE CÂBLE

1–3 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
32 empreintes	~70 g	~100 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
90 t	PA6, PP	

Moule multi-empreintes pour grands volumes



EMBALLAGES COSMÉTIQUES ET D'ENTRETIEN

BOUCHON À CLAPET

4–6 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
12 empreintes	~70 g	~150 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
90 t	PP	

Bouchon monobloc à charnière



ARTICLES MÉNAGERS

PINCE À LINGE

4–6 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
16 empreintes	~90 g	~155 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
90 t	PP	

Demi-coques dans un même moule, ressort séparé



CUISINE

JEU DE CUILLÈRES DOSEUSES

6–10 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
8 empreintes	~75 g	~160 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
90 t	PP	

Plusieurs tailles dans un moule famille



INSTALLATIONS ÉLECTRIQUES

BOÎTE DE DÉRIVATION

25–35 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
4 empreintes	~130 g	~250 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
130 t	PP, ABS	

Trous borgnes sur bossages de vissage



TEXTILE ET COMMERCE

CINTRE

30–40 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
2 empreintes	~80 g	~160 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
130 t	PP, PS	

Logo de marque gravable dans le moule



ARTICLES POUR ANIMAUX

GAMELLE POUR EAU ET NOURRITURE

40–60 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
2 empreintes	~120 g	~265 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
130 t	PP	

Base antidérapante séparée en option

07 IDÉES DE PRODUITS · CLASSE MOYENNE

PIÈCES POUR LA MAISON, LA CUISINE ET LES APPAREILS

Des récipients aux boîtiers d'appareils, des pièces pour le quotidien. La classe moyenne réunit quatre presses et offre le plus de possibilités.

CLASSE MOYENNE 160 t · 170 t · 210 t · 220 t MASSE INJECTÉE CONSEILLÉE 60–375 g SURFACE PROJETÉE ≤ 490 cm²



EMBALLAGE ALIMENTAIRE

COUVERCLE DE POT · Ø82 MM

10–14 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
8 empreintes	~110 g	~420 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
220 t	PP	

8 empreintes pour 8 couvercles par injection



CUISINE ET MAISON

BOÎTE DE RANGEMENT · 1 L

45–60 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
2 empreintes	~120 g	~300 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
160 t	PP	

Couvercle dans un moule distinct, même classe



JARDINAGE ET PLANTES D'ORNEMENT

POT DE FLEURS · Ø18 cm

70–110 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
1 empreinte	~100 g	~255 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
160 t	PP	

Possibilité de former un ensemble avec soucoupe



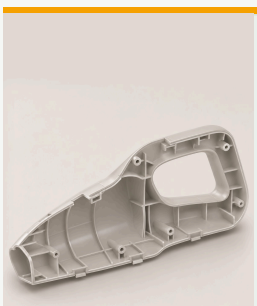
ÉCLAIRAGE

CORPS DE LUMINAIRE

80–180 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
1 empreinte	~150 g	~250 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
170 t	PC, ABS	

En matière résistante à la chaleur



PETIT ÉLECTROMÉNAGER

DEMI-COQUE D'APPAREIL MÉNAGER

150–280 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
1 empreinte	~260 g	~300 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
220 t	ABS, PP	

Une demi-coque par injection, autre moitié moulée séparément



PEINTURE, CHIMIE ET NON-ALIMENTAIRE

SEAU · 5 L

170–230 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
1 empreinte	~210 g	~380 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
210 t	PP, HDPE	

Anse et couvercle séparés



ÉLECTRONIQUE ET AUTOMATISATION

BOÎTIER ÉLECTRONIQUE

60–100 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
2 empreintes	~190 g	~360 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
210 t	ABS, PC	

Parties inférieure et supérieure dans un moule famille



MAISON ET BUREAU

ORGANISEUR DE TIROIR

90–140 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
1 empreinte	~130 g	~400 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
210 t	PS, PP	

Compartimenté et empilable

07 IDÉES DE PRODUITS · GRANDE CLASSE

SEAUX, BOÎTES ET GRANDES COQUES

Grandes pièces de 180 à 700 grammes. Pour les pièces profondes, la hauteur du moule et la course d'ouverture font l'objet de vérifications.

GRANDE CLASSE 320 t · 400 t MASSE INJECTÉE CONSEILLÉE 200–1 200 g SURFACE PROJETÉE ≤ 890 cm²



HÔTELS, CAFÉS ET COLLECTIVITÉS

PLATEAU DE SERVICE · 30×22 cm

180–260 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
1 empreinte	~240 g	~660 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
320 t	PP, PS	

Texture antidérapante possible



QUINCAILLERIE ET OUTILS À MAIN

CORPS DE MALLETTE À OUTILS

300–500 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
1 empreinte	~480 g	~720 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
400 t	PP	

Moules distincts pour le couvercle et le corps



BÂTIMENT ET AGRICULTURE

SEAU · 10–12 L

350–480 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
1 empreinte	~450 g	~620 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
320 t	PP, HDPE	

Logement de l'anse intégré au moule



MAISON ET RANGEMENT

BOÎTE DE RANGEMENT · 10 L

400–550 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
1 empreinte	~520 g	~600 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
320 t	PP	

Avec couvercle permettant l'empilage



MAISON, SALLE DE BAIN ET ENFANTS

MARCHEPIED

450–650 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
1 empreinte	~600 g	~800 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
400 t	PP	

Possibilité d'ajouter un insert antidérapant



MAISON ET BUREAU

POUBELLE · 15 L

500–700 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
1 empreinte	~650 g	~750 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
400 t	PP	

Couvercle dans un moule distinct



ÉQUIPEMENTIERS AUTOMOBILES

PIÈCE DE GARNITURE INTÉRIEURE

250–450 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
1 empreinte	~420 g	~700 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
400 t	PP, ABS	

Texture de surface intégrée au moule



JARDIN ET AMÉNAGEMENT PAYSAGER

POT DE JARDIN · Ø30 cm

300–450 g / pièce

EXEMPLE DE MOULE	INJECTION (MOY.)	SURFACE PROJETÉE
1 empreinte	~420 g	~705 cm²
PRESSE	MATIÈRE CONSEILLÉE	
400 t	PP	

Fond avec trous de drainage

EXEMPLES DE PIÈCES MOULÉES

Ces pièces ont été réalisées par le partenaire pour ses clients. Les moules et les produits appartiennent aux clients. Les pièces sont présentées pour illustrer les capacités de l'atelier et ne sont pas en vente.



ÉQUIPEMENT DE SÉCURITÉ · 320–400 TONNES

COQUE DE CASQUE



CASQUE · EXEMPLES DE COULEURS

UN MOULE, PLUSIEURS COULEURS



ACCESSOIRE DE REMPLISSAGE

ENTONNOIR

Les visuels de studio reposent sur des photos de pièces réelles du partenaire. Les gammes de teintes sont indicatives. La couleur est validée sur échantillon.

08 EXEMPLES DE FABRICATION

SUPPORT, ENTONNOIR ET EMBALLAGE

Support à emboîter, entonnoir et contenant à col large. Couleur et emballage selon les besoins du client.



2 PIÈCES · NOIR, BLANC, ORANGE

SUPPORT À EMBOÎTER



TÉLÉPHONE, TABLETTE, ASSIETTE

SUPPORT EN SITUATION



ROUGE, JAUNE, BLEU, NOIR

COULEURS DE L'ENTONNOIR



BLANC, NATUREL, NOIR

CONTENANT À COL LARGE



COMPATIBLE AVEC UN BOUCHON VISSÉ

COL FILETÉ



DE LA RÉSINE À LA COULEUR CHOISIE

COLORATION PAR MÉLANGE-MAÎTRE

Les visuels de studio s'appuient sur des photos de pièces du partenaire. Le téléphone et les granulés sont indicatifs. Les couleurs illustrées sont validées sur échantillon.

08 EXEMPLES DE FABRICATION

EMBALLAGES COSMÉTIQUES ET PUÉRICULTURE

Composants de flacons, bouchons, pots et sucettes pour bébés. Les pots cosmétiques et les sucettes relèvent du périmètre des certificats ISO du partenaire (p. 19).



3 PIÈCES · CORPS, BOUCHON INTÉRIEUR ET EXTÉRIEUR

ENSEMBLE FLACON ET BOUCHON COSMÉTIQUE



ASPECT MÉTALLISÉ · OR, ARGENT

CAPUCHON DE PARFUM



BOUCHON INTÉRIEUR ARGENTÉ, EXTÉRIEUR TRANSPARENT

ENSEMBLE À BOUCHON INTÉRIEUR MÉTALLISÉ



POT POUR PRODUIT COSMÉTIQUE

POT COSMÉTIQUE TRANSPARENT



ANNEAU, COLLERETTE, CAPUCHON

COMPOSANTS DE SUCETTE POUR BÉBÉ



EMBALLAGE COSMÉTIQUE

FLACON-POMPE

Les visuels de studio sont issus de photos de pièces réelles de l'atelier partenaire. Les moules et les pièces appartiennent aux clients.

08 EXEMPLES DE FABRICATION

PIÈCES TECHNIQUES ET BOÎTIERS

Pièces de dimensions et masses variées : mallettes, pièces de scooter, boîtes à couvercle et bacs ovales.



MALLETTE DE MACHINE À COUDRE · CORPS ET COUVERCLE

MALLETTE DE TRANSPORT



CORPS AVEC COUVERCLE

BOÎTIER DE PROTECTION



COMPOSANTS PLASTIQUES DE SCOOTER

COMPOSANT PLASTIQUE DE SCOOTER



POIGNÉE DE TYPE PISTOLET

CORPS DE POIGNÉE



PIÈCE TECHNIQUE

PIÈCE DE LIAISON



ARTICLE MÉNAGER

BAC OVALE

Les visuels de studio sont issus de photos de pièces réelles de l'atelier partenaire. Les moules et les pièces appartiennent aux clients.

08 EXEMPLES DE FABRICATION

PETITES PIÈCES DE PRÉCISION

Pièces finement détaillées, des jeux de construction à plusieurs centaines d'éléments aux lettres et chiffres injectés en grappe dans un moule multi-empreintes.



DES CENTAINES DE PETITES PIÈCES · MODÈLE ASSEMBLÉ

JEU DE BRIQUES À ASSEMBLER



INJECTION MULTI-EMPREINTES EN GRAPPE

JEU DE LETTRES ET DE CHIFFRES



ACCESSOIRE AUTOMOBILE

LETTRES D'EMBLÈME

Les visuels de studio sont issus de photos de pièces réelles de l'atelier partenaire. Les moules et les pièces appartiennent aux clients.

09 CAPACITÉ DE PRODUCTION

CAPACITÉ EN HEURES-MACHINE ET PIÈCES

La capacité d'injection se mesure en heures-machine. Le délai dépend du cycle de la pièce et du nombre d'empreintes du moule.

59 904
heures-machine installées par an (8 presses × 24 heures × 312 jours)

4 992
heures-machine installées par mois (3 équipes, 26 jours ouvrés)

85 %
rendement retenu (changements de moule, arrêts et rebuts)

CLASSE	PRESSE	1 ÉQUIPE · HEURES/MOIS	2 ÉQUIPES · HEURES/MOIS	3 ÉQUIPES · HEURES/MOIS
Petit · 90–130 t	2	416	832	1 248
Moyen · 160–220 t	4	832	1 664	2 496
Grand · 320–400 t	2	416	832	1 248
Total	**8**	**1 664**	**3 328**	**4 992**

EXEMPLES MENSUELS · UNE PRESSE, 3 ÉQUIPES

PETIT · BOUCHON

Pièce	12 g · Ø40 mm
Moule	8 empreintes
Injection (canaux compris)	≈ 106 g
Presse	90 t
Cycle	18 s

≈ 848 600
pièces / mois

MOYEN · ARTICLE MÉNAGER

Pièce	180 g
Moule	1 empreinte
Injection (canaux compris)	≈ 189 g
Presse	160–220 t
Cycle	35 s

≈ 54 600
pièces / mois

GRAND · SEAU, CAISSE

Pièce	750 g
Moule	1 empreinte
Injection (canaux compris)	≈ 790 g
Presse	320–400 t
Cycle	55 s

≈ 34 700
pièces / mois

Pièces/mois = (3 600 ÷ cycle en s) × empreintes × rendement × heures/jour × jours ouvrés
Les exemples retiennent un rendement de 85 %, 24 heures par jour et 26 jours ouvrés par mois.

Les exemples illustrent la méthode et ne constituent pas un engagement de commande. Le cycle réel dépend de l'épaisseur, de la matière et du refroidissement du moule. La capacité et le délai sont indiqués au devis selon la charge.

QUELS PLASTIQUES PEUT-ON INJECTER ?

Matière, couleur et additifs sont choisis au devis selon l'usage. Les polymères techniques nécessitant un séchage ou des températures élevées sont évalués par essais propres au projet.

USAGES COURANTS

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

Emballages, articles ménagers, seaux, caisses, bouchons et casques

SELON LE PROJET

PC · PA · POM · SAN · PMMA

Pièces techniques et transparentes après essais

MATIÈRES SOUPLES ET SPÉCIALES

TPE · Matière recyclée

Évaluation par des essais propres au projet

CERTIFICATS DE SYSTÈMES DE MANAGEMENT DU PARTENAIRE AKKALIP PLASTIK



ISO 9001:2015
SYSTÈME DE MANAGEMENT DE LA QUALITÉ
Certificat n° QMS-010171
IQR International



ISO 14001:2015
SYSTÈME DE MANAGEMENT ENVIRONNEMENTAL
Certificat n° EMS-010171
IQR International



ISO 45001:2018
SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL
Certificat n° GCR/CERT-08.2025.005411
GCR Cert

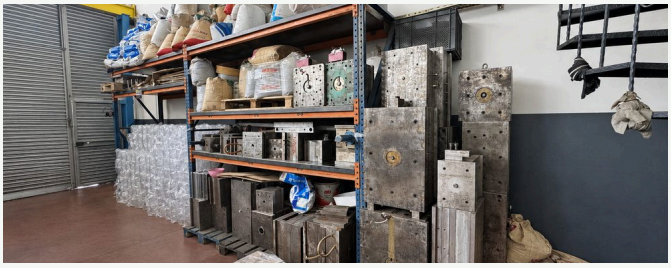
Périmètre : fabrication et vente de moules d'injection et de produits injectés, dont casques, pieds, poignées et accessoires de mobilier, sucettes pour bébés, contenants à milkshake, pièces plastiques de scooter, roues en plastique, câbles pour enrouleurs et pots cosmétiques. Originaux et données de vérification sur demande.



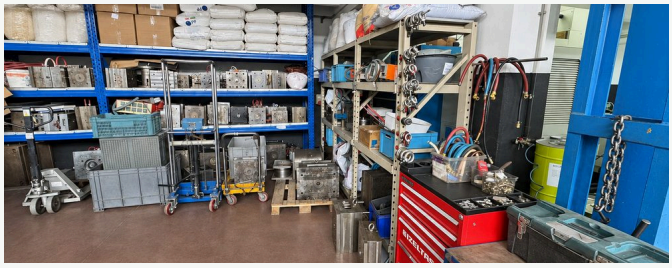
ÉLECTROÉROSION PAR ENFONÇAGE · EXCELLENT CNC-540
Fabrication, entretien et modification des moules



TOUR MANUEL · IMATEC
Usinage d'éléments de moule et de pièces auxiliaires



STOCKAGE DES MOULES
Les moules des clients sont conservés sur des racks de rangement



ZONE MATIÈRES ET OUTILLAGE
Zones distinctes pour matières, moules et outils manuels

11 PROCESSUS DE COMMANDE

DE LA DEMANDE À L'EXPÉDITION

01
DEMANDE
Envoyez un plan, un échantillon ou les données du moule.

02
ÉTUDE TECHNIQUE
Nous vérifions la compatibilité pièce, moule et presse.

03
DEVIS
Nous précisons le prix unitaire, la quantité minimale et le délai.

04
ESSAIS D'INJECTION
Le moule est monté sur la presse et des échantillons sont injectés.

05
VALIDATION DE L'ÉCHANTILLON
La série démarre après validation des dimensions, de la couleur et de l'aspect.

06
PRODUCTION EN SÉRIE ET EXPÉDITION
Les produits emballés sont livrés selon les modalités convenues.

ÉLÉMENTS À TRANSMETTRE POUR UN DEVIS

- ☐ **Plan de la pièce** (STEP, IGES ou PDF) ou échantillon physique
- ☐ **Masse de la pièce** (g) et dimensions hors tout
- ☐ **Informations sur le moule :** nombre d'empreintes, dimensions hors tout et type de canaux
- ☐ **Délai** et lieu de livraison
- ☐ **Matière et couleur** souhaitées, avec la référence matière si connue
- ☐ **Quantité :** estimée par commande et par an
- ☐ **Emballage** et étiquetage souhaités

Indiquez les informations dont vous disposez.

BUREAU COMMERCIAL · E-PEAK Plastics

ADRESSE
Yalı Mahallesi, Kadir Sokak, 14/302, Helis More Residence
Kartal, 34873 Istanbul, Turquie

TÉLÉPHONE
+90 850 218 7325

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

USINE · PARTENAIRE DE PRODUCTION

Akkalıp Plastik Sanayi Dış Ticaret Ltd. Şti.

ADRESSE
Dudullu OSB Mah., İMES Sanayi Sitesi, C Blok, 306. Sokak No: 14
Ümraniye / Istanbul, Turquie

TÉLÉPHONE
+90 216 365 18 50

PORTABLE · WHATSAPP
+90 533 626 33 88 · WhatsApp

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

Les valeurs techniques reposent sur la déclaration du partenaire de novembre 2026. Les évolutions du parc seront intégrées aux éditions suivantes. Les exemples de capacité ne constituent pas un engagement de production.

DONNEZ FORME À VOS IDÉES.
PASSEZ À LA PRODUCTION.

8
PRESSES À INJECTER

90–400 t
FORCE DE FERMETURE

Atelier d'outillage
DE LA CONCEPTION À LA SÉRIE

ISO 9001 · 14001 · 45001
CERTIFICATS DU PARTENAIRE DE PRODUCTION

Bureau commercial · Yalı Mahallesi, Kadir Sokak, 14/302, Helis More Residence
Kartal, 34873 Istanbul, Turquie

+90 850 218 7325 · info@e-peak.net

epeakplast.com

Consultez notre site web

Scannez pour découvrir E-PEAK Plastics.

epeakplast.com