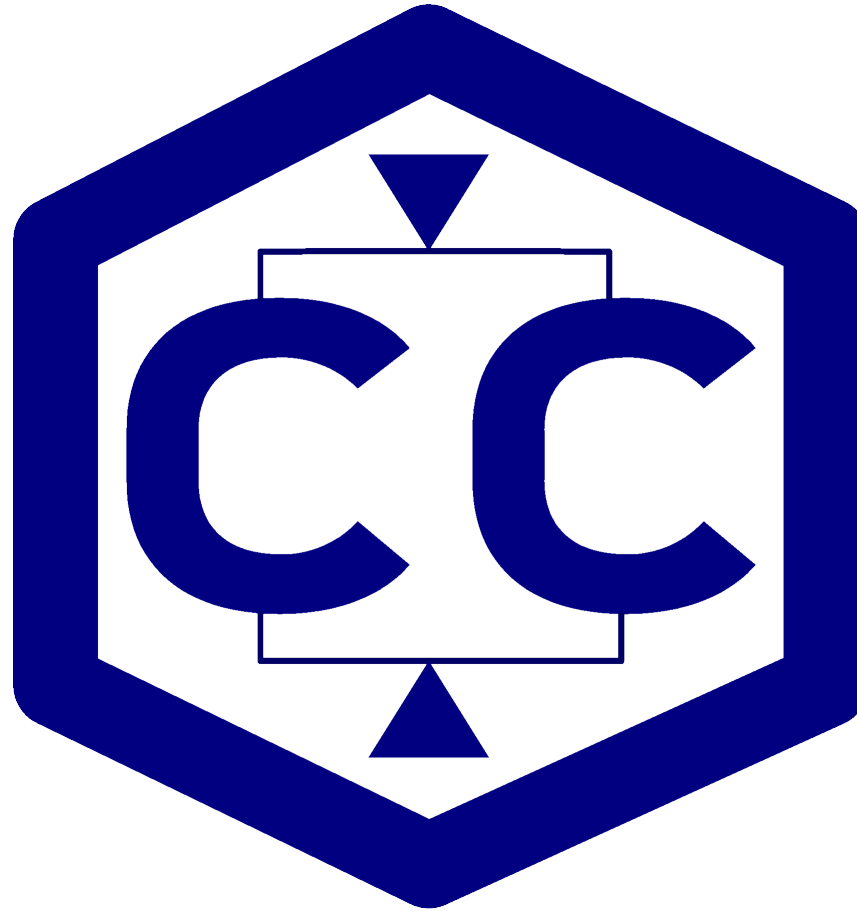




cast concept

Aluminiumdruckguss | Kunststoffspritzguss | Werkzeugbau



Costruzione di stampi per la produzione di stampi secondo le specifiche del cliente

Produzione di componenti in

- Stampaggio a iniezione di materie plastiche
- Lega leggera pressofusa in Alluminio / magnesio / zinco
- MIM (Metal Injection Molding)
- Colata a cera persa
- Forgiatura a stampo

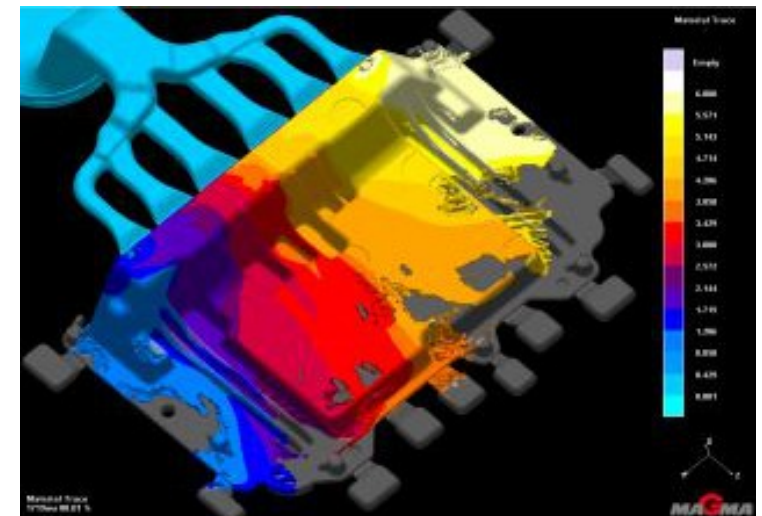
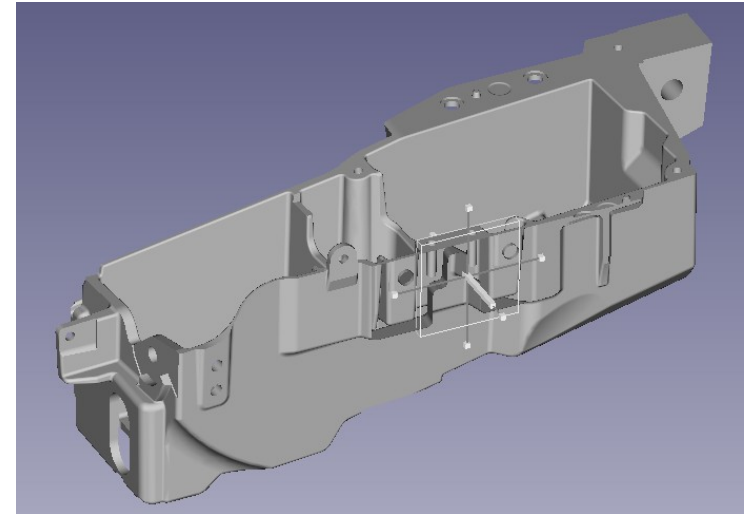
Industrie principali

- Produzione di utensili elettrici
- Elettronica
- Costruzione di impianti
- Utensili da cucina



Construzione

- Progettazione degli strumenti secondo le specifiche del cliente
- Stretta collaborazione con il cliente nella progettazione del componente e della forma
- Simulazione con MAGMASOFT®
- Sistemi CAD: AutoCAD, UG, Pro-E
- Analisi DFM





Fabbricazione di Stampi

16 sistemi CAM

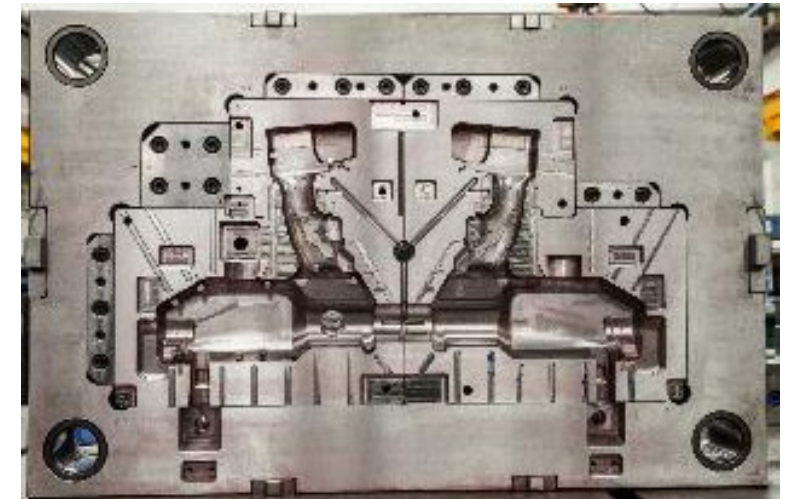
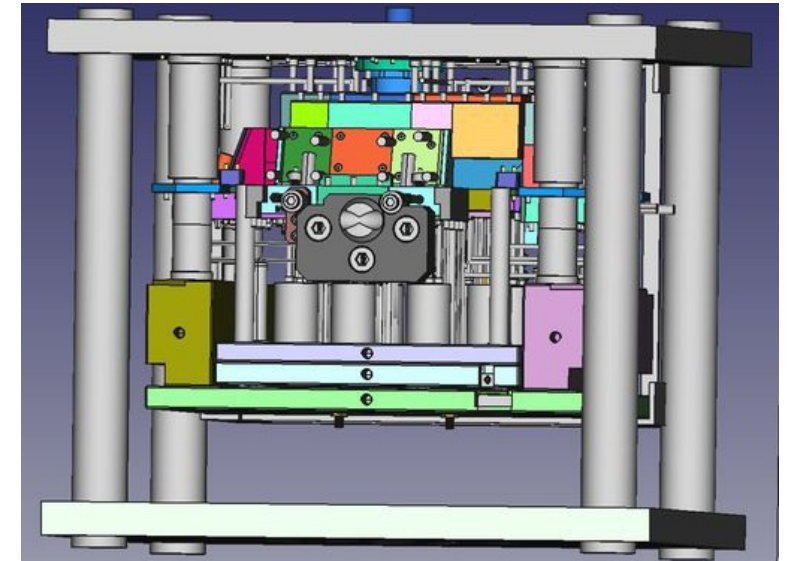
32 sistemi di elettroerosione a scintilla e filo

20 centri di fresatura CNC

Capacità di produzione stampi per anno:

Metallo pressofuso: 600 stampi

Stampaggio a iniezione: 900 stampi





Stampaggio a iniezione di materie plastiche

- Lavorazione di tutti i materiali comuni e stampabili ad iniezione
- Sovrastampaggio di inserti metallici o tessili
- Stampaggio a iniezione per collegare diversi materiali o colori
- Stampaggio a iniezione di due componenti
- Assemblaggio in stampo (In-Mould-Assembly)

Parco macchine

- 229 presse ad iniezione con forze di chiusura da 40t - 1.200t
- 32 presse ad iniezione per stampaggio a iniezione 2K con forze di chiusura da 140t - 400t



Panoramica delle dimensioni dei componenti:

	Dimensione del lotto	Forza di chiusura [kN]	Dimensioni [mm]	Peso [kg]
Stampaggio a iniezione	500 - 50.000	400 - 12.000	10 * 10 * 10 - 1.200 * 800 * 400	0,002 - 20
Stampaggio a iniezione 2K	500 - 50.000	400 - 4.000	20 * 20 * 20 - 800 * 400 * 400	0,005 - 10
Stampaggio ad iniezione multicomponente	1.000 - 50.000	500 - 4.000	20 * 20 * 20 - 500 * 400 * 250	0,005 - 8
Soffiaggio per estrusione	500 - 50.000		100 * 100 * 100 - 2.000 * 1.000 * 400	
imbutitura termica	500 - 50.000		100 * 50 * 5 - 2.000 * 1.000 * 250	



Esempi di stampaggio a iniezione di materie plastiche



Manopole + giradischi
Smerigliatrice angolare Milwaukee AGVKB24



Finitura

- Marcatura laser
- Pittura spray
- Verniciatura soft-touch
- Tampografia
- Serigrafia
- Stampa a caldo
- Saldatura ad ultrasuoni
- Assemblaggio del modulo





Metallo pressofuso

Una vasta gamma di macchine è disponibile per il processo di fusione, offrendo una vasta gamma di opzioni.

I nostri materiali pressofusi principalmente utilizzati:

- alluminio
- zinco
- magnesio

A seconda dei requisiti del componente (intervallo di temperatura, resistenza, resistenza agli urti, ecc.), Sono disponibili leghe adatte per ciascun gruppo di materiali.

Macchinari

Alluminio

106 macchine di pressofusione a camera fredda
Forza di chiusura da 140t a 1.400t

Zinco

17 macchine per pressofusione a camera calda
Forza di chiusura da 15t a 200 t

Magensio

18 macchine per pressofusione a camera calda
Forza di chiusura da 200t -800t



Panoramica delle dimensioni dei componenti nella pressofusione di metalli:

Materiale	Procedura	dimensione del lotto	Forza di chiusura [kN]	Dimensioni [mm]	peso [kg]
Alluminio	camera fredda	500 - 50.000	1.400 - 14.000	15 * 15 * 15 - 1.500 * 400 * 200	0,002 - 40
Zinco	camera calda	500 - 50.000	150 - 2.000	10 * 10 * 10 - 600 * 400 * 280	0,005 - 10
Magnesio	camera calda	500 - 50.000	2.000 - 8.000	10 * 10 * 10 - 1.000 * 600 * 400	0,005 - 8



Esempi di metallo pressofuso





Microfusione / Colata a cera persa

Nel settore della microfusione lavoriamo tutti gli acciai inossidabili, per utensili e al carbonio.

Questo processo viene utilizzato quando vengono utilizzati materiali che non possono essere lavorati utilizzando il processo di pressofusione.
Allo stesso modo, se la geometria del componente è troppo complessa (ad es. Troppi sottosquadri) è necessario utilizzare le forme perse.

I vantaggi del processo di microfusione sono le maggiori capacità di carico dei componenti e i bassi costi degli utensili. Ciò rende questo processo interessante anche per quantità medio-piccole.



Microfusione: dimensioni dei componenti ed esempi

	dimensione del lotto	dimensioni [mm]	peso [kg]
Microfusione	500 - 50.000	10 * 10 * 10 - 1.200 * 650 * 400	0,002 - 80



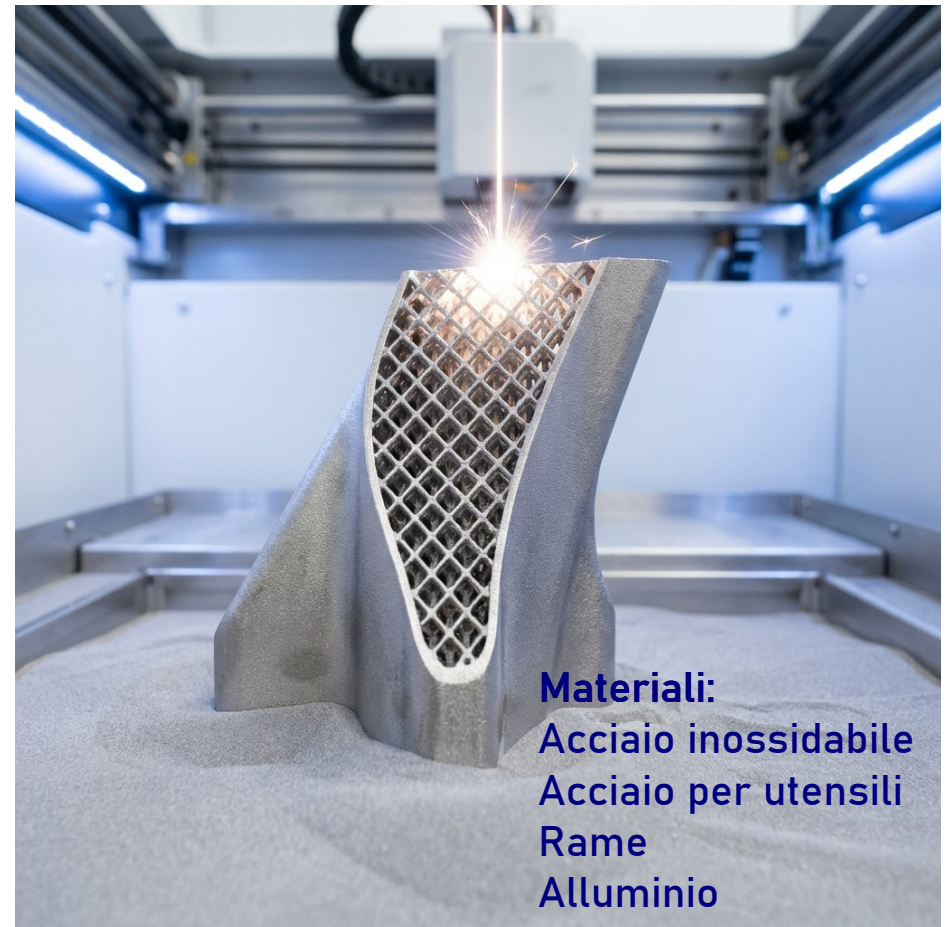


Stampaggio additivo: rivestimento laser o stampa 3D

Ideale per le fasi di prototipazione e le piccole produzioni:

La placcatura laser riproduce fedelmente la geometria del componente. Ciò significa che le stesse proprietà del prodotto finito sono già presenti in fase di progettazione, senza dover realizzare immediatamente lo stampo per la pressofusione.

Ciò consente di risparmiare tempo e denaro e riduce la necessità di apportare modifiche agli utensili standard.



Materiali:
Acciaio inossidabile
Acciaio per utensili
Rame
Alluminio



Finitura in metallo

I vostri componenti richiedono determinate proprietà come filettature, superfici piane, accoppiamenti, uniformità, rugosità superficiale particolarmente bassa?



Vengono temprati in forno o induriti a induzione al grado di durezza desiderato in base alle specifiche del cliente.

Successivamente avviene la lavorazione finale su centri di tornitura a controllo numerico o su centri di fresatura da 3 a 5 assi.



A richiesta può essere fornito un trattamento superficiale ottico e / o anticorrosione.



Misura + Prova

- Spettrometria a scintilla
- Test ai raggi X (porosità + spessori degli strati)
- Misura delle coordinate
- Proiezione del profilo
- Prova di durezza
- Spettrofotometria





Certificazione

ZERTIFIKAT

DIN EN ISO 9001



Die IMC GmbH bescheinigt, dass das Unternehmen

cast concept

am Standort:

**Marktplatz 5/2
D – 73728 Esslingen**

mit dem Geltungsbereich:

Herstellung von Metallerzeugnissen

ein Managementsystem entsprechend der Norm DIN EN ISO 9001:2015
eingeführt hat und wirksam anwendet.

Im Rahmen des Zertifizierungsverfahrens Nr.: 73728-0838-QM wurde der
Nachweis der regelkonformen Anwendung erbracht.

Die Wirksamkeit dieser Zertifizierung wird regelmäßig überwacht.

Zertifikats-Nr.:	73728-0838-QM
Gültig ab:	11.12.2024
Gültig bis:	10.12.2027

IMC GmbH
Am Kaiserkei 28
20457 Hamburg


Leiter der Zertifizierungsstelle





E adesso?
Un nuovo progetto?

Siamo sempre a tua disposizione per ulteriori
informazioni e attendo con impazienza la tua richiesta!

cast concept
Stefan Kraus (managing owner)
Marktplatz 5/2
73728 Esslingen

Telefon: 0711 - 550 94 65
mobil: 0176 - 417 84 565
e-mail: info@castconcept.de
web: <https://castconcept.de>

