



ER-AY DİNAMO KÖMÜRLERİ SAN. ve TİC. LTD. ŞTİ.

Çamlık Mah. Çobandere Mevkii, İnşirak Sok. No: 10

34788 Taşdelen-Ümraniye-İstanbul/Türkiye

Tel: +90 216 429 78 00 Pbx - Faks: +90 216 429 78 06

e-mail: sintertech@corbos.com.tr - carbos@carbos.com.tr

web: www.sintertech.com.tr



www.kosgeb.gov.tr

Yiğit Reklam Ajansı Ltd. Şti.
www.yigitajans.com 27.08.2008

SINTERTECH®



**alüminyum zamak pirinç
enjeksiyon parçalar**

aluminum zamak brass injection parts

زینوربال و کسنز و موینملا نم (نق-ح)نشكچني اعطق

1989 yılında kurulmuş olan firmamız, alüminyum, zamak ve pirinç parçaların üretimi konusunda uzmandır. Fabrikamız 3000 metre karesi kapalı, toplam 7000 metre kare üzerinde kurulu tesislerde üretimlerini gerçekleştirmektedir. Sıfır hata politikası çerçevesinde üretilen metal parçaların imalatı için 150-500 tonluk kapama kuvvetine sahip yerli ve ithal enjeksiyon presleri kullanılmaktadır. ISO/TS 16949 ve ISO 9001:2002 kalite sistem sertifikalarına sahip fabrikamız müşteri özel istekleri doğrultusunda; Beyaz Eşya, Otomotiv, Tarım Aletleri Endüstrisi, Mobilya Aksesuarları, Elektrik ve Mekanik Endüstrisi, Kilit ve Güvenlik Endüstrisi gibi birçok farklı sektöre parça üretimi yapmaktadır.

Alüminyum, zamak ve pirinç parça olarak fabrikamızın üretim kapasitesi: 1000 ton/yıl'dır.

Fabrika bünyesinde bulunan yüzey işleme merkezinde; parçaların çapak alma ve parlatma işlemleri, dolaplı kuşlama makinesinde ise kuşlama işlemleri gerçekleştirilmektedir.

Yöntemin Üstünlükleri;

- Karmaşık biçimli küçük parçaların üretimine uygundur.
- İnce cidarlı parçalarda kalıbın tam olarak dolarak parçanın bütün olarak üretimi sağlanır.
- Seri üretim yapılabilir.
- Yüzey kalitesi ve boyut hassasiyeti çok yüksek olduğundan ek talaş kaldırma işlemlerine çoğu zaman gerek kalmaz.
- Hızlı soğuma sonucu oluşan ince taneli iç yapının mekanik özellikleri iyidir.

Yöntemin Sınırları;

- Sadece küçük/orta büyüklükteki parçaların üretimi mümkündür.
- Kalıplarının tasarımı zahmetli ve zaman gerektirir.
- Ön yatırım maliyeti yüksektir.
- Dökümde kullanılacak kalıp maliyetinin yüksek olması nedeni ile ancak seri üretimde ve çok sayıda parça için ekonomiktir.
- Bu döküm yöntemi ile çok yüksek sıcaklıkta eriyen malzemelerin dökümü yapılamaz.

Having founded in 1989, our company has specialized in production of aluminum, zamak and brass parts by injection molding. The production facility consists of total 7000 square meter area, 3000 square meters of which is closed. The metal parts which are produced in accordance with zero error policy are produced by domestic and imported presses with 150-500 tons molding capacity. With ISO/TS 16949 and ISO 9001:2002 quality system certificates, our factory makes parts according to customer specific requirements for various industries like White Goods, Automotive, Agricultural Tools Industry, Furniture Accessories, Electrical and Mechanical Industry, Locks and Security.

The production capacity of our factory in terms of aluminum, zamak and brass parts is 1000 tons per year.

Deburring and polishing are processed in Surface Finishing Center and sandblasting is applied in Sandblasting Machine, all exists in our factory.

Advantages of the Method:

- Production of sophisticated parts,
- Production of thin-walled parts through pouring the tool core precisely,
- Quick mass production by multi-cellular tools,
- No need, in most operations, for additional machining because the surface finish and size precision is superior,
- Mechanical property of fine internal-structure which is formed as a result of rapid cooling is superior.

Limitations of the Method:

- Production of only small and medium sized parts,
- Difficult and time-consuming course of production of tooling,
- The high-cost of pre-investment,
- High-cost of tooling used in die casting and being economic only for the parts which are produced in mass production,
- Impossibility of casting of the materials which melt in relatively higher temperature.

