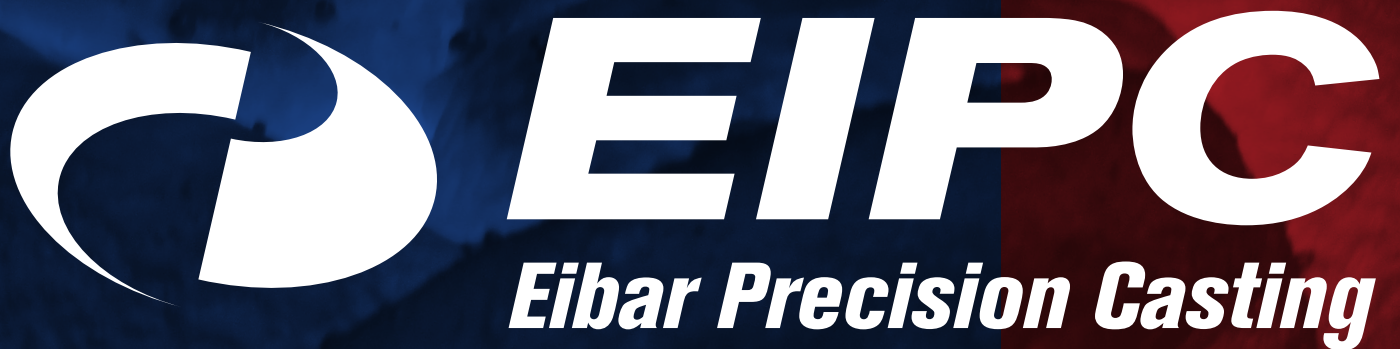




**35 YEARS
EXPERIENCE**
Casting your future

VORTEILE DER VERLORENEN WACHS-MICROFUSION

- KOMPLEXE GEOMETRIEN
- SEHR GERINGE DICKE < 0,5 MM
- HERVORRAGENDE OBERFLÄCHENGÜTE – RA < 3.2
- ENGE TOLERANZEN
- IMMENSE MATERIELLE MÖGLICHKEITE
- GERINGE INVESTITION IN WERKZEUGE
- MÖGLICHKEIT KURZER, MITTLERER ODER LANGER SERIEN
- GESTALTUNGSFREIHEIT

MATERIALIEN UND TOLERANZEN

ALUMINIUM				
ÄQUIVALENT	REGEL	NUMERISCHE BEZEICHNUNG	SYMBOLISCHE BEZEICHNUNG	BEDINGUNG
A-356	EN 1706 AIR 3380	EN AC42100 -	EN AC-AISI7Mg0.3 A-S7G03	T6 (Lösungsgeglüht und warmausgelagert) T6 (Lösungsgeglüht und warmausgelagert)
A-357	EN 1706 AIR 3380 SAE AMS4289 DAN2000 Part 4	EN AC42200 - - DAN2000 Part 4	EN AC-AISI7Mg0.6 A-S7G06 7.0Si - 0.55Mg - 0.12Ti (F357.0) 7.0 Si - 0.6 Mg	T6 (Lösungsgeglüht und warmausgelagert) T6 (Lösungsgeglüht und warmausgelagert) T6 (Lösungsgeglüht und warmausgelagert) T6 (Lösungsgeglüht und warmausgelagert)

STAHL

KLASSE		REGELN (2001)	DIN		AISI / SAE	WÄRMEBEHANDLUNG	TYPISCHE ANWENDUNGEN
			N°	DIN	SYMBOL		
Baustähle	Kohlenstoffstähle	EN-10083-2	1.0401	C15	SAE 1015	Normalisiert	Allgemeinmaschinen, Pleuel, Achsen, Schrauben, usw
			1.0619	C25	SAE 1026	Normalisiert	
			1.0503	C45	SAE 1045	Normalisiert	
			1.0601	C60	SAE 1060	Normalisiert	
	Vergütungsstähle	EN-10083-1	1.7218	G25CrMo4	-	Vergütet	Motorteile, Kurbelwellen, Getriebe, Zahnräder, usw
			1.7225	G42CrMo4	SAE 4140	Vergütet	
			1.6582	G34CrNiMo6	-	Vergütet	
			1.7273	G25CrMo10	-	Vergütet	
	Zementiertestähle	EN-10084	1.5919	G15CrNi6	-	Einsatzgehärtet	Getriebe, Nocken, Ventile, Scharnierensuw
			1.7131	G16MnCr5	SAE 5115	Einsatzgehärtet	
			1.7242	G16CrMo4	-	Einsatzgehärtet	
	Nitriertestähle	EN-10085	1.2343	GX38CrMoV5-1	AISI H11	Nitriert	Übertragungsnocken, usw
Werkzeugstähle	Werkzeugstahl	-	1.2602	GX165CrMoV12	-	Gehärtet	Schneid- und Stanzwerkzeuge, usw
			1.2067	GS100Cr6	-	Gehärtet	
			1.2419	GS105WCr6	-	Gehärtet	
			1.2436	GX210CrW12	-	Gehärtet	
Rostfreier stahl	Martensitisch	EN-10088-1	1.4006	GX10Cr13	AISI 410	Gehärtet	Pumpen, Schneidmesser, usw
			1.4122	GX35CrMo17	-	Gehärtet	
			1.4059	GX22CrNi17	AISI 431	Gehärtet	
	Austenitisch	EN-10213-4 EN-10283	1.4308	GX8CrNi19-10	AISI 304	Gusszustand	Pumpen, ventile, turbinen, usw
			1.4408	GX8CrNiMo18-12	AISI 316	Gusszustand	
			1.4404	GX3CrNiMo18-12	AISI 316L	Gusszustand	
			1.4581	GX5CrNiMoNb18-10	AISI 347	Gusszustand	
	Duplex austenitisch ferritisch	EN-10088-2	1.4309	GX2CrNi19-11	AISI 304L	Gusszustand	Kugelhähne, usw
			1.4460	GX8CrNiMo27-5	AISI 329	Quenched	
			1.4462	GX2CrNiMoN22-5-3	-	Normalisiert	
Sonderlegierungen	-	-	1.4841	GX15CrNiSi25-20	AISI314	Gusszustand	Turbinen, Lager, usw
			1.4540	GX4CrNiCuNb16-4	15-5 PH	Lösungsgeglüht und ausscheidungsgehar tet	
			1.4542	GX5CrNiCuNb16-4	17-4 PH	Lösungsgeglüht und ausscheidungsgehar tet	

SUPERLEGIERUNGEN

MATERIAL	REGEL	DENS G/CM3	ZIMMERTEMPORATUR				HOHOTEMPORATUR				
			C.R. (MPA)	L.E. (MPA)	A %	Z %	C.R. (MPA)	L.E. (MPA)	A %	Z %	PRÜFTEMPORATUR
INCO 625	AMS5401B	8,44	585	310	25	-	-	-	-	-	-
INCO 718	MSRR7132	8,22	860	755	5	10	695	650	5	10	600°
C1023	RRMS 33017	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-

LINEARE TOLERANZEN

NENNMASSBEREICH (MM)	BASISLEGIERUNGEN: EISEN, NICKEL, KOBALT ODER KUPFER			BASISLEGIERUNGEN: ALUMINIUM ODER MAGNESIUM		
	D1	D2	D3	A1	A2	A3
	FELD	FELD	FELD	FELD	FELD	FELD
Bis zu6	0,30	0,24	0,20	0,30	0,24	0,20
Mehrlals6 bis 10	0,36	0,28	0,22	0,36	0,28	0,22
Mehrlals10 bis 18	0,44	0,34	0,28	0,44	0,34	0,28
Mehrlals18 bis 30	0,52	0,40	0,34	0,52	0,40	0,34
Mehrlals30 bis 50	0,80	0,62	0,50	0,80	0,62	0,50
Mehrlals50 bis 80	0,90	0,74	0,60	0,90	0,74	0,60
Mehrlals80 bis 120	1,10	0,88	0,70	1,10	1,30	0,70
Mehrlals120 bis 180	1,60	1,30	1,00	1,60	1,50	1,00
Mehrlals180 bis 250	2,40	1,90	1,50	1,90	2,20	1,20
Mehrlals250 bis 315	2,60	2,20	1,60	2,60	2,40	1,60
hrals315 bis 400	3,60	2,80	2,80	2,80	2,60	1,70
Mehrlals400 bis 500	4,00	3,20	3,20	3,20	3,40	1,90
Mehrlals500 bis 630	5,40	4,40	4,40	4,40	4,00	4,00
Mehrlals630 bis 800	6,20	5,00	5,00	5,00	4,60	4,60
Mehrlals800 bis 1000	7,20	7,20	7,20	5,60	5,60	5,60

1**PRODUKTIONSANLAGE**

Eibar Precision Casting

- » Konstruktion und Herstellung von Werkzeugen CAD/CAM
- » Co-Engineering.
- » Gießsimulation (ProCast)
- » Wachsinjektion
- » Automatisierte Keramikbeschichtung
- » 3 Werkstoffe (Aluminium, Stahl, Ni-basislegierungen)
- » Wärmebehandlungen (Nadcap) und Veredelungen
- » Schweißen (Nadcap)
- » Maßkontrolle

2**PRODUKTIONSANLAGE**

Jiangyin Eibar Precision Casting

- » Konstruktion und Herstellung von Werkzeugen CAD/CAM
- » Wachsinjektion
- » Keramikbeschichtung
- » Stahlgießerei
- » Wärmebehandlungen (Nadcap) und Veredelungen
- » Qualitätskontrolle (dimension, spektrometrie...)

3**ENTWICKLUNGS UND INNOVATIONSWERK**

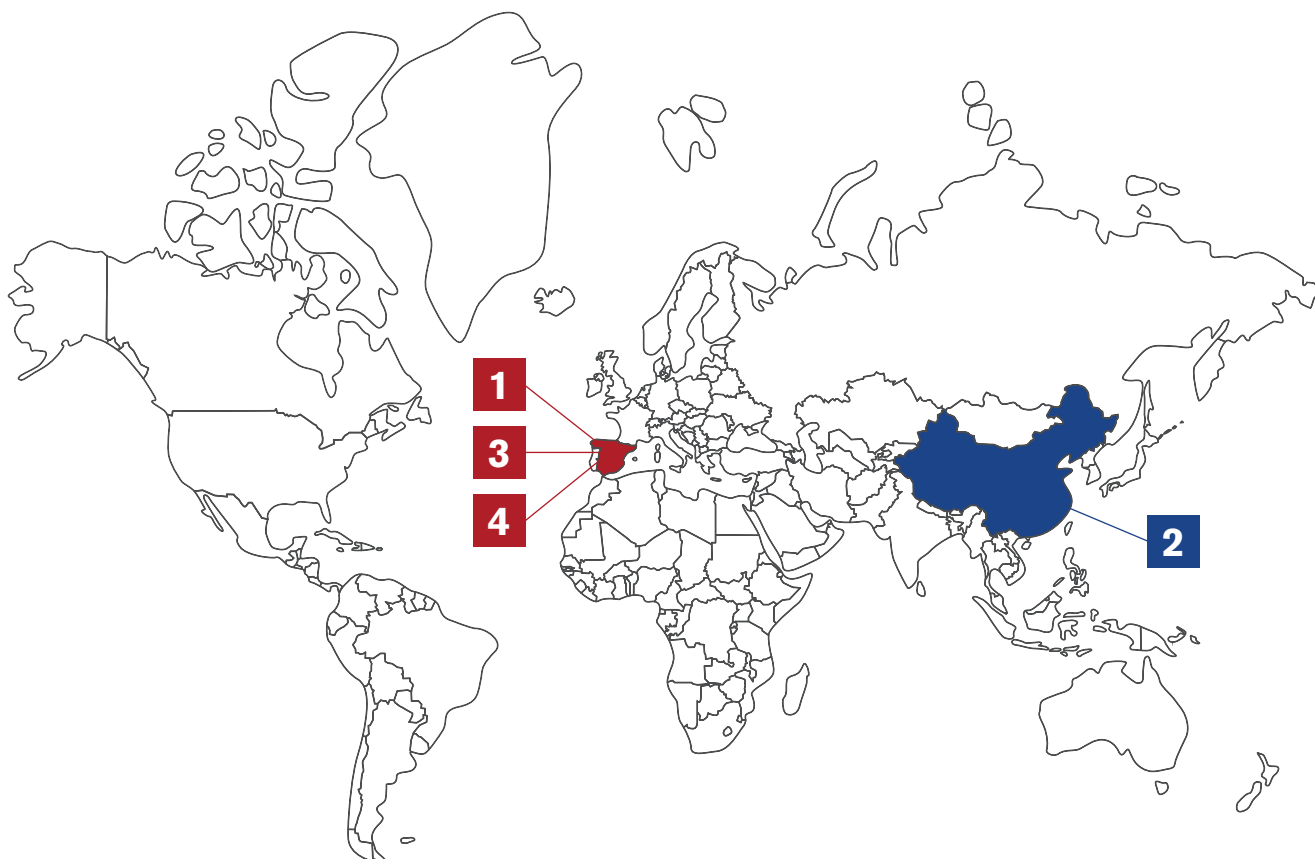
EIPC Research Center

- » Zerstörungsfreie (Nadcap)
 - Röntgenstrahlen
 - Farbeindringprüfungen
 - Härte
- » Zerstörende Prüfungen:
 - Makro & Mikrographie
 - Zugversuch
- » Spektrometrie
- » Labor
- » Forschung und entwicklung

4**BEARBEITUNGSWERK**

EIPC Machining

- » Design und herstellung von:
 - Injektion
 - Steuerung
 - Bearbeitung
 - Werkzeuginstandsetzung
- » Gussbearbeitung
- » Lecktest
- » Qualitätskontrolle



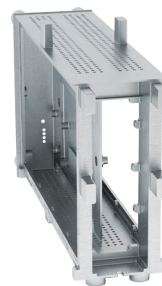


Elektisches gehäuse

Material: EN AC-AL Si7Mg0,6 (A 357 / AS7G 06)

Gewicht: 4,24 kgs.

Wärmebehandlung: Solubilisierung + Künstliche reifung

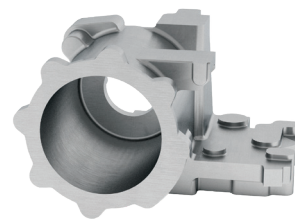


Elektisches gehäuse

Material: A 356.0 (AS7G 03)

Gewicht: 1,1 kgs.

Wärmebehandlung: T6 Solubilisiert + Abschrecken + Ausscheidung



Körperventil

Material: 15-5PH (FMM7404) / UNS J92110 (AMS5347)

Gewicht: 3,1 kgs.

Wärmebehandlung: H1000 Solubilisieren + Gehärtet

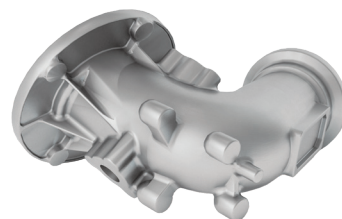


Kraftstoffrohrsystm

Material: A 357 (AS7G06)

Gewicht: 1,28 kgs.

Wärmebehandlung: T6 Solubilisiert + Abschrecken + Ausscheidung



Luftschlauchsystem

Material: NC19Fe Nb (FMM7601) / INCO 718 / UNS N07718 (AMS 5383)

Gewicht: 1,9 kgs.

Wärmebehandlung: HoT3 Homogenisiert + Solubilisierung

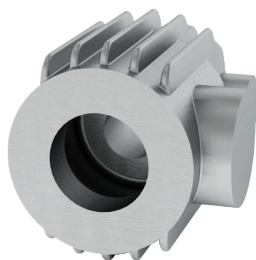


AUTOMOBIL / INDUSTRIE



Verbinder

Material: AISI-304 (1.4308)
Gewicht: 565 grs.
Wärmebehandlung: Gusszustand



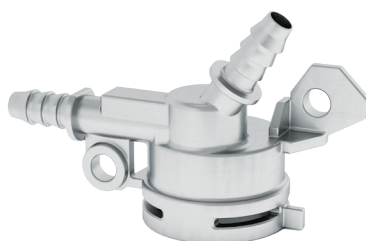
Kompressor

Material: F-114 (1.0503)
Gewicht: 750 grs.
Wärmebehandlung: +N Normalisieren



Ventildeckel

Material: CF-8M (1.4408)
Gewicht: 626 grs.
Wärmebehandlung: +AT Lösung gegläht



Sensorgehäuse

Material: AISI-304 (1.4308)
Gewicht: 197 grs.
Wärmebehandlung: +AT Lösung gegläht

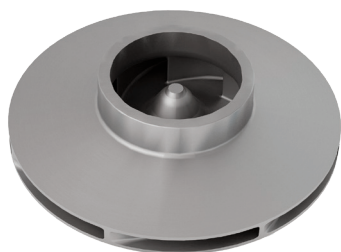


Ventil

Material: GS240 (1.0455)
Gewicht: 40 kgs.
Wärmebehandlung: +N Normalisieren

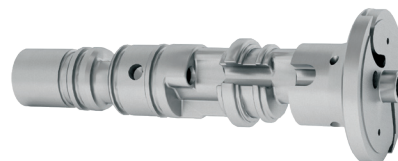


MARINE



Laufblad

Material: CF3M + Mo (1.4409)
Gewicht: 13 kgs.
Wärmebehandlung: AT+ Lösungsgeglüht



Ölabscheider

Material: CF-8M (1.4408)
Gewicht: 1kg.
Wärmebehandlung: AT+ Lösungsgeglüht



 **Nadcap**
Administered by PRI
ACCREDITED
NonDestructive Testing
Heat Treatment

EIBAR PRECISION CASTING

CALLE TORREKUA, 3
20600 EIBAR-GIPUZKOA (ESPAÑA)

T: +34 943 84 84 07
E: info@eipc.es



LUFTAHT / VERTEIDIGUNG

Armando Jiménez
T: (+34) 647 357 477
E: ajimenez@eipc.es



AUTOMOBIL / INDUSTRIE

Ibon Carbajo
T: (+34) 686 060 477
E: icarbajo@eipc.es



eibarprecisioncasting.com

AIRBUS

LIEBHERR

 **ITP Aero**

 **SAFRAN**

THALES

indra

AKWEL

 **LEAR**
CORPORATION

 **BorgWarner**

AMK

dormakaba 

KSB 

 **FRAMO**

