



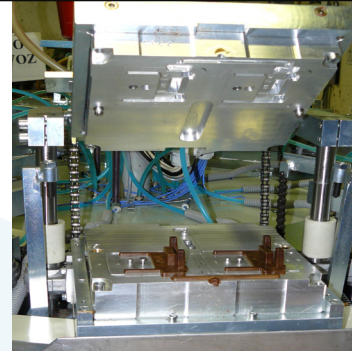
**IEG** s. r. o. / IPIDES EUROCAST GROUP  
Slévárna přesného lití – Investment casting foundry  
 CZ - 586 01 JIHLAVA, Strojírenská 4/7, Czech Republic  
 tel: +420 567 132 550, +420 567 132 841  
 tel./fax.: +420 567 310 452, +420 567 310 128  
 E-mail: [ieg.sro@seznam.cz](mailto:ieg.sro@seznam.cz)  
[www.iegslavarna.cz](http://www.iegslavarna.cz)



3D model odlitku (The 3D model)



Forma na voskové modely (The die)



Voskový model (The wax pattern)



Sestavený lící stromeček (The wax tree)



Šedé litiny (Grey irons)

ČSN 42 2415 GG-15  
 ČSN 42 2420 GG-20  
 ČSN 42 2425 GG-25  
 EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2  
 atd. etc.

Tvárné litiny (Ductile irons)

ČSN 42 2304 GGG-40  
 ČSN 42 2305 GGG-50  
 ČSN 42 2306 GGG-60  
 atd. etc.

Oceli (Steels)

ČSN 12 010 DIN GS-Ck 10  
 ČSN 12 020 DIN GS-Ck 15  
 ČSN 14 140 DIN GS-37Cr4  
 ČSN 17 240 W.Nr. 1.4301  
 ČSN 19 356 DIN GS-100 V1  
 ČSN 42 2603 ASTM GRADE A1  
 ČSN 42 2640 DIN GS-Ck 25  
 ČSN 42 2650 DIN GS-52  
 ČSN 42 2660 DIN GS-60  
 ČSN 42 2670 DIN GS-70  
 ČSN 42 2712 DIN 20Mn5  
 ČSN 42 2813 DIN GS-16MnCr5  
 ČSN 42 2819 ASTM GRADE 4A  
 ČSN 42 2830 DIN GS-50CrV4  
 ČSN 42 2930 DIN G-X6CrNi 18 9  
 atd. etc.

Skořepina (The shell mould)



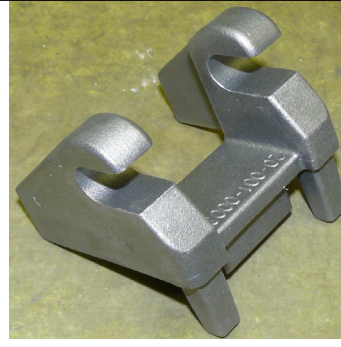
Odlitý stromeček (The molten tree)



Surový odlitek (The raw casting)



Konečný odlitek (The finished casting)



**"Kdo hledá přesné odlitky, najde je v Jihlavě - 52 let úspěšné historie."**  
**52 years: Investment casting production in Jihlava City**

# IEG, s. r. o.

– IPIDES  
EUROCAST  
GROUP  
Slévárna  
přesného lití

CZ 586 01 Jihlava,  
Strojírenská 4/7, Czech Republic  
tel.: +420 567 132 550  
+420 567 132 841  
tel./fax.: +420 567 310 452  
+420 567 310 128  
ieg.sro@seznam.cz  
www.iegslavarna.cz

Vedení společnosti: jednatel: Ing. Petr Chytka, CSc.  
Vlastnická struktura: 50 % CZ, 50 % EU  
Kapacita slévárny: 150 t/rok  
Počet zaměstnanců: 25

Odlévané materiály: uhlíkové oceli, legované oceli včetně mikrolegovaných šedá litina včetně legovaných, tvárná litina

Technické parametry: hmotnost odlitků: 10–1 000 g (po dohodě až 3 500 g) rozměry odlitků 10–150 mm (max. 220 mm)

mezí úchytky rozměrů ČSN 01 4470, stupeň přesnosti 2

Používaný vosk: měkký, s vlastním patentovaným postupem regenerace

Základ břechky: alkosol pro všechny obaly  
Výroba forem: CNC do tvářeného duralu, velikost 50 (80) × 250 × 250

Výroba modelů: 2× AVO 70 RC 405

1× KVM-10/B

1× ruční plnička – možnost použití zákaznických forem

Výroba skořepin: linka RC 708/1 s fluidním ložem

Vytavování vosku: autokláv BOILER-CLAVE firmy LBBC

Žihání skořepin: vozokomorové pece HV 60/15 a HV 60/27

Tavení: 1× středofrekvenční indukční pec INDUKCE 100 – kyselá vyzdívka

1× středofrekvenční indukční pec

INDUKCE 100 – neutrální vyzdívka

Kontrola teploty: kontaktní měření TERMOSONDY Kladno, se záznamem

Chemické složení: optický emisní spektrometr WAS FOUNDRY MASTER

Tepelné zpracování: normalizační žihání (s možností dochlazení proudem vzduchu)

normalizační žihání + popuštění, žihání na měkko

ostatní druhy TZ po dohodě v kooperaci  
Dokončovací operace: pásové brusky GEKON a GRITT

rovnání a kalibrování za studena na klíkovém lise LEN 63C

Jakost odlitků: metalografie, defektoskopie

kontrola tvrdosti, 100% kontrola jakosti a rozměrů

Certifikace: ISO 9001 a ISO 14001 společností TÜV Rheinland Company

**Firemní krédo: Kontinuálním zvyšováním úrovně technologie výroby tenkostěnných přesných odlitků na bázi slitin Fe, s otvory složitých tvarů a kvalitním povrchem, se IEG, s. r. o., zaměřuje na uspokojení definovaných i nevyslovených požadavků zákazníků.**

# IEG, s. r. o.

– IPIDES  
EUROCAST  
GROUP  
Investment  
castings foundry

Management: CEO: Ing. Petr Chytka, Ph.D.  
Property structure: 50 % CZ, 50 % EU  
Foundry capacity: 150 t/year  
Number of employees: 25  
Cast materials: carbon steels, alloy steels including micro-alloy ones + anticorro lamellar graphite cast irons including alloy ones, spheroidal graphite cast iron  
Technical parameters: casting weight: 10–1,000 g (by agreement up to 3,500 g)

casting dimensions: 10–150 mm (max. 220 mm)

limiting deviations of dimensions: ČSN 01 4470 standard, accuracy rate 2

Used wax: a soft one with own patented reclamation process

Whitening base: alcosol for all coats

Manufacture of moulds: CNC in formed dural, size 50 (80) × 250 × 250

Manufacture of patterns:

2× AVO 70 RC 405

1× KVM-10/B

1× hand-operated filling machine – possibility of use the customer's moulds

Manufacture of shell moulds: the RC 708/1 line with a fluid bed

Wax running off: the autoclave BOILER-CLAVE of the firm LBBC

Annealing of shell moulds: car chamber furnaces HV 60/15 and HV 60/27

Melting: 1× mid-frequency induction furnace INDUKCE 100 – acid lining

1× mid-frequency induction furnace INDUKCE 100 – neutral lining

Temperature checking: contact measurements TERMOSONDY Kladno, with recording

Chemical composition: optical emission spectrometer WAS FOUNDRY MASTER

Thermal treatment: normalizing (with a possibility of final cooling with air flow)

normalizing + tempering, soft annealing other types of thermal treatment by agreement in cooperation

Finishing operations: abrasive bend grinding machines GEKON and GRITT

straightening and cool sizing on a crank press LEN 63C

Casting quality: metallography, defectoscopy

checking of hardness, 100% checking of quality and dimensions

Certification: ISO 9001 and ISO 14001 by TÜV Rheinland company

**Firm's creed: With continuous improving of the level of production technology of thin-walled precision castings based on Fe alloys with the holes of complex forms and high quality surface the IEG, s. r. o. (Ltd.), is aimed at satisfying the defined and unvoiced demands of customers.**