

ALBROMET - Aluminiumbronzen und Kupferlegierungen

Für ALBROMET-Legierungen mit einer Härte von HB 250 - 400 treten aufgrund der Legierungsstruktur und der relativ hohen Härte, hohe Verschleiß auf. Auch die Standzeit sowie die Produktqualität können durch gezielte Werkzeugauswahl erheblich verbessert werden. Mit Hilfe eigener und Kundenerfahrungen haben wir geeignete Werkzeuge zur Bearbeitung unserer Produkte ermittelt.

Wir empfehlen generell Hartmetallqualitäten, im Bereich P 30 - 40 und K 10 - 30. Beim Gewindeschneiden muss das Kernloch 0,15 - 0,25 mm größer als normal ausgeführt werden. Für das Flach- und Rundschleifen eignen sich Schleifscheiben aus Siliziumkarbid. Für die Vermeidung von Verzug kann man die Aluminiumbronzen bei ca. 650° C, spannungsfrei glühen. Es ist auch hilfreich zwischen der Vor- und Fertigbearbeitung eine Pause von ca. 48 Stunden einzulegen. Senkerodieren ist bei Leitkupferlegierungen möglich.

Um die Beschaffung der Werkzeuge zu erleichtern haben wir uns auf einen Lieferanten konzentriert.

Bearbeitungswerkzeuge

Verfahren	Werkzeug	Bestellnummer
Bohren	VHM-Bohrer (DIN 6537K)	12 23 05
Bohren	VHM-Bohrer (DIN 6537k)	12 24 40
Gwindebohren	Maschinenbohrer DIN 371	13 20 80
Gewindebohren	Handbohrer VGX	13 04 50
Fräsen	VHM-Schafffräser DIN 6527	20 32 10
Schruppfräsen	Wendeplatten SEKN1203AF.N	21 39 25
Schlichtfräsen	Wendeplatten SEKN1203AF.N	21 39 05
Drehen/Schruppen	Wendepl. CNMG 120408 VG	25 03 40 VG
Drehen/Schlichten	Wendepl. CNMG 120408 VS	25 03 40 VS
Drehen/Universal	Wendepl. TCMT 16T304	26 29 50 VA
Drehen/Universal	Wendepl. CCMT 09T308	26 11 80 VA

Fa. Hoffmann Tel.089/8391-193
www.hoffmann-group.com

Schnittdaten sind generell auf der Verpackung angegeben.
 VHM-Rotring Werkzeuge eignen sich bevorzugt.