

# Bearbeitungsrichtlinien

## ALBROMET – Aluminiumbronzen und Kupferlegierungen

Für ALBROMET-Legierungen mit einer Härte von 250 – 400 HB 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, positive Geometrie. Beim Gewindeschneiden muss das Kernloch 0,15 – 0,25mm größer als normal ausgeführt werden. Für das Flach- und Rundschleifen eignen sich Schleifscheiben aus Siliziumkarbid. Um Verzug zu vermeiden, 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. Einstellungswerte liegen vor. Für die spanende Bearbeitung empfehlen wir als Basis - Schnittgeschwindigkeit 50m/min.

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

## Bearbeitungswerkzeuge

Verfahren	Werkzeug	Artikel-Nr.:
Bohren	VHM-Bohrer (DIN 338)	12 22 50
Bohren	VHM-Bohrer (DIN 338)	12 23 01
Gewindebohren	VHM-Bohrer (DIN 13)	13 20 80
Gewindefräsen	VHM-Fräser (DIN 13)	13 96 40
Fräsen	VHM-Schaftfräser (DIN 6535)	20 32 40
Schruppfräsen	Wendeplatten SEKR1203AFTN	21 39 25
Schlichtfräsen	Wendeplatten SEKN1203AF.N	21 39 09
Drehen / Schruppen	Wendeplatten CNMG 120408 VG	25 03 71
Drehen / Schlichten	Wendeplatten CNMG 120404 Wiper	25 01 03
Drehen / Universal	Wendeplatten CCMT 09T308	26 00 98

*VHM-Rotring Werkzeuge eignen sich bevorzugt.*

*Schnittdaten sind generell auf der Verpackung angegeben oder im Hoffmann-Katalog nachzulesen.*

Fa. Hoffmann | Tel.-Nr.: 089 / 8391 – 0

[www.hoffmann-group.com](http://www.hoffmann-group.com)

**METALL VERBINDET**