

## Senkerodieren von Form-Einsätzen und -Kernen aus Kupferlegierungen ALBROMET W164 und ALBROMETW200

Sehr geehrte Damen und Herren,

für das Senkerodieren unserer Beryllium-freien Kupferwerkstoffe ALBROMET W164 und ALBROMET W200 gab es bisher keine allgemein gesicherten Einstelldaten.

Vor kurzem wurden Versuche mit 2 Erodiermaschinen (Zimmer & Kreim, OPS-Ingersoll) neuester Technologien durchgeführt, bei der Firma:

**GUSTAV BLOME GMBH**  
**Vertretung der Poco Graphite Inc. Texas/USA**  
**75 417 Mühlacker**

Senkerodieren - Einstelldaten und Testergebnisse						
Elektrode: kupferinfiltriertes Graphit Poco EDM C3						
Erodierfläche mm <sup>2</sup>	Erodiertiefe mm	Verschleiß %	Erodierzeit min	Impulsdauer µsec	mittl. Strom A/cm <sup>2</sup>	Spitzenstrom A
<b>ALBROMET W164</b>						
130	5	18% (0,77; 4,23)	29	21	5	35
130	5	22%	23	21	7	35
100	5	20% (0,84; 4,16)	16	50	8	35
100	5	22% (0,9; 4,1)	18	20	5	35
<b>ALBROMET W200</b>						
130	5	21%	29	21	7	35
130	5	18%	30	21	5	35
100	5	20% (0,86; 4,14)	19	20	5	35
100	5	23% (0,94; 4,06)	16	50	8	35

Die Testergebnisse werden als GUT bezeichnet! Die Firma GUSTAV BLOME bietet allen Kunden vor Ort eine kostenfreie Unterstützung an, um reproduzierbare Ergebnisse zu erzielen. Ansprechpartner ist Herr Schmalzried.

**ALBROMET GmbH**  
 Sudetenstraße 51  
 DE-82538 Geretsried