

Senkerodieren von Form-Einsätzen und -Kernen aus Kupferlegierungen ALBROMET W164 und W200

Sehr geehrte Damen und Herren,

für das Senkerodieren unserer Beryllium-freien Kupferwerkstoffe ALBROMET W164 und 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 mm²	Erodiertiefe mm	Verschleiß %	Erodierzeit min	Impulsdauer µsec	mittl. Strom A/cm²	Spitzenstrom A
ALBROMET W164						
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
ALBROMET W200						
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.

Peter Lang

ALBROMET Handelsgesellschaft mbH