

Směrnice pro zpracování



ALBROMET – hliníkové bronzy a měděné slitiny

Slitiny ALBROMET o tvrdosti HB 250 – 400 vykazují na základě struktury slitiny a relativně vysoké tvrdosti vysoké hodnoty opotřebení. Správným výběrem nástrojů lze rovněž výrazně zlepšit dobu životnosti a kvalitu produktů. Na základě vlastních zkušeností a zkušeností zákazníků jsme zjistili vhodné nástroje pro opracovávání našich produktů.

Obecně doporučujeme kvalitu tvrdokovu v rozsahu P 30 – 40 a K 10 – 30. Při řezání závitů musí být odlitý otvor o 0,15 – 0,25 mm větší než normálně. Pro rovinné broušení a broušení do kulata jsou vhodné brusné kotouče z karbidu křemíku. Na ochranu před zkřivením je možné hliníkové bronzy žíhat bez pnutí při ca 650 °C. Vhodné je rovněž mezi přípravné a konečné opracování vložit přestávku v délce asi 48 hodin. U vodivých slitin mědi je možné elektroerozivní obrábění.

Abychom usnadnili obstarávání nástrojů, soustředili jsme se na jednoho dodavatele.

Nástroje pro opracovávání

Metoda	Nástroj	Objednací číslo
Vrtání	vrták VHM (DIN 6537K)	12 23 05
Vrtání	vrták VHM (DIN 6537K)	12 24 40
Řezání vnitřního závitu	strojní vrták DIN 371	13 20 80
Řezání vnitřního závitu	ruční vrták VGX	13 04 50
Frézování	stopková fréza VHM DIN 6527	20 32 10
Frézování nahrubo	vyměnitelné destičky SEKN1203AF.N	21 39 25
Frézování načisto	vyměnitelné destičky SEKN1203AF.N	21 39 05
Soustružení / hrubování	vyměnitelné destičky CNMG 120408 VG	25 03 40 VG
Soustružení / obrábění načisto	vyměnitelné destičky CNMG 120408 VG	25 03 40 VS
Soustružení / univerzální	vyměnitelné destičky TCMT 16T304	26 29 50 VA
Soustružení / univerzální	vyměnitelné destičky CCMT 09T308	26 11 80 VA

Údaje o řezání jsou obecně uvedeny na obalu.

Přednost mají nástroje VHM-Rotring.