



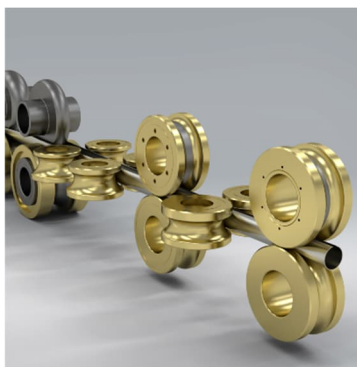
# Technisches Datenblatt

## AMPCO® 26

AMPCO® 26 ist eine hochleistungsfähige, harte Aluminiumbronzelegierung, die für ihre außergewöhnlichen Eigenschaften und Spezifikationen bekannt ist. Ihre chemische Zusammensetzung und mechanischen Eigenschaften, einschließlich Härte und Festigkeit, wurden sorgfältig entwickelt, um in anspruchsvollen industriellen Umgebungen hervorragende Ergebnisse zu erzielen, was sie zu einer idealen Lösung für Anwendungen macht, die sowohl Festigkeit als auch Haltbarkeit erfordern.

### Eigenschaften:

- ▶ Hohe Härte
- ▶ Verschleißfest
- ▶ Hohe Druckfestigkeit
- ▶ Geeignet für hohe Druckbelastungen
- ▶ Gute Reibungseigenschaften & Gleiteigenschaften
- ▶ Korrosionsbeständig
- ▶ Leicht auf Hochglanz zu polieren

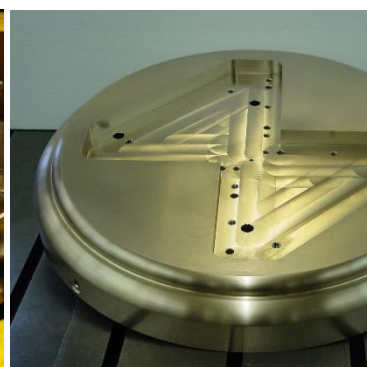


### Nominale Zusammensetzung:

| Kupfer<br>(Cu)       | Aluminium<br>(Al) | Eisen<br>(Fe) | Sonstiges |
|----------------------|-------------------|---------------|-----------|
| Nicht veröffentlicht |                   |               |           |

### Anwendungen:

- ▶ Tiefziehringe
- ▶ Rohrform-, Schweiß- & Kalibrierrollen
- ▶ Biegewerkzeuge & Matrizen
- ▶ Arbeitswalzen & Umformrollen
- ▶ Rohrenden-Umformwerkzeuge
- ▶ Edelstahl- & Metallumformverfahren
- ▶ Verschleißanwendungen mit hohen Druckbelastung



AMPCO® 26 wird vor allem in Bereichen und Szenarien eingesetzt, in denen außergewöhnliche Härte und Belastbarkeit entscheidend sind. Diese Legierung wird in großem Umfang für Edelstahl-Ziehwerkzeuge verwendet, wo sie den hohen Drücken und abrasiven Kräften, die bei der Metallumformung auftreten, hervorragend standhält. Die außergewöhnlichen Eigenschaften dieser Legierung machen sie zu einem wertvollen Bestandteil in Branchen wie der Fertigungsindustrie, der Metallverarbeitung und anderen Bereichen, in denen sie eine zuverlässige Lösung in schwierigen und anspruchsvollen Umgebungen darstellt.



# Technisches Datenblatt

## AMPCO® 26

| Mechanische Eigenschaften<br>(Nominalwerte) | Sandguss | Strangguss | Schleuderguss | Geschmiedet |
|---------------------------------------------|----------|------------|---------------|-------------|
| Druckfestigkeit $R_{mc}$ (MPa)              | 1515     | 1515       | 1515          | 1608        |
| Quetschgrenze $R_{p0.1}$ (MPa)              | 689      | 689        | 689           | 715         |
| Bruchdehnung $A_5$ (%)                      | 0        | 0          | 0             | 0           |
| Brinell-Härte (10/3000)                     | 418      | 418        | 418           | 420         |

### Physikalische Eigenschaften:

| Dichte $\rho$<br>(g/cm³) | Ausdehnungs-<br>koeffizient $\alpha$<br>(10⁻⁶/K) | Wärme-<br>leitfähigkeit $\lambda$<br>(W/m·K) | Elektrische<br>Leitfähigkeit<br>(% I.A.C.S.) | Spezifische<br>Wärme $c_p$<br>(J/g·K) |
|--------------------------|--------------------------------------------------|----------------------------------------------|----------------------------------------------|---------------------------------------|
| 6.84                     | 16                                               | 33                                           | 8                                            | 0.42                                  |

### Bearbeitungsparameter:

| Bearbeitung         | Schnitt-<br>geschwindigkeit $v_c$<br>(m/min) | Vorschub $f$<br>(mm/rev) | Schnitttiefe $a$<br>(mm) | Werkzeug-<br>spezifikation |
|---------------------|----------------------------------------------|--------------------------|--------------------------|----------------------------|
| Fräsen – Schruppen  | 90 - 110                                     | 0.1 - 0.15               | bis zu 1.5               | K10 - K20                  |
| Fräsen – Schlichten | 70 - 90                                      | 0.05 - 0.08              | 0.1 - 0.5                | K10 - K20                  |
| Drehen – Schruppen  | 90 - 150                                     | 0.1 - 0.15               | bis zu 1                 | K10 - K20                  |
| Drehen – Schlichten | 120 - 175                                    | 0.05 - 0.08              | 0.05 - 0.15              | K10 - K20                  |

Scannen Sie den QR-Code, um unsere Bearbeitungsempfehlungen zu sehen:



### Schmiermittel:

Es können Schmiermittel mit Graphit-, Lithium-, Molybdän- oder bleihaltigen Verbindungen verwendet werden. Für Tiefziehenanwendungen wird insbesondere die Verwendung von druck- und hitzebeständigen Ölen empfohlen, die Festschmierstoffkomponenten wie Bornitrid enthalten. Fette und Öle, die Schwefel (Sulfid), Kupfer, Aluminium, Nickel oder andere metallische Zusätze enthalten, sind jedoch nicht zur Schmierung geeignet.

### Kontakt

