



技术数据表

AMPCO[®] 26

AMPCO[®] 26 是一种高性能的硬质铝青铜合金，以其卓越的特性和规格而闻名。其化学成分和机械性能，包括硬度和抗拉强度，在经过精心的工程配置后，可在要求严苛的工业环境中提供卓越成果，在对强度和耐用性有很高要求的应用中，成为一种理想的解决方案。

主要特点：

- ▶ 高硬度
- ▶ 耐磨性
- ▶ 抗压强度高
- ▶ 适用于高抗压载荷
- ▶ 良好的耐摩擦性能和滑动特性
- ▶ 耐腐蚀性
- ▶ 易于抛光，可达镜面效果



标称成分：

铜 (Cu)	铝 (Al)	铁 (Fe)	其他
专有			

应用：

- ▶ 深拉伸环
- ▶ 管材成型、焊接和定径辊
- ▶ 折弯机床和模具
- ▶ 工作辊和成型辊
- ▶ 管端成型机床
- ▶ 不锈钢和金属成型工艺
- ▶ 高抗压载荷的



磨损型应用

AMPCO® 26 主要用于需要极高硬度和韧性的行业及应用场景。广泛用于不锈钢拉延模具，特别是在金属成型工艺中，在高压和强磨擦力的情况下耐受力极佳。这种合金的卓越性能使其为制造业、金属加工等行业带来宝贵价值，在这些行业中，作为应对具有挑战性的严苛环境的一项可靠解决方案。

技术数据表

AMPCO® 26

机械性能 (标称值)	砂型 铸造	连续 铸造	离心 铸造	锻造
抗压强度 R_{mc} (MPa)	1515	1515	1515	1608
抗压屈服强度 $R_{p0.1}$ (MPa)	689	689	689	715
延伸率 A_5 (%)	0	0	0	0
布氏硬度 (10/3000)	418	418	418	420

物理性质：

密度 ρ (克/米 ³)	膨胀系数 α (10 ⁻⁶ /K)	导热系数 λ (W/m·K)	电导率 (% I.A.C.S. 国际 退火铜标准)	比热 c_p (J/g·K)
6.84	16	33	8	0.42

机械加工参数：

操作	切削速度 v_c (米/分钟)	进刀 f (毫米/转)	深度 a (毫米)	机床规格
铣削 - 粗轧	90 - 110	0.1 - 0.15	最大 1.5	K10 - K20
铣削 - 表面精整	70 - 90	0.05 - 0.08	0.1 - 0.5	K10 - K20
车削 - 粗轧	90 - 150	0.1 - 0.15	最大 1	K10 - K20
车削 - 表面精整	120 - 175	0.05 - 0.08	0.05 - 0.15	K10 - K20

联系我们



扫描二维码了解我们的机械加工建议：



润滑：

可以使用含有石墨、锂、钼或含铅化合物的润滑剂。对于深拉延应用，特别建议使用含有氮化硼等固体润滑成分的高压耐热润滑油。注意，不适合使用含有硫（硫化物）、铜、铝、镍或其他金属添加剂的油脂和润滑剂进行润滑。



联系我们

