



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

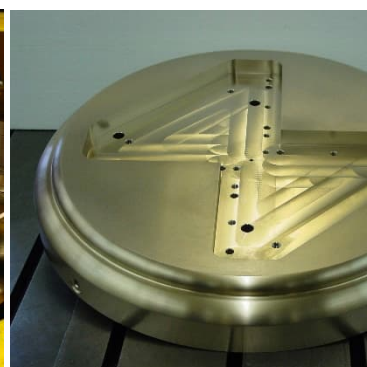


Nominale Zusammensetzung:

Kupfer (Cu)	Aluminium (Al)	Eisen (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 (Nominalwerte)	Sandguss	Strangguss	Schleuderguss	Geschmiedet
Druckfestigkeit R _{mc} (MPa)	1515	1515	1515	1608
Quetschgrenze R _{pc0.1} (MPa)	689	689	689	715
Bruchdehnung A ₅ (%)	0	0	0	0
Brinell-Härte (10/3000)	418	418	418	420

Physikalische Eigenschaften:

Dichte ρ (g/cm ³)	Ausdehnungs- koeffizient α (10 ⁻⁶ /K)	Wärme- leitfähigkeit λ (W/m·K)	Elektrische Leitfähigkeit (% I.A.C.S.)	Spezifische Wärme c _p (J/g·K)
6.84	16	33	8	0.42

Bearbeitungsparameter:

Bearbeitung	Schnitt- geschwindigkeit v _c (m/min)	Vorschub f (mm/rev)	Schnitttiefe a (mm)	Werkzeug- 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

