

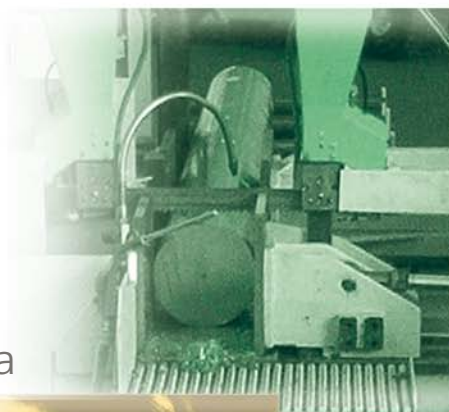
ALBROMET®

legati ai metalli

Leghe bronzo alluminio
Leghe rame conduttivo

Lavorazione CNC

Taglio



Assistenza



Alta qualità

www.albromet.de

Bronzi all'alluminio

Analisi indicativa della lega	Peso %					Standard Specifiche	Fornitura		Caratteristiche meccaniche e fisiche			
	CU residuo						Pezzi forgiati	Semilavorati	Durezza Brinell	Resistenza alla trazione Rm	Limite di snervamento Rp 0,2	Allungamento alla rottura A5
ALBROMET	Al	Fe	Ni	Mn	Sonst.			HB 30	N/mm ²	N/mm ²	%	
200	11	4			0,5	CuAl10Fe	•		200	700	350	> 8
						EN 1982 / DIN 1714 Concast 954		•	190	> 586	> 221	> 12
200 V	11	4			0,5	CuAl10Fe	•		190	680	329	16
						EN 1982 / DIN 1714 Concast 954		•				
220 Ni	10	4	4	1,5	0,5	CuAl10Ni5Fe4	•		220	700	420	> 10
						EN CW307G DIN 2. 0966		•	210	700	480	> 10
260 Ni	11,5	5	5	0,6	0,5	CuAl11Fe6Ni6	•		260	800	600	> 6
						EN CW 308 G DIN 2. 0978		•	260	800	600	> 8
300	13	4			2	senza norma	•		300	> 560	> 470	1
								•	300		-	-
300 HSC	13	4			2	senza norma	•		300	> 900	> 350	5
								•	300			
340	14	5			2	senza norma	•		340	> 630	> 540	0,5
								•	340			
340 HSC	14	5			3	senza norma	•		340	> 650	> 400	2
								•	340			
380	15	5			5	senza norma	•		380	> 680	> 590	< 0,5
								•	380			
380 HSC	15	5			4	senza norma	•		388	> 650	> 400	2
								•				

La denominazione si riferisce alla durezza Brinell. Altre caratteristiche secondo catalogo generale.

Rame conduttore

W 164*	Ni	} esatta analisi non resa nota.	simile 2.0857	•		285	900	830	4	
	Si									Cu Ni Cr Si
W 200*	Cr		2,5	EN CW 112 C	•		170	> 600	500	> 10
	Sonst.		0,7	DIN 2.0857		•	-220			
			0,4	Cu Ni Cr Si						
W 260		0,3 max	simile 2.0855 / CW 111 C							
	Co	1,0	EN CW 103 C	•		270	820	730	10-15	
	Ni	1,0	Typ A3/1		•					
	Be	0,5	simile 2.1285 CuCo1Ni1Be duro							

La denominazione della lega si riferisce alla conducibilità termica. Altre leghe come de catalogo generale. * esente da berillio

Leghe	Curvatura tubi Deformazione tubi					deformazione lamiera Imbutitura					Macchine						
	Tasselli anti-grinze	Anima	Sfere per curvatura	Rulli formatori/ Profilatori	Anelli di trafilatura	Premilamiera	Punzoni	Piegatura	coniatura	Bronzine per cuscinetti	Guide	Chiocciolle	viti senza fine	Tasselli di spinta saldatura	Dispositivi di saldatura	Guide valvole	Piastre di scorrimento
plasticità																	
ALBROMET-200	○								○	○	○	○		×	○	○	
ALBROMET-200 V	×								×	×	×	○	○		○	×	
ALBROMET-220 Ni	○												○		○		
ALBROMET-260 Ni	○												○		○		
tenacità																	
ALBROMET-300		○			○	○	○	○	○	○						○	
ALBROMET-340				○	○	○	○	○									
ALBROMET-380			×	×	×	×	○	○									
ALBROMET-300 HSC	×	×		○	○	×	×	×	○	○						○	
ALBROMET-340 HSC	○	○	○	○	○	×	×	×									
ALBROMET-380 HSC			×	○	○	×	×	×									

La scelta materiale dipende dalla durata richiesta.

La scelta materiale dipende da contromateriale e carico, differenza di durezza min. 60 – 100 HB.

Leghe	Raffreddamento/tempra							Guide					sformatura			
	stampaggio per soffiatura	stampaggio a iniezione	termoformatura	nudeo dello stampo	inserti stampi	rafeddamento nudeo	ugelli per canali a caldo	boccole guida	spessori	piastre di espulsione	perni di espulsione	barre guida	elementi di estrazione	smandrinare	slitte	slitte di forma
plasticità																
ALBROMET-200	○	○		○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○
ALBROMET-200 V								×	×	○	○	×	○	○	○	×
ALBROMET-220 Ni	○	○		○	○											
ALBROMET-260 Ni													○			○
tenacità																
ALBROMET-300								○	○	○	○	○		○	○	○
ALBROMET-300 HSC								○	○	○	○	○		○	○	○
rame conduttivo																
ALBROMET-W 164	○	×	○	×	×	○	○									
ALBROMET-W 200	○	×	○	×	×	×	○									
ALBROMET-W 260	○	×	○	×	×	×	×									

Nelle leghe di rame conduttore l'elettroerosione a tuffo è possibile solo limitatamente ○ = consigliato × = consigliato di preferenza

Piegatura tubi e tecnologie di deformazione



Anima articolata
ALBROMET 300 HSC



Matrice anti-grinze
ALBROMET 200 V



Rulli formatori
ALBROMET 380 HSC

Per gli utensili per la piegatura di tubi consultare il relativo prospetto. Richiedere o stampare dal sito www.albromet.de.



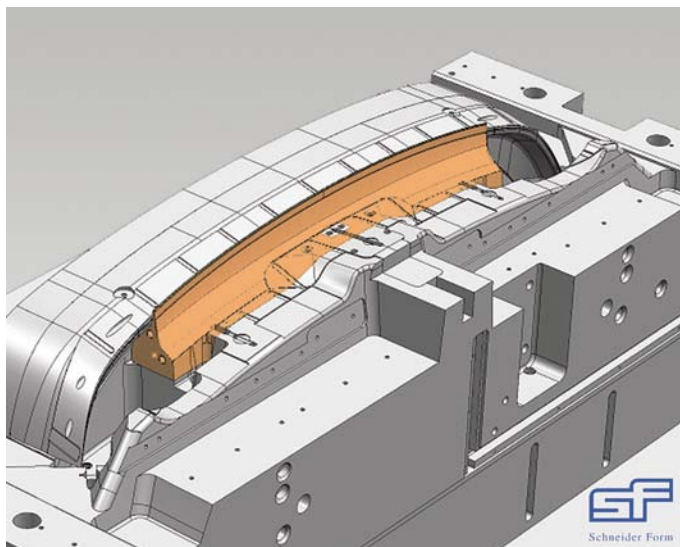
Forgiatura degli anelli di trafilatura
in ALBROMET 380 sul
laminatoio

Trafila finita

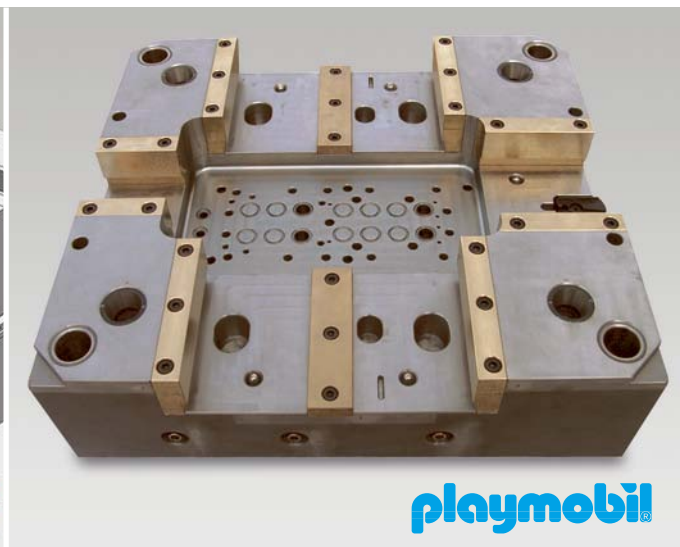
in ALBROMET 380
sul supporto con relativo
pezzo finito in 1.4301



Tecnologia materie plastiche e macchine



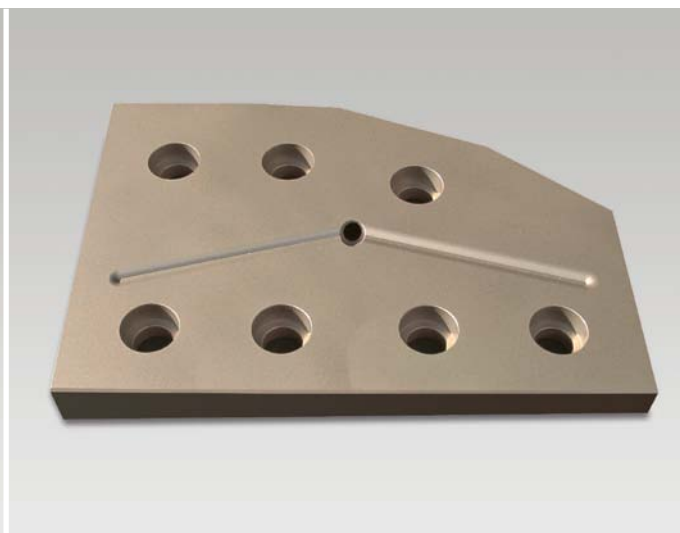
Inserto stampo
ALBROMET W 164



Guide di scorrimento
ALBROMET 200



Boccola alta resistenza
di ALBROMET 200



Piastra di scorrimento alta pressione
in ALBROMET 200 V



Rappresentanza: Nord

Rappresentante Industrie
Dipl. Ing. Winfried Servatius
Rungholt 12
D-22149 Hamburg

Tél.: 0 40 / 677 24 70
Fax: 0 40 / 677 49 50
E-mail: winfried.servatius@t-online.de

Rappresentanza: Ovest

Thomas Krisch
Altenberger Domstr. 290
D-51467 Bergisch Gladbach

Tél.: 0 22 02 / 5 22 79
Fax: 0 22 02 / 81 87 06
E-mail: km@krisch-metalle.de
www.albromet.de

Rappresentanza: Sud e Est

AUER Rappresentante Industrie
Humboldtstr. 7
D-90599 Diethenhofen

Tél.: 0 98 24 / 9 11 93/4
Fax: 0 98 24 / 9 11 95
E-mail: info@auer-industrievertretung.de

EURACCAI s.r.l.

Via Civitali 79
20148 Milano
Tel. +39 02 48704428
Fax +39 02 48708204
Email: mdu@euracciai.it

ALBROMET Handelsgesellschaft mbH

Amministrazione:
Sudetenstraße 51

Tél.: 08171/8876
Fax: 08171/31705

Azienda/Indirizzo spedizione

Sudetenstraße 48
D-82538 Geretsried

E-mail: info@albromet.de
www.albromet.de