

Le métal unit

ALBROMET®

Bronzes d'aluminium

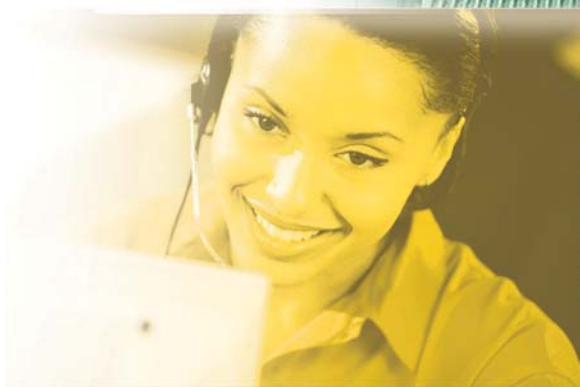
Cuivre de haute conductibilité

Traitement à commande
numérique CNC

Coupes



Service



Qualité supérieure

www.albromet.de

Bronzes d'aluminium

Alliage	Composition en %					Normes Spécifications	Formes de livraison		Propriétés mécaniques et physiques			
	Reste CU						Pièces forgées	Produits semi-finis	Dureté Brinell	Résistance à la traction Rm	Limite d'élasticité Rp0,2	Allongement à la rupture A5
ALBROMET	Al	Fe	Ni	Mn	Autr.			HB 30	N/mm ²	N/mm ²	%	
200	11	4			0,5	CuAl10Fe EN 1982 / DIN 1714 Concast 954	•		200	700	350	> 8
								•	190	> 586	> 221	> 12
200 V	11	4			0,5	CuAl10Fe EN 1982 / DIN 1714 Concast 954	•		190	680	329	16
								•				
220 Ni	10	4	4	1,5	0,5	CuAl10Ni5Fe4 EN 1982 / DIN 1714 Concast 954	•		220	700	420	> 10
								•	210	700	480	> 10
260 Ni	11,5	5	5	0,6	0,5	CuAl11Fe6Ni6 EN CW 308 G DIN 2. 0978	•		260	800	600	> 6
								•	260	800	600	> 8
300	13	4			2	hors normes	•		300			
								•	300	> 560	> 470	1
300 HSC	13	4			2	hors normes	•		300			
								•	300	> 900	> 350	5
340	14	5			2	hors normes	•		340			
								•	340	> 630	> 540	0,5
340 HSC	14	5			3	hors normes	•		340			
								•	340	> 650	> 400	2
380	15	5			5	hors normes	•		380			
								•	380	> 680	> 590	< 0,5
380 HSC	15	5			4	hors normes	•					
								•	388	> 650	> 400	2

La désignation de l'alliage indique sa dureté Brinell. Valeurs des autres propriétés cf. catalogue général.

Cuivre de haute conductibilité

W 164*	Ni Si Cr Autr.	} analyse détaillée non publiée.	similaire 2.0857 Cu Ni Cr Si CW 112 C	•		285 30 HRC	900	830	4
W 200*	Ni 2,5 Si 0,7 Cr 0,4 Autr. 0,3 max		EN CW 112 C DIN 2.0857 Cu Ni Cr Si similaire 2.0855 / CW 111 C	•		170 -220	> 600	500	> 10
W 260	Co 1,0 Ni 1,0 Be 0,5		EN CW 103 C Typ A3/1 similaire 2.1285 CuCo1Ni 1Be dur	•		270	820	730	10-15

La désignation de l'alliage indique sa dureté Brinell. Valeurs des autres propriétés cf. catalogue général.

Alliages	Cintrage de tubes Moulage de tubes				Transformation tôle Emboutissage				Constructions mécaniques et								
	Efface-plis	Mandrin de cintrage	Boules de pliage	Rouleaux à mouler/ Profiler	Matrices d'emboutissage	Serre-flan	Poinçon	Cintrage	Estampage	Coussinets	Guidages	Écrous de broche	Roues tangentés	Pièces de pression	Dispositifs de soudage	Guides de soupape	Plaques d'usure
dur et tenace																	
ALBROMET-200	○									○	○	○		×	○	○	
ALBROMET-200 V	×									×	×	×	○	○	○	×	
ALBROMET-220 Ni	○												○		○		
ALBROMET-260 Ni	○												○		○		
dur et fragile																	
ALBROMET-300		○			○	○	○	○	○	○	○						○
ALBROMET-340				○	○	○	○	○	○								
ALBROMET-380			×	×	×	×	○	○									
ALBROMET-300 HSC	×	×		○	○	×	×	×	○	○							○
ALBROMET-340 HSC	○	○	○	○	○	×	×	×									
ALBROMET-380 HSC			×	○	○	×	×	×									

Le choix de matériaux dépend du cycle de vie requis.

Le choix des matériaux dépend du contre-matériau et de la charge, différence de dureté min. 60 - 100 HB.

Alliages	Refroidir/tempérer							Guider					Démouler			
	Moulage par soufflage	Moulage à injection	Thermoformage	Coeurs de moule	Inserts de moule	Noyaux refroidisseurs	Buses à canal chaud	Douilles de guidage	Baguettes de guidage	Plaques d'éjection	Tiges d'éjection	Glissières de guidage	Éléments de démoulage	Éléments de démandrinage	Éléments coulissants	Couliasse de moule
dur et tenace																
ALBROMET-200	○	○		○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○
ALBROMET-200 V								×	×	○	○	×	○	○	○	×
ALBROMET-220 Ni	○	○		○	○											
ALBROMET-260 Ni													○			○
dur et fragile																
ALBROMET-300								○	○	○	○	○			○	○
ALBROMET-300 HSC								○	○	○	○	○			○	○
cuivre de haute conductib.																
ALBROMET-W 164	○	×	○	×	×	○	○									
ALBROMET-W 200	○	×	○	×	×	×	○									
ALBROMET-W 260	○	×	○	×	×	×	×									

Pour les alliages de cuivre haute conductibilité, l'enfonçage par électroérosion est soumis à des conditions. ○ = recommandé × = recommandé de préférence

Cintrage de tubes et technologie de transformation



Mandrin de cintrage
ALBROMET 300 HSC



Efface-plis
ALBROMET 200 V



Rouleaux à mouler
ALBROMET 380 HSC

Voir prospectus séparé destiné aux cintruses pour tubes. Veuillez nous contacter ou le télécharger : www.albromet.de.



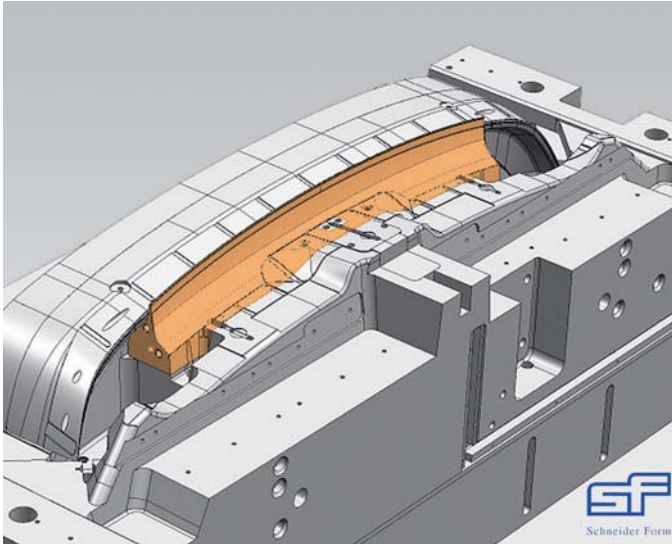
Forgeage de la matrice d'emboutissage
en ALBROMET 380 sur le
moulin à cylindres annulaires

Matrice d'emboutissage

en ALBROMET 380
sur support avec des
éléments préfabriqués en 1.4301



Technologie des matières plastiques et industrie mécanique



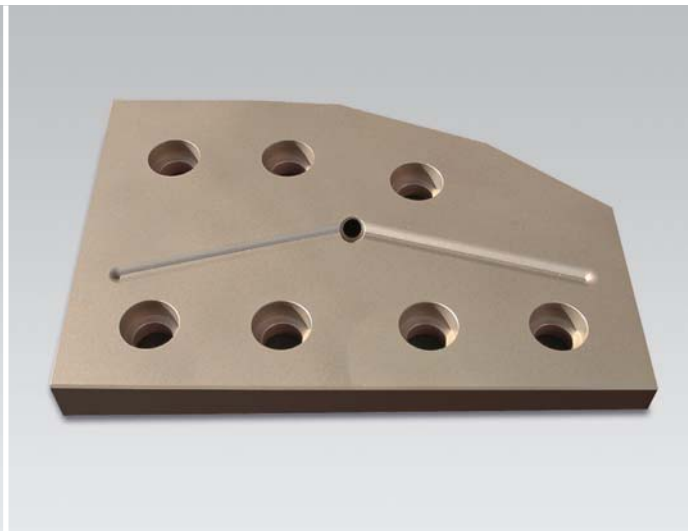
Insert de moule
ALBROMET W 164



Guidage de coulisse
ALBROMET 200



Coussinet hautes performances
en ALBROMET 200



Plaque d'usure à forte absorption de pression
ALBROMET 200 V



Représentation: Nord

Industrievertretung
Dipl. Ing. Winfried Servatius
Rungholt 12
D-22149 Hamburg

Tél.: +49(0)40/6772470
Fax: +49(0)40/6774950
E-mail: winfried.servatius@t-online.de

Représentation: Ouest

Thomas Krisch
Altenberger Domstr. 290
D-51467 Bergisch Gladbach

Tél.: +49(0)2202/52279
Fax: +49(0)2202/818706
E-mail: km@krisch-metalle.de
www.albromet.de

Représentation: Sud et Est

AUER Industrievertretung
Humboldtstr. 7
D-90599 Dietershofen

Tél.: +49(0)9824/911 93/4
Fax: +49(0)9824/91195
E-mail: info@auer-industrievertretung.de

ALBROMET Handelsgesellschaft mbH

Administration:
Sudetenstraße 51

Tél.: +49(0)81 71/8876
Fax: +49(0)8171/31705

Entreprise/Adresse:

Sudetenstraße 48
D-82538 Geretsried

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