

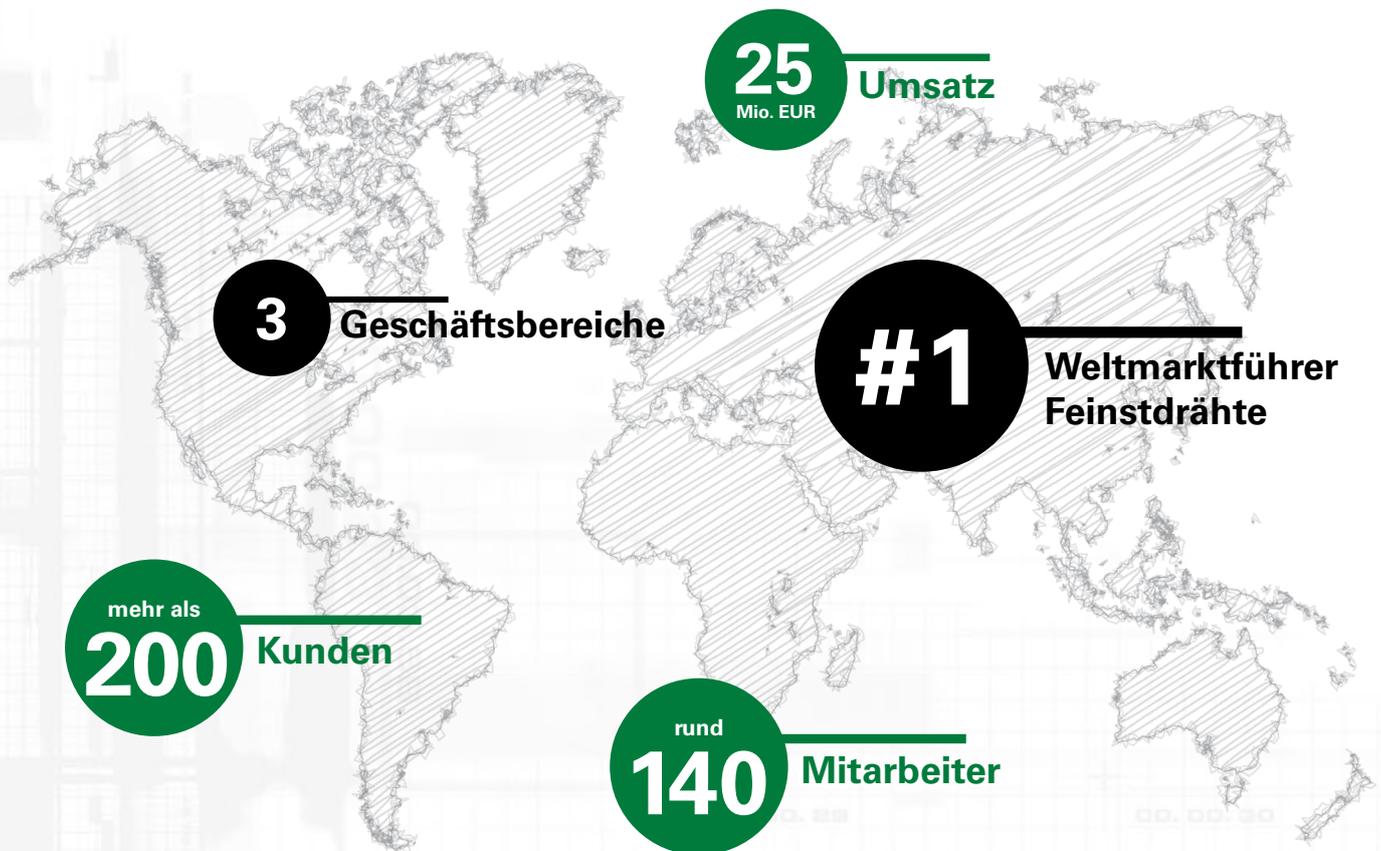


# EDM-PRODUKTPROGRAMM

Made in Germany



<b>03</b>	Über Uns	<b>11</b>	STAMMCUT® G900
<b>04</b>	Maschinenempfehlung	<b>12</b>	STAMMCUT® V
<b>05</b>	Der richtige Umgang mit Draht	<b>13</b>	STAMMCUT® TH
<b>06</b>	Drahtübersicht	<b>14</b>	STAMMCUT® TG
<b>07</b>	STAMMCUT® Brass 950	<b>15</b>	STAMMCUT® TPN
<b>08</b>	STAMMCUT® Brass 500	<b>16</b>	STAMMCUT® XP
<b>09</b>	STAMMCUT® Brass 1050	<b>17</b>	Ihr Weg zu uns
<b>10</b>	STAMMCUT® A950		



Die Firma Heinrich Stamm GmbH ist ein selbständiges, unabhängiges, mittelständisches Unternehmen. Seit der Gründung im Jahre 1815 beschäftigt es sich mit der Fertigung von Draht. In den letzten Jahrzehnten erfolgte eine Spezialisierung auf Fein- und Feinstdrähte in den verschiedensten Werkstoffen.

In enger Abstimmung mit den Abnehmern werden hochwertige Spezialdrähte gefertigt, die den an sie gestellten Anforderungen voll gerecht werden. Die kontinuierliche Verbesserung der Produktionsanlagen, der Fertigungsprozesse und der Ablauforganisation ist ein fester Bestandteil unserer Firmenphilosophie. Kundenorientiertes Arbeiten und Handeln aller Mitarbeiter gewährleistet ein Höchstmaß an Service für unsere Partner.

Die Technologieentwicklung bei der Schneid-erosion stellt immer höhere Anforderungen an den Erodierdraht als Präzisionswerkzeug. Die Heinrich Stamm GmbH betreibt die Entwicklung von EDM-Drähten seit Jahrzehnten.

Der heutige Entwicklungsstand unserer Produkte erfüllt höchste Qualitätsanforderungen, die u. a. auch durch eigene Galvanik-Anlagen sowie eine zukunftsorientierte innovative Eigenentwicklung unserer Fertigungsanlagen erreicht wurden. Unser international anerkanntes Know-how in der Fein- und Feinstdrahtherstellung und die Erfahrungen in der NE - Metallurgie sind die Grundlage für die konstante Qualität unserer Drähte.

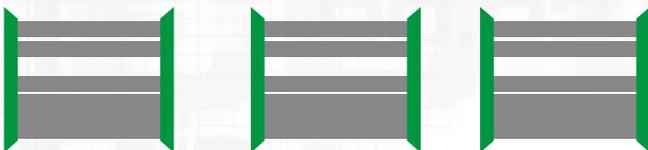


## DER RICHTIGE UMGANG MIT DRAHT

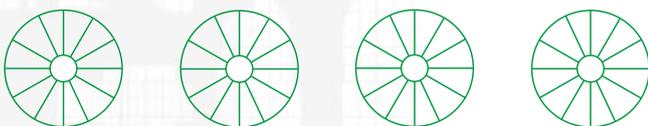


Für eine ordnungsgemäße Einlagerung teilweise verbrauchter Spulen empfehlen wir das freie Ende des Erodierdrahtes nach Gebrauch am Spulenflansch oder durch eine Drahtschleife zu befestigen (siehe Abbildungen).

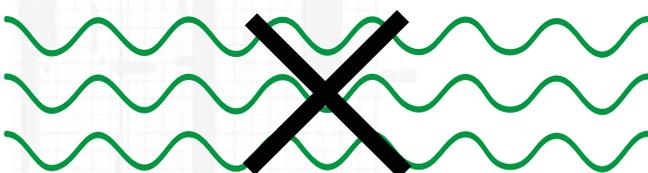
Dieses Vorgehen sichert die Drahtlagen vor Verrutschen und garantiert einen einwandfreien Drahtablauf.



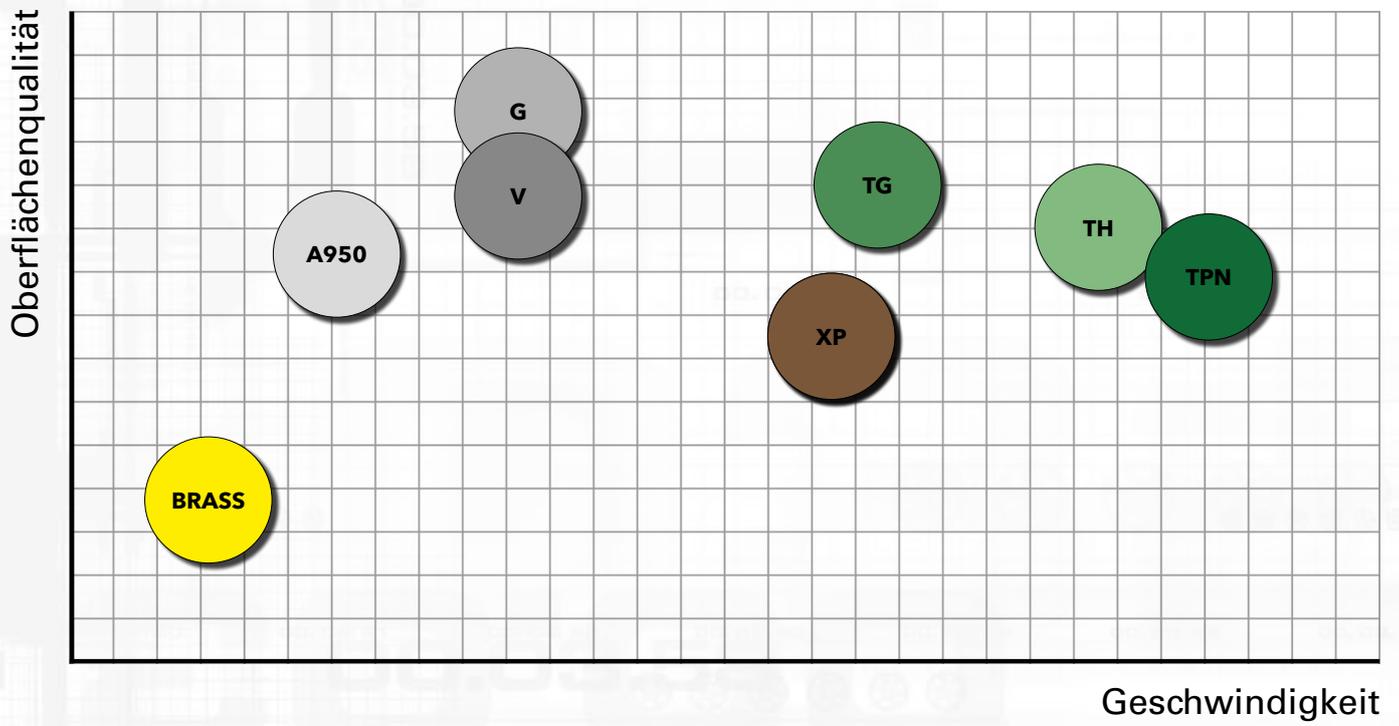
Außerdem empfehlen wir, die Spulen liegend und in der Originalverpackung zu lagern.



Die Verarbeitung der Spulen sollte bestenfalls innerhalb eines Jahres nach Öffnung erfolgen.

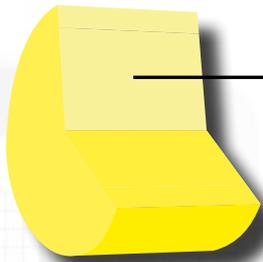


Die Spulen sollten immer vor Feuchtigkeit geschützt werden, um Materialveränderungen zu verhindern.





# STAMMCUT® Brass 950



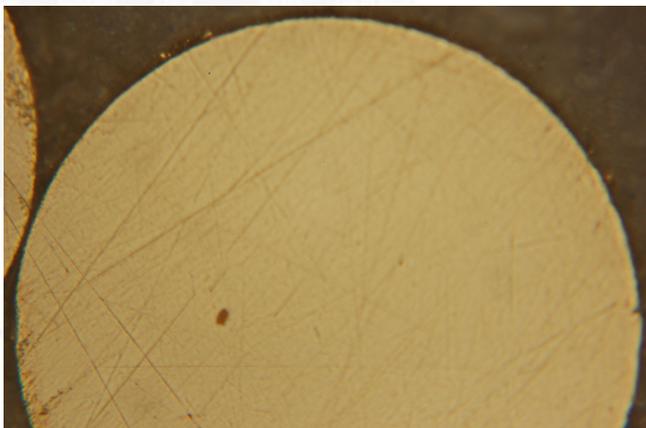
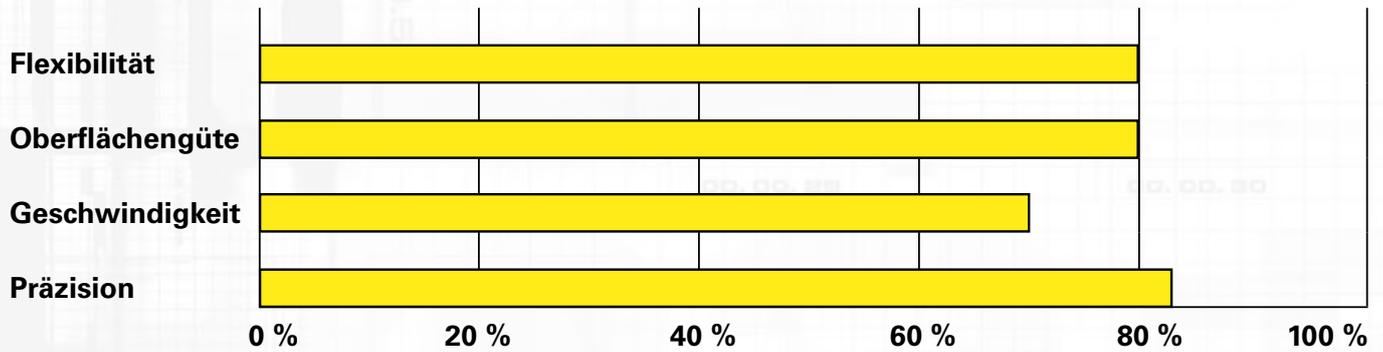
CuZn36

**Zugfestigkeit** 950 N / mm<sup>2</sup>  
**Dehnung** 1 %  
**Elektrische Leitfähigkeit** 13,4 m / Ω x mm<sup>2</sup>

Die blanke, unbeschichtete Messingdrahtelektrode STAMMCUT® Brass 950 bestehend aus CuZn36 wird für ein breites Anwendungsspektrum eingesetzt. Sehr große chemische Reinheit, engste Maßtoleranzen und saubere Oberflächen sichern dem Anwender eine hohe Genauigkeit des geschnittenen Werkstückes.

Durch die besondere Geradheit dieser Drahtelektrode ist die automatische Einfädelbarkeit gewährleistet.

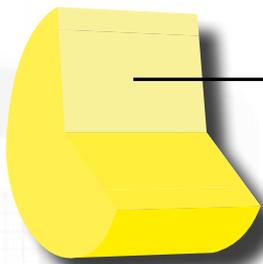
m / (ohm\*mm<sup>2</sup>)



mm	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30
K125	+	+	+	+	
K160		+	+	+	+
K200		+	+	+	+
K250			+	+	+
P5		+	+	+	+
P10		+	+	+	+
P15				+	+



# STAMMCUT® Brass 500

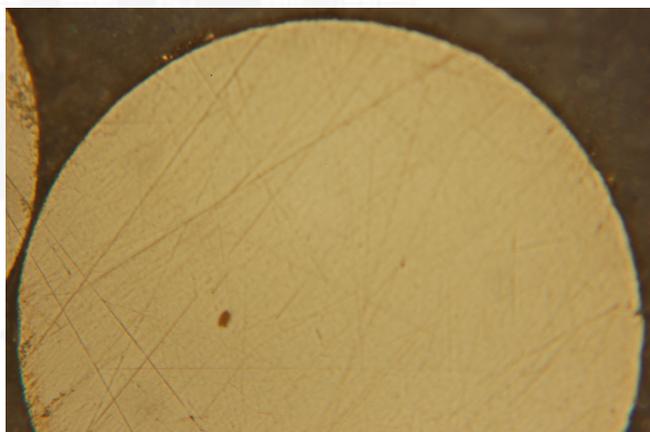
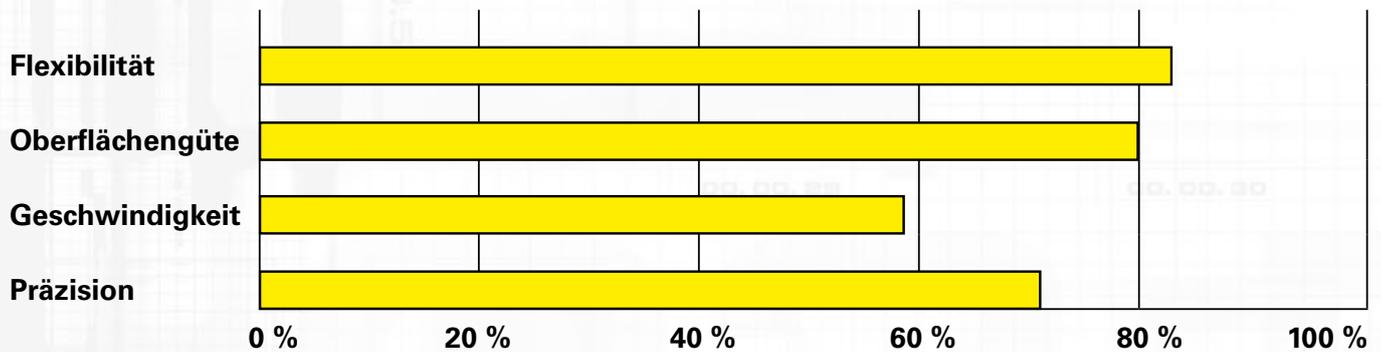


CuZn36

**Zugfestigkeit** 500 N / mm<sup>2</sup>  
**Dehnung** 15 %  
**Elektrische Leitfähigkeit** 14,5 m / Ω x mm<sup>2</sup>

Die Drahtelektrode STAMMCUT® Brass 500 ist die halbharte Ausführung des Elektrodentyps STAMMCUT® Brass 950. Die hohe mechanische Beanspruchbarkeit dieser Drahtelektrode ermöglicht den Einsatz bei Werkstücken mit konischen Schneidaufgaben. Sie ist geeignet zur Bearbeitung von komplexen, abgesetzten Werkstücken mit starker Drahtneigung.

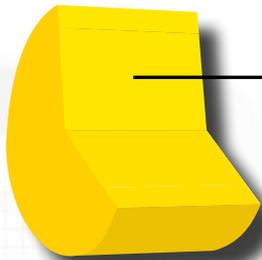
Durch die besondere Geradheit dieser Drahtelektrode ist die automatische Einfädelbarkeit gewährleistet. Sie ist auf allen gängigen Maschinentypen einsetzbar.



mm	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30
K125			+	+	
K160			+	+	+
K200			+	+	+
K250			+	+	+
P5			+	+	+
P10			+	+	+
P15				+	+



# STAMMCUT® Brass 1050

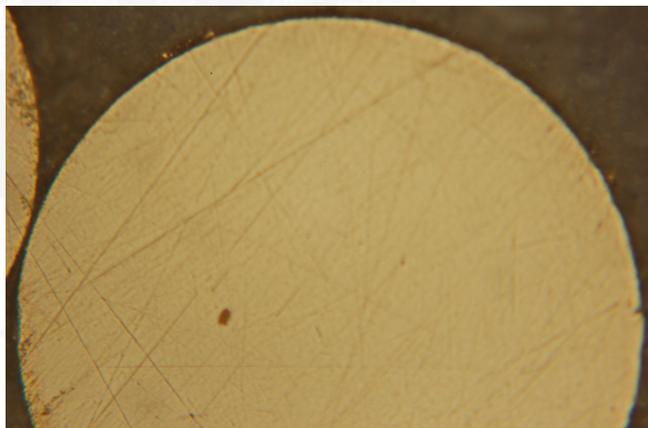
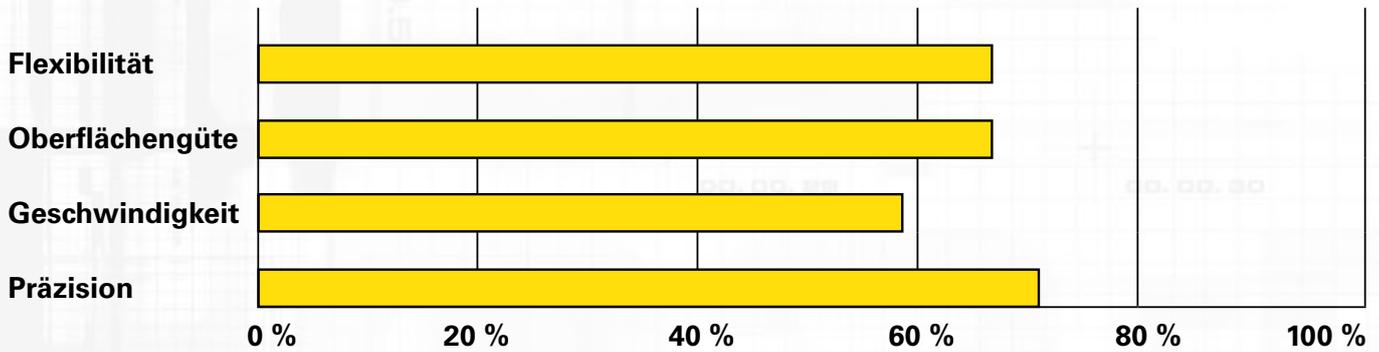


**CuZn40**

**Zugfestigkeit** 1050 N / mm<sup>2</sup>  
**Dehnung** 1 %  
**Elektrische Leitfähigkeit** 12,4 m / Ω x mm<sup>2</sup>

Der STAMMCUT® Brass 1050 mit einer modifizierten chemischen Zusammensetzung erreicht die höchsten Zugfestigkeiten von etwa 1050 - 1070 N/mm<sup>2</sup> in dieser Gruppe der Drahteletroden. Dieser Elektrodentyp wird eingesetzt, wenn hohe mechanische Spannungen, beispielsweise bei hohen Werkstücken, erforderlich sind. Durch diese Drahteletrode wird eine ablagerungsfreie Oberfläche des geschnittenen Werkstückes erzielt.

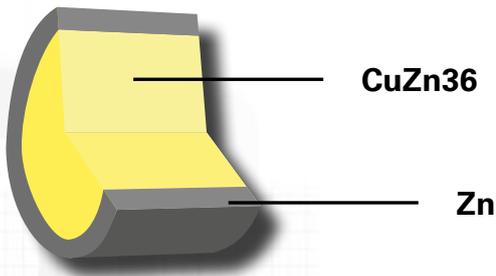
Die optimale Einfädelbarkeit ist auch bei dieser Drahteletrode gesichert. Die Elektrode ist speziell für den Gebrauch auf allen japanischen Maschinen entwickelt worden.



mm	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30
K125			+	+	
K160			+	+	+
K200			+	+	+
K250			+	+	+
P5			+	+	+
P10			+	+	+
P15				+	+

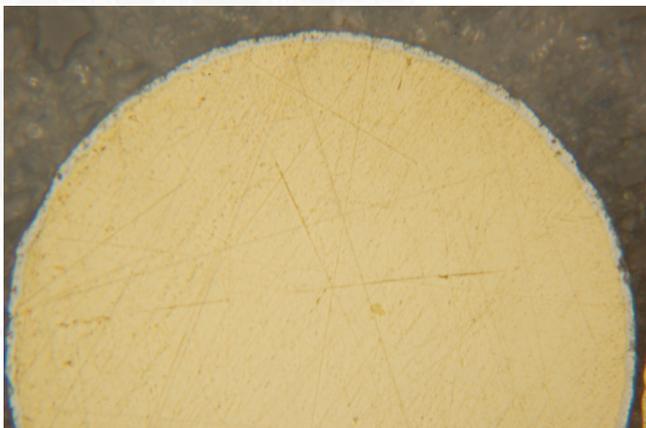
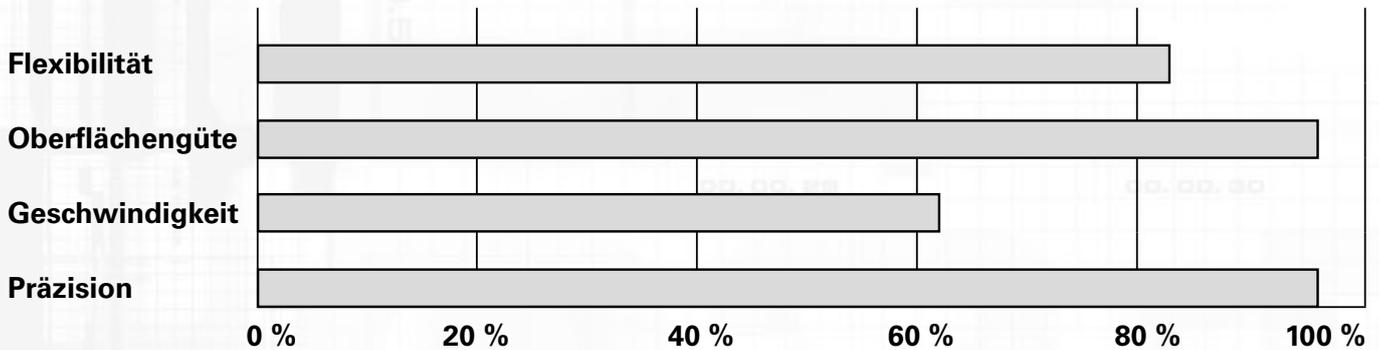


# STAMMCUT® A950



Die Drahtelektrode STAMMCUT® A950 ist der Draht-Typ für alle Standardanwendungen im Werkzeug- und Formenbau. Diese Elektrode mit zinkbeschichteter Drahtoberfläche wird für Werkstücke mit einer Forderung nach geringen Rauhtiefen eingesetzt. Die hohe Schneidleistung sichert dem Anwender eine hohe Leistungsfähigkeit und ein vielfältiges Anwendungsgebiet. Bei konischen Schnitten entfaltet sie ihre volle Leistungsfähigkeit.

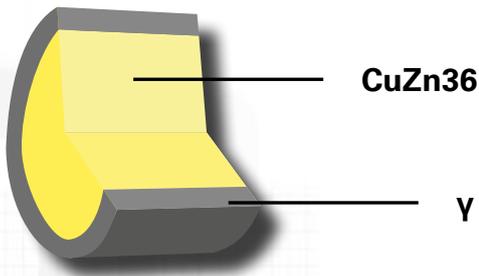
**Zugfestigkeit** 950 N / mm<sup>2</sup>  
**Dehnung** 1 %  
**Elektrische Leitfähigkeit** 13,4 m / Ω x mm<sup>2</sup>



mm	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30
K125	+	+	+	+	+
K160		+	+	+	+
K200			+	+	+
K250			+	+	+
P5		+	+	+	+
P10			+	+	+
P15			+	+	+



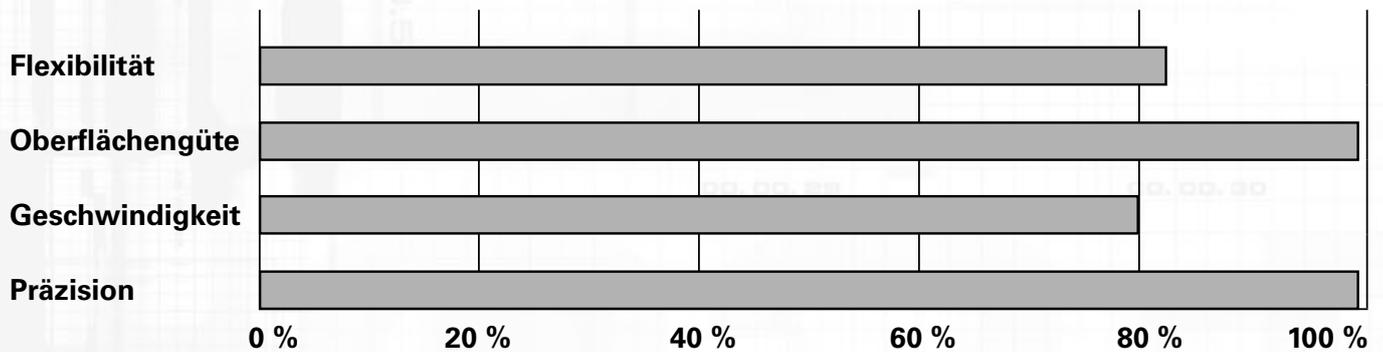
# STAMMCUT® G900



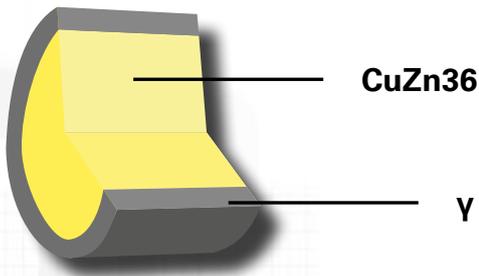
**Zugfestigkeit** 900 N / mm<sup>2</sup>  
**Dehnung** 1 %  
**Elektrische Leitfähigkeit** 13,4 m / Ω x mm<sup>2</sup>

Die Drahtelektrode STAMMCUT® G900 findet seinen Einsatz in den neuesten Generationen von Hochleistungsgeneratoren. Diese zinkbeschichtete und abriebfeste Drahtelektrode ist ausgelegt für höchste Ansprüche an Oberflächengüte (< Ra 0,05) sowie Kontur- und Maßgenauigkeit. Konische Schnitte können prozesssicher durchgeführt werden. Durch die homogene und verdichtete Drahtoberfläche wird der Verschleiß von Stromzuführungen deutlich herabgesetzt.

Die Drahtelektrode ist durch seine besondere Geradheit für die automatische Einfädung geeignet. Die Elektrode ist einsetzbar auf allen gängigen Maschinentypen.



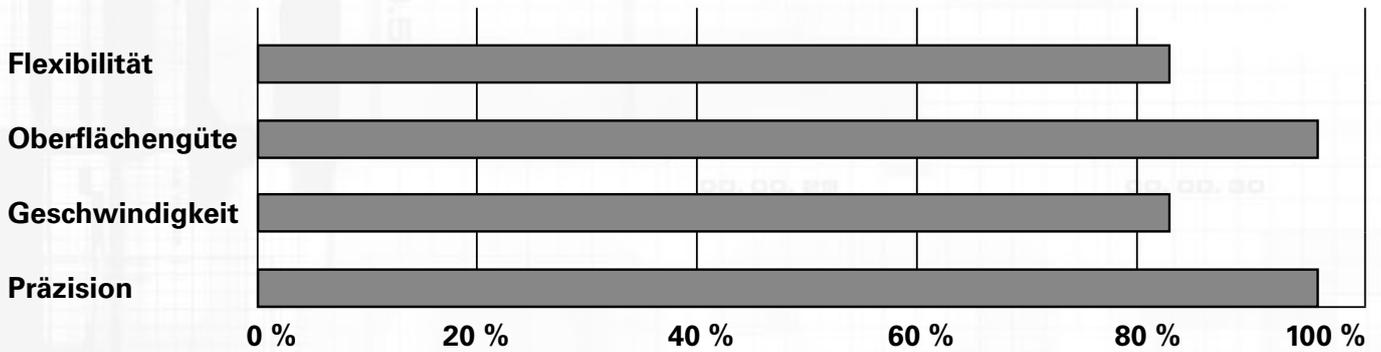
mm	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30
K125					
K160		+	+	+	
K200			+	+	
K250				+	
P5		+	+	+	
P10			+	+	
P15				+	



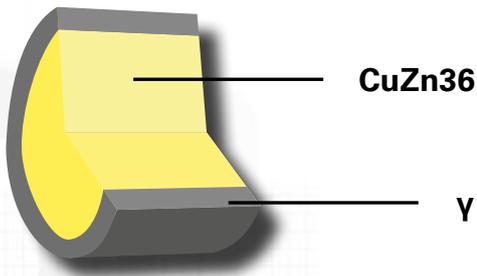
Der Elektrodentyp STAMMCUT® V wurde für den Einsatz auf VOLLMER-Maschinen entwickelt. Durch die hohe Dehnung eignet er sich insbesondere für Schnitte mit hoher Konizität.

Dank der mit Kupfer angereicherten Zinkoberfläche ist er für hohe Schneidleistungen geeignet.

**Zugfestigkeit** 450 N / mm<sup>2</sup>  
**Dehnung** 15 %  
**Elektrische Leitfähigkeit** 14,5 m / Ω x mm<sup>2</sup>



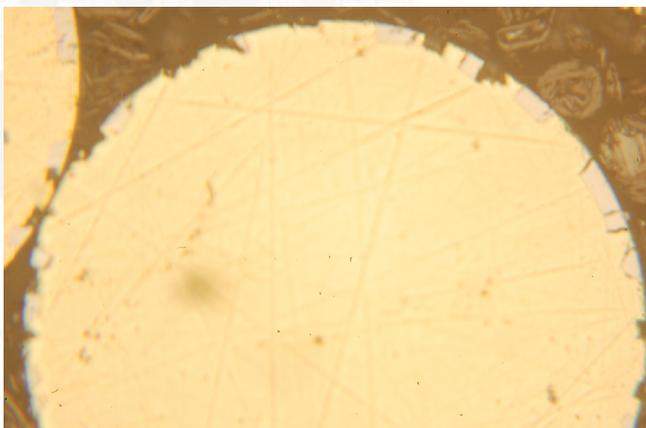
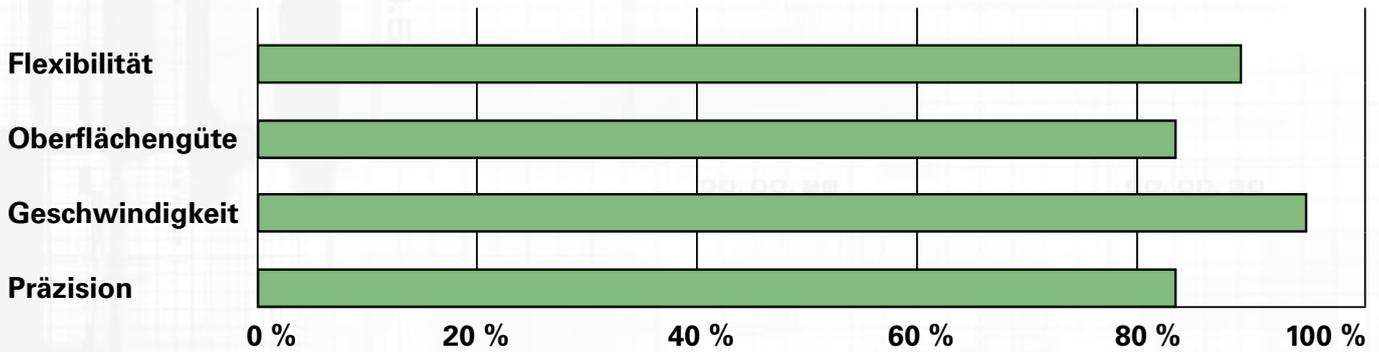
mm	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30
K125			+	+	
K160			+	+	
K200			+	+	
K250					
P5			+	+	
P10				+	
P15					



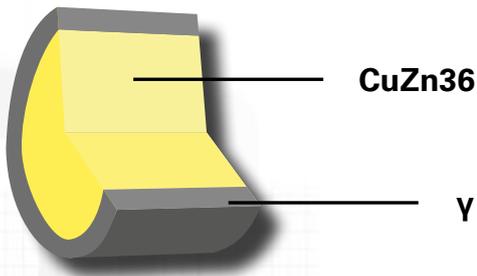
Die Drahtelektrode STAMMCUT® TH ist eine Gammaphasenelektrode. Aufgrund ihrer besonderen Oberflächenstruktur eignet sie sich insbesondere für Leistungsschnitte mit bis zu 30 % höherer Schneidleistung gegenüber einem herkömmlichen Messingdraht.

**Zugfestigkeit** 900 N / mm<sup>2</sup>  
**Dehnung** 1 %  
**Elektrische Leitfähigkeit** 13,4 m / Ω x mm<sup>2</sup>

Die Drahtelektrode ist für die automatische Einfädelung geeignet und einsetzbar auf allen gängigen Maschinentypen.



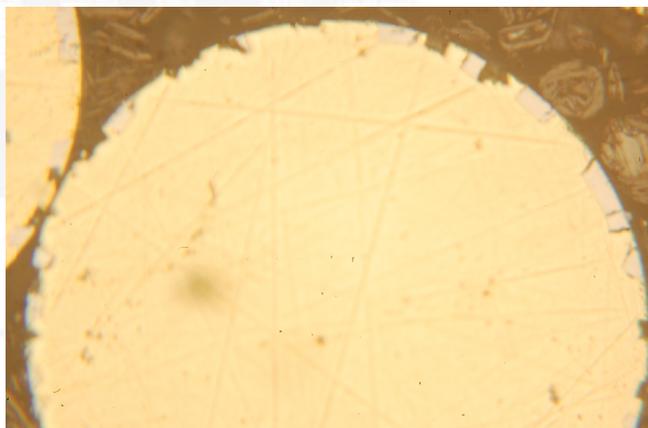
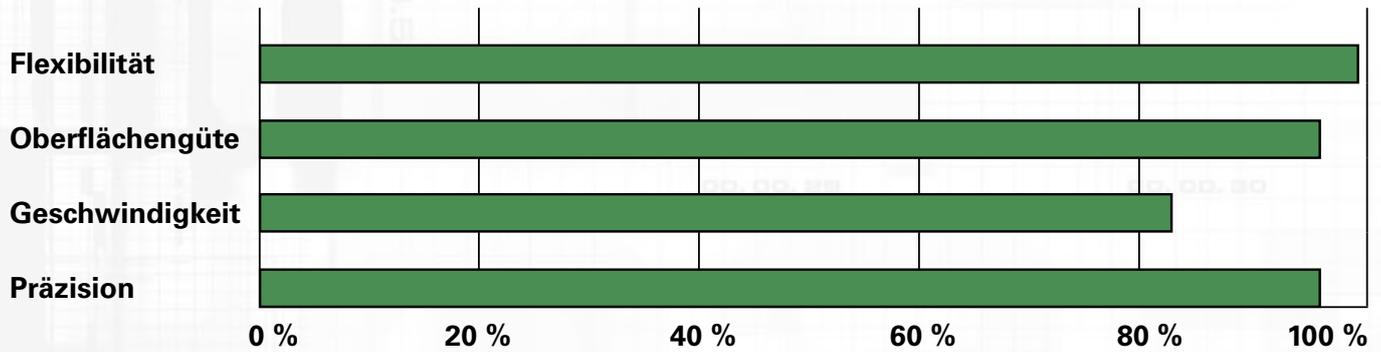
mm	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30
K125					
K160				+	+
K200				+	+
K250				+	+
P5				+	+
P10				+	+
P15				+	+



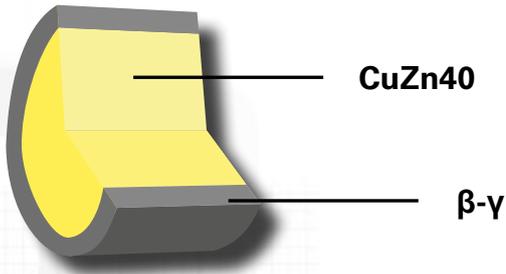
**Zugfestigkeit** 900 N / mm<sup>2</sup>  
**Dehnung** 1 %  
**Elektrische Leitfähigkeit** 13,4 m / Ω x mm<sup>2</sup>

Die Drahtelektrode STAMMCUT® TG ist eine Gammaphasenelektrode. Aufgrund ihrer besonderen Oberflächenstruktur eignet sie sich insbesondere für Leistungsschnitte in Kombination mit feinsten Oberflächen und optimaler Maßhaltigkeit im Vergleich zu einem herkömmlichen Messingdraht.

Die Drahtelektrode ist für die automatische Einfädelung geeignet und einsetzbar auf allen gängigen Maschinentypen.



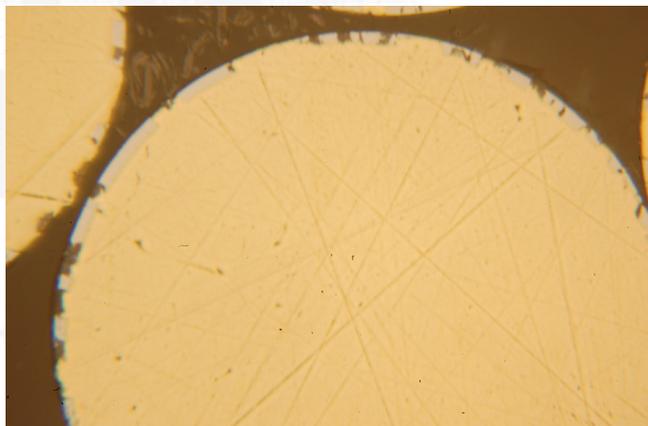
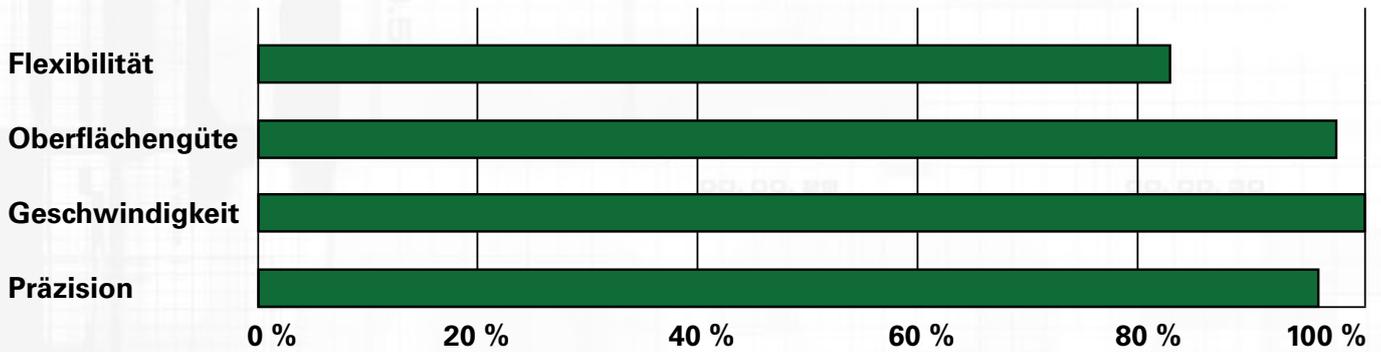
mm	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30
K125			+		
K160			+	+	+
K200			+	+	+
K250			+	+	+
P5			+	+	+
P10			+	+	+
P15			+	+	+



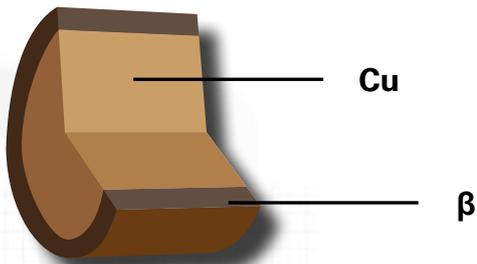
**Zugfestigkeit** 850 N / mm<sup>2</sup>  
**Dehnung** 1 %  
**Elektrische Leitfähigkeit** 12,4 m / Ω x mm<sup>2</sup>

Die Drahtelektrode STAMMCUT® TPN gehört zur Gattung der Multiphasenelektroden. Ihre Eignung für Leistungsschnitte in Kombination mit feinsten Oberflächen und optimaler Maßhaltigkeit wird durch eine perfekte Kombination verschiedener metallurgischer Phasen und deren Eigenschaften erreicht. Der hochlegierte Drahtkern verbunden mit einer hohen Endfestigkeit garantiert hohe mechanische Belastbarkeit.

Die Drahtelektrode ist für die automatische Einfädelung geeignet und einsetzbar auf allen Maschinentypen mit neuester Generatortechnologie.

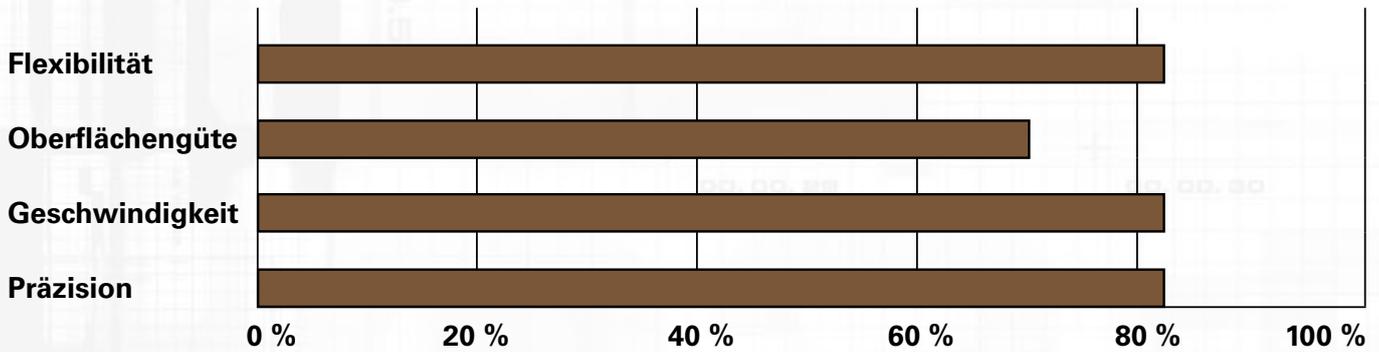


mm	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30
K125					
K160				+	
K200				+	
K250				+	
P5				+	
P10				+	
P15				+	



Der Elektrotyp STAMMCUT® XP wurde speziell für den Einsatz auf CHARMILLES-Maschinen konzipiert. Diese Drahtelektrode mit einem Mantel aus diffusionsbehandeltem Zink-Kupfer-Gemisch und einem Kupferkern findet als Hochleistungsdraht mit hohen Schneidraten sowie auch für Präzisionsschnitte Verwendung. Die Bearbeitungsgeschwindigkeit dieser Elektrode ist bis zu 25 % höher im Vergleich zu Blankdraht und ermöglicht eine signifikante Verringerung der Produktionskosten.

**Zugfestigkeit** 550 N / mm<sup>2</sup>  
**Dehnung** 1 %  
**Elektrische Leitfähigkeit** 4,6 m / Ω x mm<sup>2</sup>



mm	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30
K125				+	
K160				+	+
K200				+	+
K250				+	+
P5				+	+
P10					
P15					



# IHR WEG ZU UNS



**Heinrich Stamm GmbH**  
Grüner Talstraße 125  
58644 Iserlohn  
Deutschland

Telefon: +49 2371 569 0  
Fax: +49 2371 569-7  
E-Mail: [info@stamm-wire.de](mailto:info@stamm-wire.de)  
Web: [www.stamm-wire.de](http://www.stamm-wire.de)

