

Chemische Zusammensetzung

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Pb
Min.	—	—	3,3	0,50	0,40	—	—	—	—	—
Max.	0,80	0,80	4,6	1,0	1,8	0,10	0,20	0,80	0,20	1,50

Mechanische Eigenschaften

Zustand	Maße (mm)		R _m min. (N/mm ²)	Rp _{0,2} min. (N/mm ²)	A min. (%)	HBW (typ. Wert)
	RD	VK				
Gepresst T4	< 80	< 80	370	250	8	95
	80 < 200	80 < 200	340	220	8	95
	200 < 250	—	330	210	7	95
Gezogen T3	< 30	< 30	370	240	7	95
	30 < 80	30 < 80	340	220	6	95

Physikalische Eigenschaften Raumtemperatur

Dichte (g/cm ³)	2,85
Elastizitätsmodul (MPa) 70	71 000
Elektrische Leitfähigkeit (Ω · mm ² /m)	0,057
Wärmeausdehnungskoeffizient (K ⁻¹ · 10 ⁻⁶)	23,5
Wärmeleitfähigkeit (W/m · K)	140

Allgemeine Eigenschaften *

Korrosionsbeständigkeit	—
Witterung	4
Meerwasser	5

Oberflächenbehandlung *

Schutzanodisieren	3
Anodisieren dekorativ	4
Hart Anodisieren	4
Anstrich / Beschichtung	3

Verarbeitung *

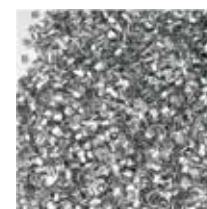
Zerspanung	2
MIG-TIG schweißen	5
Widerstandsschweißen	5
Hartlöten	5
Kaltumformung	5
Warmumformung	4

* Eigenschaften : 1 = sehr gut / 6 = ungeeignet

Geltende Normen

	Gepresst	Gezogen
Technische Lieferbedingungen	EN 755-1	EN 754-1
Mechanische Eigenschaften	EN 755-2	EN 754-2
Maßtoleranzen - Rund	EN 755-3	EN 754-3
Maßtoleranzen - Vierkant	EN 755-4	EN 754-4
Maßtoleranzen - Sechskant	EN 755-6	EN 754-6
Chemische Zusammensetzung	EN 573-3	EN 573-3
Maßtoleranzen Flach	EN 755-5	EN 754-5
Maßtoleranzen Rundrohr	EN 755-7	EN 754-7
Maßtoleranzen Rundrohr	EN 755-8	EN 754-8
Maßtoleranzen Profile	EN 755-9	

Typisches Spanbild



Die Legierung **EN AW-2007 (AlCuMgPb)** ist die hauptsächlich genutzte Automatenlegierung. Ihre hohe Festigkeit und der kurze Spanbruch sind für spanende Bearbeitung optimal. Die Bearbeitung auf Schnelldrehautomaten und Mehrspindlern ist möglich. Bedingt durch geringe Korrosionsbeständigkeit ist eine Schutzanodisierung der Fertigteile zu empfehlen.