

CW614N - CuZn39Pb3

EN Sembol	EN No	ASTM		Cu	Zn	Pb	Sn	Fe	Ni	Al	Si	Diğer Toplam
CuZn39Pb3	CW614N	C38500	Min (%)	57	Kalan	2.5	-	-	-	-	-	-
			Max (%)	59	Kalan	3.5	0.3	0.3	0.3	0.05	-	0.2
CuZn39Pb3-DW	CW614N-DW	C38500	Min (%)	57	Kalan	2.5						
			Max (%)	59	Kalan	3.5	0.3	0.3	0.2	0.05	0.03	0.2

Malzeme Özellikleri ve Tipik Uygulamalar

Piyasada MS58 diye adlandırılan % 100 işlenebilirlik indeksine sahip en çok kullanılan standart otomat malzemesidir. Ayrıca bu alaşım limitli sıcak iş özelliği vardır, dövmeden sonra yoğun olarak işleme yapılıyorsa kullanılabilir. Soğuk iş kalıbiyeti düşüktür. Ürünlerimiz RoHS II ve REACH direktiflerine uygundur. İşme suyu ile temas eden ürünlerde 4MS ve UBA listesine uygun CW614N - DW alaşımı kullanılır.

CW614N - DW için 4MS ve UBA malzeme sınırlama grubu: C, D

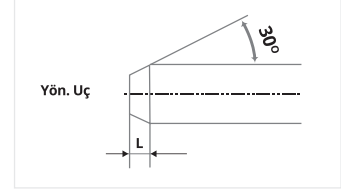
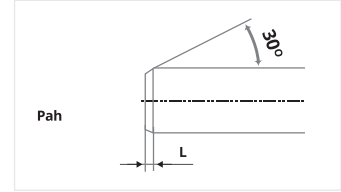
Kullanım Alanları

Talaşlı imalat ile üretilen parçalar için uygundur. Çok geniş kullanım alanına sahiptir.

Teknik Özellikler	
Yapı	$\alpha + \beta$
İşlenebilirlik	% 100
Yoğunluk	8.46 g/cm ³
Elektrik İletkenliği	14.6 MS/m, 25 %IACS
Termal İletkenlik	113 W/(mK)
Elastiklik Modülü	96 GPa
Isıl Genleşme Katsayısı	21.4 10 ⁻⁶ /K
Ergime Aralığı	880 - 895°C
Sıcak İşlem	650 - 800°C
Yumuşatma Tavı	450 - 600°C
Yumuşatma Süresi	1 - 3 saat
Gerilim Giderme Tavı	200 - 300°C
Gerilim Giderme Tav Süresi	1 - 3 saat

Ürün Tipleri

Ekstrüzyon ve soğuk çekme bölümümüzde çekilmiş ve ekstrüzyon çubuklar, kangallar ve içi boş çubuklar olarak üretilmektedir. Uygun form, ölçü ve mekanik özellikler hakkında bilgi alınız



PAH					
Çap veya Paralel Yüz. Arası		Pah Uzunluğu (L)		Yön. Uç Uzunluğu (L)	
Genişlik (mm)		Min (mm)	Max (mm)	Min (mm)	Max (mm)
..den üzeri	..e kadar (dahil)				
5	10	0.2	1.5	2	7
10	20	0.2	2	3	10
20	30	0.2	3	4	12

Müşteri tarafından aksi bildirilmedikçe 30 mm üzerinde uç tipine üretici karar verir.

CW614N - CuZn39Pb3

Gerilim Giderme

Soğuk çekme işlemi yapılmış tüm içi boş ve çok köşeli içi dolu malzemelere gerilim giderme ısıl işlemi uygulanır.

Paketleme

500 ve 1000 kg'lık bağlar halinde 3/5 metal çember, yüzey streç film, 10 mm altı çubuklar tahta sandıklı.

Çap veya Paralel Yüz. Arası Genişlik (mm)		Çubuk Boy Aralığı (mm)	Tolerans (mm)
..den üzeri	..e kadar (dahil)		
5	30	3.000 - 4.000	± 50
30	80	3.000 - 4.000	± 100

EN 12165 - Biçimlenebilen ve Biçimlenemeyen Dövme Taslakları				
Malzeme Durumu	Çap (mm)		Sertlik Değeri (HBW)	
	..den üzeri	..e kadar (dahil)	Min	Max
M	Hepsi		İmal Edildiği Haliyle	
H080	8	80	80	125

EN 12164 - Otomat Tezgahları İçin Çubuk												
Malzeme Durumu	Çap (mm)		Köşeli Malzemeler (mm)		Çekme Dayanımı Rm N/mm ² (MPa)	0.2 % Akma Dayanımı N/mm ² (MPa)		Uzama			Sertlik Değeri (HBW)	
	..den üzeri	..e kadar (dahil)	..den üzeri	..e kadar (dahil)		Min	Min	Max	A100 mm (%)	A11.3 (%)	A (%)	Min
	M	Hepsi		Hepsi		İmal Edildiği Haliyle						
R360	6	80	5	55	360	-	350	-	15	20	-	-
H090	6	80	5	55	-	-	-	-	-	-	90	125
R430	5	60	5	40	40	220	-	6	8	10	-	-
H110	5	60	5	40	-	-	-	-	-	-	110	160
R500	5	14	5	10	500	350	-	-	3	5	-	-
H135	5	14	5	10	-	-	-	-	-	-	135	-

EN 12168 - Otomat Tezgahları İçin Çubuk										
Malzeme Durumu	Et Kalınlığı (mm)		Çekme Dayanımı Rm N/mm ² (MPa)	0.2 % Akma Dayanımı N/mm ² (MPa)		Uzama A (%) Min	Sertlik Değeri (HBW)		Sertlik Değeri (HV)	
	..den üzeri	..e kadar (dahil)		Min	Min		Max	Min	Max	Min
	M	Hepsi		İmal Edildiği Haliyle						
R360	3	40	360	-	320	20	-	-	-	-
H090	3	40	-	-	-	-	90	125	100	135
R430	3	15	430	220	-	10	-	-	-	-
H110	3	15	-	-	-	-	110	160	120	170
R500	3	7	500	350	-	8	-	-	-	-
H135	3	7	-	-	-	-	135	-	145	-

CW614N - CuZn39Pb3

STANDART		EN 12164			EN 12165		EN 12168					
Ölçü Aralığı		Yuvarlak Çubuk		Altıköşe, Kare	Yuvarlak Çubuk		Yuv. ve Altıköşe İçi Boş Çubuk, Dış Ölçü Tol.			Delik Toleransı Yuvarlak		Delik Tol. Altıköşe
Üstü	Dahil	A Sınıfı	B Sınıfı	Çubuk	A Sınıfı	B Sınıfı	A Sınıfı	B Sınıfı	C Sınıfı	A Sınıfı	B Sınıfı	-
5	6	0 -0.05	0 -0.03	0 -0.08	-	-	-	-	-	-	-	-
6	10	0 -0.06	0 -0.036	0 -0.09	±0.25	±0.14	-	-	-	-	-	-
10	13	0 -0.07	0 -0.043	0 -0.11	±0.25	±0.14	-	-	-	-	-	-
13	18	0 -0.07	0 -0.043	0 -0.11	±0.25	±0.14	-	-	-	±0.35	-	+0.70 -0
18	20	0 -0.08	0 -0.052	0 -0.13	±0.30	±0.17	-	-	-	±0.42	-	+0.84 -0
20	23	0 -0.08	0 -0.052	0 -0.13	±0.30	±0.17	-	-	-	±0.42	±0.17	+0.84 -0
23	26	0 -0.08	0 -0.052	0 -0.13	±0.30	±0.17	-	0 -0.21	-	±0.42	±0.17	+0.84 -0
26	30	0 -0.08	0 -0.052	0 -0.13	±0.30	±0.17	-	0 -0.21	0 -0.13	±0.42	±0.17	+0.84 -0
30	50	0 -0.16	-	0 -0.16	±0.60	±0.20	-	0 -0.25	0 -0.16	±0.80	±0.20	+1.6 -0
50	55	0 -0.19	-	0 -0.19	±0.70	±0.37	-	0 -0.46	0 -0.30	±0.95	±0.37	-
55	65	0 -0.19	-	-	±0.70	±0.37	±0.60	0 -0.46	0 -0.30	±0.95	-	-
65	80	0 -0.19	-	-	±0.70	±0.37	±0.60	0 -0.46	0 -0.30	±0.95	-	-
80	120	-	-	-	±2	-	-	-	-	-	-	-
120	140	-	-	-	±2.5	-	-	-	-	-	-	-

İçi Boş Çubuklarda

Min. et kalınlığı üretimi 3 mm'dir. Merkez kaçıklığı : %10(max.)

Dış Soğuk Çekme - İç Ekstrüzyon

Dış B sınıfı - A sınıfı tolerans

İç - Dış Soğuk Çekme

Dış C sınıfı - Delik B sınıfı tolerans

İç - Dış Ekstrüzyon

Dış A sınıfı - Delik A sınıfı tolerans