



**WERKSTOFFDATENBLATT CW 617N (CUZN40PB2)**

BESCHREIBUNG: Sehr gut für die spanabhebende Bearbeitung und zum Umformen durch Warmpressen sowie Schmieden geeignet.

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG								
%	Cu	Zn	Pb	Ni	Fe	Sn	Al	Sonstige
	57,0 – 59,0	Rest	1,6-2,5	0,3 max.	0,3 max.	0,3 max.	0,05 max.	0,2 max.

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN								
Zustand	Querschnittsmaße		Zugfestigkeit	0,2 % Dehngrenze	Bruchdehnung			Härte
	Durchmesser mm	Schlüsselweite	Rm N/mm <sup>2</sup> min.	Rp 0,2 N/mm <sup>2</sup> ungefähr	A100 % min.	A11,3 % min.	A % min.	HB / HV ungefähr
M	von 2 bis 80	von 2 bis 60	wie gefertigt					
R400	von 6 bis 14	von 5 bis 10	400	(160)	-	12	15	(90)
R380	über 14 bis 40	über 10 bis 35	380	(160)	-	-	18	(90)
R360	über 40 bis 80	über 35 bis 60	360	(150)	-	-	20	(90)
R430	von 2 bis 40	von 2 bis 35	430	(250)	6	8	10	(120)
R500	von 2 bis 14	von 2 bis 10	500	(390)	(4)	6	8	(150)
R550	von 2 bis 6	von 2 bis 5	550	(420)	-	-	-	(150)

ANWENDUNG: Massenteile für Elektrotechnik, Feinmechanik und optische Industrie, komplizierte Profilformen

ALLE ANGABEN OHNE GEWÄHR