

## EN AW-2007 – AlCuMgPb

### Chemische Zusammensetzung (%)

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Pb	Bi	Sn	Andere		Al
Min.	–	–	3,30	0,50	0,40	–	–	–	–	0,80	–	–	Einzeln	Gesamt	Rest
Max.	0,80	0,80	4,60	1,00	1,80	0,10	0,20	0,80	0,20	1,50	0,20	0,20	0,10	0,30	–

### Mechanische Eigenschaften

Zustand	Maße (mm)		R <sub>m</sub>	Rp <sub>0,2</sub>	A	HBW
	RD	VK	(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )	(%)	(typ. Wert)
	<80	<80	≥370	≥250	≥8	95
<b>Gepresst T4</b>	80<200	80<200	≥340	≥220	≥8	95
	200<250	–	≥330	≥210	≥7	95
	<30	<30	≥370	≥240	≥7	95
<b>Gezogen T3</b>	30<80	30<80	≥340	≥220	≥6	95

### Physikalische Eigenschaften

#### Raumtemperatur

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

### Allgemeine Eigenschaften \*

<b>Korrosionsbeständigkeit</b>	–
<b>Witterung</b>	4
<b>Meerwasser</b>	5

### Oberflächenbehandlung \*

<b>Schutzanodisieren</b>	3
<b>Anodisieren dekorativ</b>	4
<b>Hart Anodisieren</b>	4
<b>Anstrich / Beschichtung</b>	3

### Verarbeitung \*

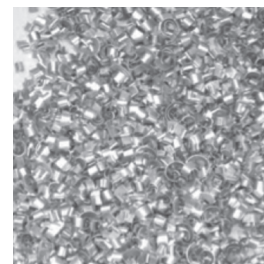
<b>Zerspanung</b>	2
<b>MIG-TIG schweißen</b>	5
<b>Widerstandsschweißen</b>	5
<b>Hartlöten</b>	5
<b>Kaltumformung</b>	5
<b>Warmumformung</b>	4

\* Eigenschaften : 1 = sehr gut / 6 = ungeeignet

### Geltende Normen

	Gepresst	Gezogen
<b>Technische Lieferbedingungen</b>	EN 755-1	EN 754-1
<b>Mechanische Eigenschaften</b>	EN 755-2	EN 754-2
<b>Maßtoleranzen - Rund</b>	EN 755-3	EN 754-3
<b>Maßtoleranzen - Vierkant</b>	EN 755-4	EN 754-4
<b>Maßtoleranzen - Sechskant</b>	EN 755-6	EN 754-6
<b>Chemische Zusammensetzung</b>	EN 573-3	EN 573-3
<b>Maßtoleranzen Flach</b>	EN 755-5	EN 754-5
<b>Maßtoleranzen Rundrohr</b>	EN 755-7	EN 754-7
<b>Maßtoleranzen Rundrohr</b>	EN 755-8	EN 754-8
<b>Maßtoleranzen Profile</b>	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 Schneldrehautomaten und Mehrspindlern ist möglich. Bedingt durch geringe Korrosionsbeständigkeit ist eine Schutzanodisierung der Fertigteile zu empfehlen.

Alle Angaben entsprechen o. g. Normen. Für Richtigkeit übernehmen wir keine Gewähr.