

Teknik Bilgiler

CW626N

Alaşım	
EN Sembol	CuZn33Pb1,5AlAs
EN No	CW626N
ASTM	-
DIN	-

CW626N Kimyasal Kompozisyon								
	Cu	Pb	Sn	Fe	Ni	Al	As	Zn
Min	64,00	1,20	-	-	-	0,80	0,02	-
Max	66,00	1,70	0,30	0,10	0,20	1,00	0,15	Kalan

CW626N-DW Kimyasal Kompozisyon								
	Cu	Pb	Sn	Fe	Ni	Al	As	Zn
Min	64,00	1,20	-	-	-	0,80	0,02	-
Max	66,00	1,70	0,30	0,30	0,20	1,00	0,15	Kalan

Kullanım Alanları ve Özellikleri
Çinkosuzlaşmaya karşı yüksek dayanıma sahiptir. Malzeme Çinkosuzlaşma direnci konusunda ISO 6509 gerekliliklerini karşılamaktadır.
Sıcak dövme ürünlerinde ve otomat su bağlantı parçalarında kullanılmaktadır.
4MS ve UBA malzeme sınırlama grubu: B,D

Üretim Standardı	
İşleme Amaçlı İçi Dolu Çubuk (Pah Kırılmış)	EN 12164
Dövme Amaçlı İçi Dolu Çubuk	EN 12165
İşleme Amaçlı İçi Boş Çubuk (Talep edilirse Pah Kırılmış)	EN 12168
İşleme Amaçlı İçi Dolu Çubuk (Pah Kırılmış)	EN 12167

Isıl İşlem		
Yumuşatma Tavlaması	500 - 550 °C	1 - 2 saat
Gerilim Giderme Tavlaması	200 - 320 °C	1 - 2 saat

Teknik Özellikler		
Yapı		α
Yoğunluk	g/cm ³	8,4
Isıl Genleşme Katsayısı	10-6/K	00021,5
Elektrik İletkenliği(%)	IACS	00020
Termal İletkenliği	W/(m K)	00095
Elastik Modülü	GPa	00096
Ergime Sıcaklığı	°C	870-900

İşleme Özellikleri	
İşlenebilirlik	Orta
Sıcak Şekillendirme(700-800 °C)	Orta
Soğuk Şekillendirme	Orta

Korozyon Direnci
Çinkosuzlaşma ve korozyon direnci yüksektir.

EN 12164:2024 -Otomat Tezgah Çubuk Standart Mekanik Değerler

Malzeme Durumu	Çap		Paralel Yüzey(mm)		Çekme Dayanımı Rm	0,2 % Akma Dayanımı Rp 02		Uzama			Sertlik Değeri	
	(mm)		(mm)		N/mm2 (MPa)	N/mm2 (MPa)		A100 mm (%)	A11,3 (%)	A (%)	(HBW)	
	üzeri	dahil	üzeri	dahil	Min	Min	Max	Min	Min	Min	Min	max
M	Hepsi		Hepsi		İmal Edilmiş							
R360	5	60	5	55	360	-	300	-	15	20	-	-
H070	5	60	5	55	-	-	-	-	-	-	70	700
R410	5	60	5	40	410	230	-	8	10	12	-	-
H100	5	60	5	40	-	-	-	-	-	-	100	145
R500	5	20	5	10	500	350	-	3	5	8	-	-
H120	5	20	5	10	-	-	-	-	-	-	120	-

*R360 Durumu için iletişime geçiniz.

EN 12164:2024 -Otomat Tezgah Çubuk Standart Mekanik Değerler

Malzeme Durumu	Çap		Paralel Yüzey(mm)		Çekme Dayanımı Rm	0,2 % Akma Dayanımı Rp 02	Uzama			Sertlik Değeri		
	(mm)		(mm)		N/mm2 (MPa)	N/mm2 (MPa)	A100 mm (%)	A11,3 (%)	A (%)	(HBW)		
	üzeri	dahil	üzeri	dahil	Min	Min	Max	Min	Min	Min	Min	max
M	Hepsi		Hepsi		İmal Edilmiş							
R280	10	60	10	55	280	-	200	-	25	30	-	-
H070	10	60	10	55	-	-	-	-	-	-	70	110
R320	10	60	10	50	320	200	-	-	15	20	-	-
H90	10	60	10	50	-	-	-	-	-	-	90	135
R400	10	15	10	13	400	250	-	-	5	8	-	-
H105	10	15	10	13	-	-	-	-	-	-	105	-

*R280 Durumu için iletişime geçiniz.

EN 12165:2024 -Dövme Taslağı Çubuk Standart Mekanik Değerler

Malzeme Durumu	Çap (mm)		Sertlik Değeri	
	(mm)		(HBW)	
	üzeri	dahil	Min	max
M	hepsi		İmal Edilmiş	
H070	10	110	70	110

*Mekanik Değerler EN 12164 Standardına göre refere edilir.

EN 12168:2024 -Otomat Tezgah İçi Boş Çubuk Standart Mekanik Değerler

Malzeme Durumu	Et Kalınlığı		Çekme Dayanımı Rm	0,2 % Akma Dayanımı Rp 0,2		Uzama	Sertlik Değeri	
	(mm)		N/mm2 (MPa)	N/mm2 (MPa)		A (%)	(HBW)	
	üzeri	dâhil	Min	Min	Max	Min	Min	Min
M	Hepsi		İmal Edilmiş					
R280	3	Tümü	280	-	200	30	-	-
H070	3	Tümü	-	-	-	-	70	110
R320	3	20	320	200	-	20	-	-
H90	3	20	-	-	-	-	90	135
R400	3	8	400	250	-	8	-	-
H105	3	8	-	-	-	-	105	-

*İçi boş borular M durumunda üretilmektedir. Sipariş geçmeden önce için iletişime geçiniz.

EN 12164:2024 -Otomat Tezgah Çubuk Standart Ölçüm Toleransları

Yuvarlak çubuğun çap toleransları (dairesellikten sapma dâhil)					Düzenli çokgen çubukların paralel yüzeyler arası genişlik toleransları
Anma Çapı(mm)		Toleranslar(mm)			
Üzeri	...e kadar ve dâhil	Sınıf A	Sınıf B	Sınıf C	Tolerans(mm)
2	3	-0,04	-0,025	-0,015	-0,06
3	6	-0,05	-0,03	-0,020	-0,08
6	10	-0,06	-0,036	-0,025	-0,09
10	18	-0,07	-0,043	-	-0,11
18	30	-0,08	-0,052	-	-0,13
30	50	-0,16	-	-	-0,16
50	55	-0,19	-	-	-0,19

*Sınıf C toleranslar için iletişime geçiniz.

EN 12164:2024 -Otomat Tezgah Çubuk Boy Standardı

Anma Boylarındaki Çubuklar İçin Uzunluk Toleransı(mm)			
Anma çapı veya paralel yüzeyler arasındaki genişlik		Tercih Edilen (Mevcut) Boylar	Uzunluk Toleransları
Üzeri	...e kadar ve dâhil		
2	30	3000 veya 4000	±0,50
30	50	3000 veya 4000	±0,100
50	60	3000	±0,100

EN 12165:2024 -Yuvarlak Dövme Taslağı Çap Toleransı

Anma Çapı(mm)		Toleranslar(mm)	
Üzeri	...e kadar ve dâhil	Sınıf A	Sınıf B
10	18	±0,25	±0,14
18	30	±0,30	±0,17
30	50	±0,60	±0,20
50	65	±0,70	±0,37
65	80	±0,70	-
80	110	±2	-

* Dövme taslağı için uzunluk ve uzunluk toleransı karşılıklı olarak belirlenir. İstek belirtilmeyen durumlarda uzunluğa üretici karar verir.

EN 12168:2024 -Otomat Tezgah İçi Boş Çubuk Standart Ölçüm Toleransları

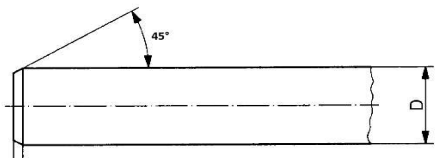
Dış çap veya paralel yüzeyler arası genişlik toleransları		Et Kalınlığı Toleransı		Et Kalınlığı Toleransı %		Boşluk çapı toleransları					
Anma dış çapı veya paralel yüzler arası mesafe(mm)		Toleranslar(mm)			Anma Et Kalınlığı(mm)		Anma Boşluk Çapı(mm)		Boşluk Çap Toleransları(mm)		
Üzeri	dâhil	Sınıf A	Sınıf B	Sınıf C	Üzeri	dâhil	Üzeri	dâhil	Sınıf A	Sınıf B	
17	18	-	-0,18	-0,11	2a	3	±12*Et Kalınlığı	10	18	±35	±14
18	30	-	-0,21	-0,13	3	6	±10*Et Kalınlığı	18	30	±42	±17
30	50	±0,31	-0,25	-0,16	6	10	±9*Et Kalınlığı	30	50	±80	±20
50	80	±0,60	-0,46	-0,30	10	-	±8*Et Kalınlığı	50	70	±95	±37

*İçi boş boru siparişlerinde iletişime geçiniz.

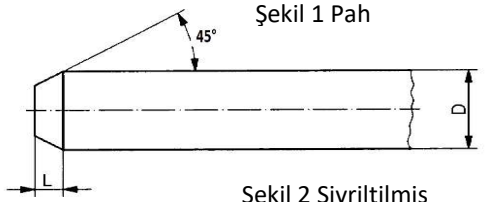
EN 12168:2024 -Otomat Tezgah İçi Boş Çubuk Boy Standardı

Anma Boylarındaki Çubuklar İçin Uzunluk Toleransı(mm)			
Anma çapı veya paralel yüzeyler arasındaki genişlik		Tercih Edilen (Mevcut) Boylar	Uzunluk Toleransları
Üzeri	...e kadar ve dâhil		
18	30	2700 - 4000	±0,50
30	50	2500 - 3500	±0,100
50	80	2000 - 3000	±0,100

Pah					
Belirleyici Şekli Uç Boyutları(mm)					
Anma çapı D veya paralel yüzeyler arasındaki mesafe W		Şekil 1- Pah , Uzunluk L		Şekil 2- Sivriltilmiş , Uzunluk L	
Üzeri	...e kadar ve dâhil	en az	en çok	en az	en çok
5	10	0,2	1,5	2,0	7,0
10	20	0,2	2,0	3,0	10,0
20	30	0,2	3,0	4,0	12,0
*Pah çapakları temizlemek için yapılır *Sivriltilme, çubukları otomatik besleme cihazlarına kolay beslemek amacıyla yapılır. *Pah kırma 50mm üstü ürünler için iletişime geçiniz.					



Şekil 1 Pah



Şekil 2 Sivriltilmiş

Gerilim Giderme

EN 12164 standardında özel talep belirtilmedikçe gerilim giderme tavlaması yapılmamaktadır.

EN 12168 standardındaki soğuk şekillendirme yapılmış tüm ürünlere gerilim giderme tavlaması yapılmaktadır.

Paketleme

EN 12164 ve EN 12168 standardındaki tüm ürünlere çemberleme yapıldıktan sonra naylon ambalajlama yapılmaktadır.

Bağlar 500-1000 kg aralığındadır.

Özel talep var ise tahta kasa ile sevk edilmektedir.