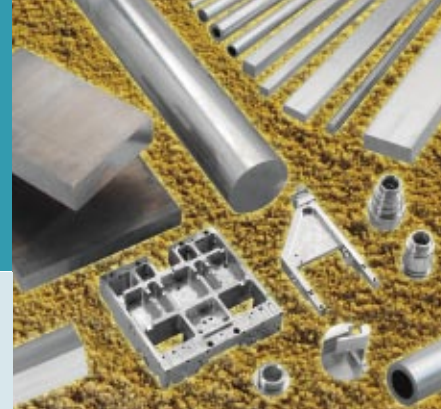


# Aluminium

## Automatenkwaliteit EN AW-6026



## Technische informatie

### OMSCHRIJVING

Ingegeven door ecologische motieven heeft het Europees Parlement regelgeving naar de industrie opgesteld, hierin wordt de toepassing van een aantal schadelijke bestanddelen beperkt of verboden. Binnen een aantal branches beoogt de EU onder andere het element lood uit aluminiumlegeringen te bannen.

Het antwoord op deze regelgeving is de nieuw ontwikkelde automatenkwaliteit EN AW-6026. Deze legering voldoet aan gestelde ecologische criteria, is genormeerd volgens de EN-standaard en heeft uitstekende verspaningseigenschappen.

In juli 2003 introduceerde de EU een richtlijn met de bedoeling de ontmanteling en recycling van voertuigen milieuvriendelijker te maken. De zogenaamde end-of-life-vehicles richtlijn, 2000/53/EC, verbiedt vanaf 1 juli 2008 onder andere het gebruik van enkele zware metalen, zoals lood, in voertuigen en onderdelen of materialen die gebruikt worden in voertuigen. Vanaf 01-07-2005 geldt er een overgangperiode waarbij het percentage lood voor deze toepassing maximaal 1% mag zijn. Daarnaast mogen deze elementen

vanaf 1 juli 2006 niet langer voorkomen in elektrische en elektronische apparatuur, de zogenaamde RoHS stoffenrichtlijn, directive 2002/95/EG. De genoemde voorschriften zijn te downloaden via de internetsite [www.europa.eu.int](http://www.europa.eu.int).

De legering EN AW-6026 is speciaal ontwikkeld voor verspanende bewerkingen waarbij hoge snelheden, optimale spaanvorm en constante verspaanbaarheid wordt gecombineerd met een goede anodiseerbaarheid en corrosiebestendigheid. EN AW-6026 is een alternatief voor legeringen zoals: EN AW-6012 en EN AW-6262.



### NORM

EN 573 1-3, EN 515, EN 755 1-9

### CHEMISCHE SAMENSTELLING

Kwaliteit <sup>1)</sup>	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Bi	Pb	Sn
EN AW-6026	0,6-1,4	≤ 0,7	0,2-0,5	0,2-1,0	0,60-1,2	≤ 0,3	≤ 0,3	≤ 0,2	0,5-1,5	< 0,4	≤ 0,05

### MECHANISCHE EIGENSCHAPPEN

Kwaliteit nagetrokken <sup>1)</sup>	Re (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	Rek A <sub>50</sub> (%)	Hardheid (HB)
EN AW-6026 T6	> 260	> 310	> 8	95
EN AW-6026 T8	> 315	> 345	> 4	100

<sup>1)</sup> Andere kwaliteiten zijn op aanvraag leverbaar.

### VERSPANINGS-VOORWAARDEN

Bewerking	Snijkantgeometrie en hardmetaal-kwaliteit	Voeding (mm/omw)	Snedediepte (mm)	Koeling	Snijsnelheid (m/min)
Langs draaien	A2-KX	0,25-0,3	3	Ja	450-800
Vlakfrezen	E08-H25	0,25	3	Ja	800-1200
Boren met snijplaat-boren	C1-T400D/P1-T250D	0,18	--	Ja	400-600

Bovenstaande informatie is voor economisch verspanen in medium omstandigheden. Voor meer gedetailleerde informatie raadpleeg [www.secotools.com](http://www.secotools.com).

### BELANGRIJKSTE EIGENSCHAPPEN

E-modules (N/mm <sup>2</sup> )	Corrosie weerstand zeewater <sup>3)</sup>	Corrosie weerstand zoetwater <sup>3)</sup>	Elektrische geleidbaarheid <sup>3)</sup>	Thermische geleidbaarheid <sup>3)</sup>	Lasbaarheid <sup>3)</sup>
≈69.000	2	1	3	2	5

<sup>3)</sup> verklaring: 1= zeer goed, 6=zeer slecht.

- Zeer goede verspaningseigenschappen.
- Bewerkbaar tot zeer nauwkeurige toleranties met goede oppervlaktekwaliteit.
- Geringe aantasting van het gereedschap.

Neem voor specifieke informatie contact op met één van onze productspecialisten.  
Hamel metaal B.V. · Tel: 036 - 549 51 51 · Fax: 036 - 549 51 55 · E-mail: [info@hamel.nl](mailto:info@hamel.nl) · Internet: [www.hamel.nl](http://www.hamel.nl)

**Hamel**  
metaal