

HABA G-ALU25

GESÄGTE ODER GEFRÄSTE ALU-GUSSPLATTEN
AUF MASS ZUGESCHNITTEN

Eigenschaften von HABA G-Alu25

G-Alu25 ist eine naturharte Alu-Gussplatte, die höchste Anforderungen an die Bearbeitbarkeit und Formstabilität erfüllt. Das spezielle Giessverfahren ist Garant für das homogene Gefüge und die Vakuumdichtheit.

Fahrzeugbau

Vorrichtungsbau

Maschinenbau

Werkzeugbau

Formenbau



GESÄGTE ODER GEFRÄSTE ALU-GUSSPLATTEN AUF MASS ZUGESCHNITTEN

Gussplatte, ähnlich:
EN AW-5083
EN AW-AMg4.5Mn0.7
Kurzzeichen: **AlMg4.5Mn**
Werkstoff-Nr.: **3.3547**
Zustand: **homogenisiert**

HABA G-Alu25

Ausführungen

Gesägte Zuschnitte

Dicke bandgesägt Ra25 (N11)
Toleranz +1/0 mm

Parallelität

0.3 mm

Ebenheit

0.3 mm

Feingefräste Zuschnitte

Dicke feingefräst \leq Ra0.8 (N6)
Toleranz +/-0.05 mm
einseitig Schutzfolie
einseitig Karton

Parallelität

\leq 0.05 mm

Ebenheit

\leq 0.2 mm

Gefräste und gesägte Zuschnitte

Länge/Breite

mit Präzisionskreissäge
geschnitten Ra3.2-6.3
Schnittkanten entgratet

HABA-Standardtoleranz

Nennmass +0.8/+0.3 mm

Kundenspezifische Toleranz

in Toleranzfeld von 0.4 mm

Oberflächenbehandlung

Dekoratives Anodisieren: mässig
Schutzanodisieren: sehr gut
Anstrich, Beschichten: mässig
Galvanische Beschichtung: gut
Chemisch Vernickeln: sehr gut

Auf Anfrage fertigen wir auch andere Dicken und Toleranzen.

Technische Spezifikationen

Zugfestigkeit

$R_m \geq 250$ (N/mm²)

Streckgrenze

$R_{p0.2} \geq 115$ (N/mm²)

Bruchdehnung ($L_0 = 5 d_0$)

A_5 6-10 %

Brinellhärte

(HBS) ≥ 70

Dichte

2.66 kg/dm³

E-Modul

~ 70.000 N/mm²

Wärmeleitfähigkeit

110-140 W/mK

Wärmeausdehnungskoeffizient

24×10^{-6} /K

Elektrische Leitfähigkeit

16-19 m/ Ω mm²

Zustand

homogenisiert

Chemische Zusammensetzung

Mg 4.0-4.9 %	Cu \leq 0.10 %
Mn 0.4-1.0 %	Ti \leq 0.15 %
Cr 0.05-0.25 %	Zn \leq 0.25 %
Fe \leq 0.40 %	Andere Elemente einzel \leq 0.05 % zusammen \leq 0.15 % Rest Alu
Si \leq 0.40 %	

Hinweise

HABA G-Alu25 lässt sich sehr gut spanend bearbeiten. Die Späne sind kurz und brechen gut. Werkzeuge für Alu-Bearbeitung verwenden, Schnittgeschwindigkeit >2000 m/Min. Gewinde werden vorteilhaft mit Gewindeformer hergestellt.

Material im Einsatz

Anlagen- und Apparatebau
Fahrzeugbau
Vorrichtungsbau
Prototypenbau
Maschinenbau
Werkzeug- und Formenbau
Schiffsbau und Offshore
Tiefemperaturtechnik

Anwendungen

Grundplatten
Rundschaltschische
Seitenwände
Schäum-, Tiefzieh-
und Musterformen
mechanisch bearbeitete Maschinenbauteile jeglicher Art

Eigenschaften

sehr gute Bearbeitbarkeit
sehr gute Formstabilität
gute Schweißbarkeit nach MIG/WIG-Verfahren
ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit gegen Witterung und Meerwasser

