

Brush Legierung 25 CuBe 2, W.Nr. 2.1247. CW 101 C

Zustand	Werkstoff-zustand EN	Werkstoff-nummer DIN	Wärme-behandlung bei [h]/[°C]	Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Dehngrenze Rp 0,2 [N/mm ²]	Federbiege-grenze σ_{FB} min. N/mm ² für Dicken (mm)* 0,10 - 0,25 / 0,25 - 1,0	% Dehnung A ML = 50 mm \geq	Vickers Härte (HV)	Elektrische Leitfähigkeit $(\frac{m}{\Omega \cdot mm^2}) \geq$	R/t Ver-hältnis 90° Quer / Parallel ¹
vor dem Aushärten										
A	R 410	2.1247.40	–	410 - 540	190 - 380	- / -	35 - 60	90 - 150	9	0,0 / 0,0
1/4 H	R 510	2.1247.54	–	510 - 610	420 - 560	- / -	15 - 35	130 - 190	9	0,0 / 0,0
1/2 H	R 580	2.1247.55	–	580 - 690	530 - 660	- / -	8 - 25	180 - 220	8	0,8 / 1,5
H	R 680	2.1247.56	–	680 - 830	650 - 800	- / -	2 - 8	215 - 270	8	2,5 / 5,0

nach dem Aushärten (vom Kunden)

AT	R 1130	2.1247.60	3 h / 315	1130 - 1350	960 - 1210	780 / 830 ²	3 - 10	350 - 410	13	- / -
1/4 HT	R 1190	2.1247.74	2 h / 315	1190 - 1420	1050 - 1300	820 / 910 ²	3 - 6	360 - 430	13	- / -
1/2 HT	R 1270	2.1247.75	2 h / 315	1270 - 1490	1100 - 1350	880 / 980 ²	1 - 5	370 - 440	12	- / -
HT	R 1310	2.1247.76	2 h / 315	1310 - 1520	1150 - 1420	920 / 1020 ²	1 - 3	380 - 450	12	- / -

Brush Legierung 190 CuBe 2, W.Nr. 2.1247. CW 101 C

Zustand	Werkstoff-zustand EN	Werkstoff-nummer DIN	Wärme-behandlung bei [h]/[°C]	Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Dehngrenze Rp 0,2 [N/mm ²]	Federbiege-grenze σ_{FB} min. N/mm ² für Dicken (mm)* 0,10 - 0,25 / 0,25 - 1,0	% Dehnung A ML = 50 mm \geq	Vickers Härte (HV)	Elektrische Leitfähigkeit $(\frac{m}{\Omega \cdot mm^2}) \geq$	R/t Ver-hältnis 90° Quer / Parallel ¹
werkvergütet										
AM	R 690	–	–	690 - 760	480 - 660	400 / 410	16 - 23	210 - 250	11	0,0 / 0,0
1/4 HM	R 750	–	–	750 - 830	550 - 760	480 / 500	15 - 20	240 - 280	11	1,3 / 1,8
1/2 HM	R 820	2.1247.69	–	830 - 930	690 - 870	530 / 580	12 - 18	260 - 310	11	1,5 / 2,0
HM	R 930	–	–	930 - 1040	750 - 950	600 / 660	9 - 15	290 - 350	11	2,5 / 3,0
SHM ²	–	–	–	1130 - 1100	860 - 970	670 / 730	9 - 14	310 - 360	11	2,8 / 3,5
XHM ²	–	2.1247.79	–	1100 - 1250	970 - 1150	760 / 840	4 - 10	350 - 390	11	3,5 / 5,5
XHMS	R 1200	–	–	1200 - 1320	1030 - 1250	780 / 870	3 - 9	360 - 420	11	4,5 / 8,0

Brushform 290 CuBe 2

Zustand	Werkstoff-zustand EN	Werkstoff-nummer DIN	Wärme-behandlung bei [h]/[°C]	Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Dehngrenze Rp 0,2 [N/mm ²]	Federbiege-grenze σ_{FB} min. N/mm ² für Dicken (mm)* 0,10 - 0,25 / 0,25 - 1,0	% Dehnung A ML = 50 mm \geq	Vickers Härte (HV)	Elektrische Leitfähigkeit $(\frac{m}{\Omega \cdot mm^2}) \geq$	R/t Ver-hältnis 90° Quer / Parallel ¹
werkvergütet (besonders gute Verformbarkeit) min.										
TM 00	–	–	–	690	510 - 670	- / -	19 - 28	225 - 310	9 - 13	0,0 / 0,0
TM 02	–	–	–	830	660 - 800	- / -	14 - 25	255 - 340	9 - 13	0,0 / 0,0
TM 04	–	–	–	960	790 - 940	- / -	9 - 20	285 - 370	9 - 13	1,0 / 1,0
TM 06	–	–	–	1070	930 - 1070	- / -	6 - 13	315 - 400	9 - 13	2,5 / 2,5
TM 08	–	–	–	1210	1070 - 1210	- / -	3 - 10	345 - 430	9 - 13	3,5 / 3,5