


(Ersetzt FB07-08)

Versuch Variante 2

Erbslöh
Aluminium GmbH

Profilquerschnitt: 	Ersteller: Mutzberg Änderungs - Index: 1 Datum: 10.10.2013 EA-Profilnummer: 61933 Ind.1
---------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Halbzeug	Produkt	Kd-Zeich.-Nr. / Ident.-Nr.
Strangpressprofil	Verdeckkastendeckel Audi A3	LM Profil 2615-Ind. „c“ vom 12.11.12 ID-Nr.- 510523

1.0	Werkstoff nach DIN EN 573 - 3/ EA-Liste
-----	------------------------------------------------

Werkstoff - Nr.	EN AW 6060	Längen:
EA - Leg. Nr	EAL-6048 Alminox	2185 + 3mm

Chemische Zusammensetzung in Gewichts-%

%							zul. Beimengungen	zul. Beimengungen
Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	einzel	gesamt
0,3	0,18-	0,05	0,03	0,3	0,03	0,02	0,05	0,15
0,6	0,23			0,6				

(Einzelangaben ohne Ober-und Untergrenze sind Maximalwerte)

2.0	Eingeschränkte mechanische Eigenschaften*						Zustand:
	Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Streckgrenze Rp0,2 [N/mm ²]	Bruchdehnung A 50 mm [%]				
	165 - 185	85 - 105	> 17				T61 (F17)

*Mech. Eigenschaften gemäß 2.0 abweichend von EN 755-2.

	Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1: ja
--	-----------------------------------------------------

3.0	Maße und Toleranzen
	Gemäß Zeichnungsvorgabe, Freimaßtoleranzen nach DIN EN 12020 - 2. Radien, Form- und Winkelprüfung über Projektion/Toleranzband ohne Messwerte, alle anderen über Messprojektor.
4.0	Eingeschränkte Oberflächenbeschaffenheit
	Maximale Rauhtiefe ≤ 6 µm
5.0	Verpackung
	In Stahlgestellen, lagenweise mit Pappstreifen
6.0	Mechanische Bearbeitung
	Biegen, Fräsen, Bohren, schleifen
7.0	Oberflächenbehandlung
	Polieren, Alu-matt eloxieren
8.0	Besondere bzw. bauteilspezifische Anforderungen/Bemerkungen
	<ul style="list-style-type: none"> EAL-Produktgruppe „Glänzer - hart“

■ = letzte Änderung

61933_rev01.DOC	Erstellt (EAL):	Informationsdokument
Name:	Mutzberg	Kunde: Dura Automotive
Datum:	08.11.2012	

Parametertabelle:

Auftrag : 001011340794
 Fertigungs-Nr. :
 Prüfzeitpunkt : 17.10.2013 06:16 57
 Ausgabe_Ofenprobe: Standard
 Profil Nr. :

Artikel Nr. :
 Pressdatum :
 Kunde :
 Werkstoff :

Vorkraft : 10 MPa
 Geschwindigkeit E-Modul : 20 MPa/s
 Geschwindigkeit Rp, ReH : 20 MPa/s
 Prüfgeschwindigkeit : 0,008 1/s

Ergebnisse:

Nr	Länge mm	Gewicht g	S0 mm ²	L0 mm	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	A %	A(Trav.) %	A (manuell) %	Ag %	ALU SGV
1	208	29,7	52,88	50,00	160,8	85,8	12,5	15,7	0	12,3	0,53
2	208	29,8	53,06	50,00	159,7	85,3	12,1	14,5	0	11,8	0,53

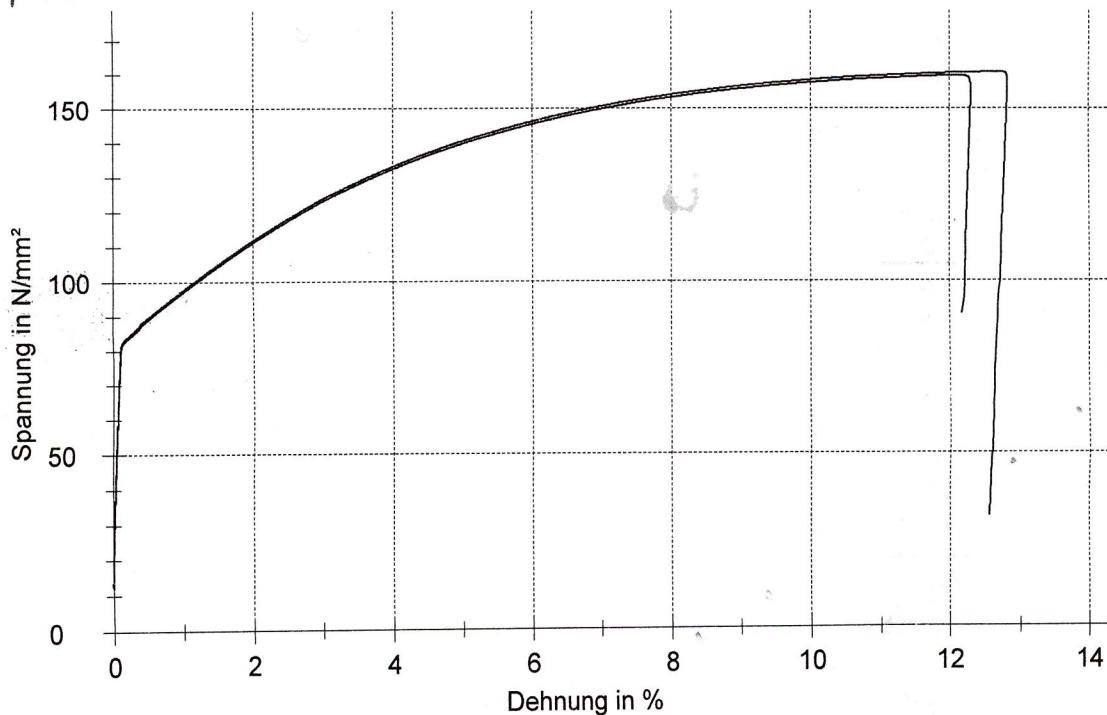
70%

Seriengrafik:

Offen 4 LP6
Soll 165-185
85-105

168 | 96

815

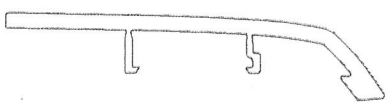


Datum: 16.10.13

 Rev. 04
 (Ersetzt FB07-08)

Versuch Variante 1

 Erbslöh
 Aluminium GmbH

Profilquerschnitt: 	Ersteller: Mutzberg Änderungs – Index: 1 Datum: 10.10.2013 EA-Profilnummer: 61933 Ind.1
---------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Halbzeug	Produkt	Kd-Zeich.-Nr. / Ident.-Nr.
Strangpressprofil	Verdeckkastendeckel Audi A3	LM Profil 2615-Ind. „c“ vom 12.11.12 ID-Nr.- 510523

1.0	Werkstoff nach DIN EN 573 – 3/ EA-Liste
-----	------------------------------------------------

Werkstoff – Nr. EA – Leg. Nr	EN AW 6060 EAL-6048 Alminox	Längen: 2185 + 3mm
---------------------------------	---------------------------------------	-----------------------

Chemische Zusammensetzung in Gewichts-%

%							zul. Beimengungen	zul. Beimengungen
Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	einzel	gesamt
0,3 0,6	0,18- 0,23	0,05	0,03	0,3 0,6	0,03	0,02	0,05	0,15

(Einzelangaben ohne Ober-und Untergrenze sind Maximalwerte)

2.0	Eingeschränkte mechanische Eigenschaften*							
	Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Streckgrenze Rp0,2 [N/mm ²]	Bruchdehnung A 50 mm [%]					Zustand:
	150 - 170	70 - 90	> 13					T61 (FXX)

*Mech. Eigenschaften gemäß 2.0 abweichend von EN 755-2.

	Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1: ja
--	-----------------------------------------------------

3.0	Maße und Toleranzen
	Gemäß Zeichnungsvorgabe, Freimaßtoleranzen nach DIN EN 12020 – 2. Radian, Form- und Winkelprüfung über Projektion/Toleranzband ohne Messwerte, alle anderen über Messprojektor.
4.0	Eingeschränkte Oberflächenbeschaffenheit
	Maximale Rauhtiefe ≤ 6 µm
5.0	Verpackung
	In Stahlgestellen, lagenweise mit Pappstreifen
6.0	Mechanische Bearbeitung
	Biegen, Fräsen, Bohren, schleifen
7.0	Oberflächenbehandlung
	Polieren, Alu-matt eloxieren
8.0	Besondere bzw. bauteilspezifische Anforderungen/Bemerkungen
	<ul style="list-style-type: none"> EAL-Produktgruppe „Glänzer - hart“

■ = letzte Änderung

61933_rev01.DOC	Erstellt (EAL):	Informationsdokument
Name:	Mutzberg	Kunde: Dura Automotive
Datum:	08.11.2012	

Profile waren im Ofen!

FXx

19.10.

Parametertabelle:

Auftrag : 001011340633
Fertigungs-Nr. :
Prüfzeitpunkt : 16.10.2013 23:47 55
Ausgabe_Ofenprobe: Standard
Profil Nr. :

Artikel Nr. :
Pressdatum :
Kunde :
Werkstoff :

Vorkraft : 10 MPa
Geschwindigkeit E-Modul : 20 MPa/s
Geschwindigkeit Rp, ReH : 20 MPa/s
Prüfgeschwindigkeit : 0,008 1/s

Ergebnisse:

Nr	Länge mm	Gewicht g	S0 mm ²	L0 mm	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	A %	A(Trav.) %	A (manuell) %	Ag %	ALU SGV
1	208	25,9	46,12	50,00	152,5	74,7	11,8	14,2	0	11,7	0,49
2	208	25,8	45,94	50,00	152,3	74,6	11,7	14,4	0	11,6	0,49

Seriengrafik:

