



Die nach DIN 17660 eingeführten Kurzbezeichnungen kommen inzwischen vielfach zur Anwendung. Die alten Kurzbezeichnungen werden jedoch nach wie vor häufig angewandt. Eine bessere Übersicht soll Ihnen nachstehende Vergleichstabelle vermitteln:

alte Kurzbezeichnung	neue Kurzbezeichnung
MS 58	Cu Zn 39 Pb 2 oder Cu Zn 39 Pb 3 oder Cu Zn 40 Pb 2
MS 60	Cu Zn 40
MS 60 Pb	Cu Zn 38 Pb 1
MS 63 Pb	Cu Zn 38 Pb 1
MS 63	Cu Zn 36 oder Cu Zn 36 Pb 3
MS 80	Cu Zn 20
MS 85	Cu Zn 15

MS 58 (Werkstoff-Nr. 2.0380 / 2.0401 / 2.0402)

Hauptlegierung für spanende Bearbeitung. Bei Blechen als Gravurmessing bekannt. Gut stanzbar und relativ korrosionsbeständig. Gut warmumformbar, begrenzt kaltumformbar.

MS 60 (Werkstoff-Nr. 2.0360)

Gut warm- und kaltumformbar durch Biegen, Nieten, Stauchen, Bördeln. Auch bekannt als Schmiedemessing (Munzmetall). Im weichen Zustand auch zum Prägen und Tiefziehen gut geeignet.

MS 60 Pb (Werkstoff-Nr. 2.0360)

Verwendungszweck ähnlich MS 60. Durch Bleizusatz gut spanabhebend bearbeitbar (optische und feinmechanische Industrie).

MS 63 (Werkstoff-Nr. 2.0335 / 2.0321)

Hauptlegierung für Kaltverformung: Sehr gut geeignet zum Tiefziehen, Drücken, Biegen und Prägen. Gut löt- und schweißbar. Spanbarkeit kann durch Zusatz von Blei verbessert werden (MS 63 Pb), wobei jedoch die Kaltverformbarkeit eingeschränkt wird.