

## 1.6582 / 34 Cr Ni Mo 6

DIN EN ISO 683-2

Vergütungsstahl

### Chemische Werte

C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Mo %	Ni %
0,30 - 0,38	0,10 - 0,40	0,50 - 0,80	≤ 0,025	≤ 0,035	1,30 - 1,70	0,15 - 0,30	1,30 - 1,70

### Mechanische Eigenschaften<sup>a</sup> bei Raumtemperatur im vergüteten Zustand (+QT)

### Mechanische Eigenschaften für den maßgeblichen Querschnitt mit einem Durchmesser (d) oder für Flacherzeugnisse mit der Dicke (t) von

Dicke	Re min. MPa <sup>c</sup>	Rm MPa <sup>c</sup>	A min. %	Z <sup>d</sup> min. %	KV <sup>d</sup> min. J
d ≤ 16mm t ≤ 8 mm	1000	1200 bis 1400	9	40	---
16 mm < d ≤ 40 mm 8 mm < t ≤ 20 mm	900	1100 bis 1300	10	45	45
40 mm < d ≤ 100 mm 20 mm < t ≤ 60 mm	800	1000 bis 1200	11	50	45
100 mm < d ≤ 160 mm 60 mm < t ≤ 100 mm	700	900 bis 1100	12	55	45
160 mm < d ≤ 250 mm 100 mm < t ≤ 160 mm	600	800 bis 950	13	55	45

- a R<sub>e</sub>: Obere Streckgrenze oder, falls keine ausgeprägte Streckgrenze auftritt, die 0,2-%-Dehngrenze R<sub>p0,2</sub>  
 R<sub>m</sub>: Zugfestigkeit  
 A: Bruchdehnung  
 Z: Brucheinschnürung  
 KV: Kerbschlagarbeit an längs entnommenen Charpy-V-Kerbschlagbiegeproben
- b Diese Werte sind optional und können bei der Anfrage und Bestellung vereinbart werden
- c 1 MPa = 1 N/mm<sup>2</sup>
- d Falls eine Prüfung mit einer Probe mit Charpy-U-Kerb verlangt wird, ist die Mindestkerbschlagarbeit zu vereinbaren

**Allg. Beschreibung:** Vergütungsstahl / Kaltfließpressstahl

**Verwendung:** Höchstbeanspruchte Bauteile im Automobil - und Motorenbau wie Kurbelwellen, Steuerungsteile, Getriebeteile, Antriebsachsen, Exzenterwellen

Alle Angaben sind ohne Gewähr und berufen sich auf die aktuelle gültige Fassung der Europäischen Norm.

Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten