

1.7033 / 34 Cr 4

DIN EN ISO 683-2

Vergütungsstahl

Chemische Werte

C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %
0,30 - 0,37	0,10 - 0,40	0,60 - 0,90	≤ 0,025	≤ 0,035	0,90 - 1,20

Mechanische Eigenschaften^a 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 ^c	Rm MPa ^c	A min. %	Z ^d min. %	KV ^d min. J
d ≤ 16mm t ≤ 8 mm	700	900 bis 1100	12	35	---
16 mm < d ≤ 40 mm 8 mm < t ≤ 20 mm	590	800 bis 950	14	40	40
40 mm < d ≤ 100 mm 20 mm < t ≤ 60 mm	460	700 bis 850	15	45	40
100 mm < d ≤ 160 mm 60 mm < t ≤ 100 mm	---	---	---	---	---
160 mm < d ≤ 250 mm 100 mm < t ≤ 160 mm	---	---	---	---	---

- a R_e: Obere Streckgrenze oder, falls keine ausgeprägte Streckgrenze auftritt, die 0,2-%-Dehngrenze R_{p0,2}
 R_m: 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/mm²
- d Falls eine Prüfung mit einer Probe mit Charpy-U-Kerb verlangt wird, ist die Mindestkerbschlagarbeit zu vereinbaren

Allg. Beschreibung: Vergütungsstahl / Kaltfließpresstahl

Verwendung: Kurbelwellen und sonstige Antriebsteile sowie Vorderachsen, Achsschenkel, Lenkungsteile die den Fahrzeug- und Maschinenbau zum Kaltstauchen und Kaltfließpressen

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

Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten

Jul-22