1.6582 / 34 Cr Ni Mo 6

EN 10083-3 **Vergütungsstahl**

Chemische Werte

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

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 min. %	KV [b] 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 1400	10	45	45
40 mm < d ≤ 100 mm 20 mm < t ≤ 6 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_e: Obere Streckgrenze oder, falls keine ausgeprägte Streckgrenze auftritt, die 0,2-%-Dehngrenze $R_{p0,2}$
Rm: Zugfestigkeit
A: Bruchdehnung
Z: Brucheinschnürung
KV: Kerbschlagarbeit an längs entnommenen Charpy-V-Kerbschlagbiegeproben

b Zur Probenentnahme siehe EN 10083-1:2006

c 1 MPa = 1 N/mm²

d Für 40 mm < d ≤ 60 mm und 20 mm < t ≤ 40 mm

Allg. Beschreibung: Vergütungsstahl / Kaltfließpressstahl

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