

1.6582 / 34 Cr Ni Mo 6 + C

EN 10277-5

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^d der legierten Vergütungsstähle

Dicke ^{a b} mm	Gewalzt + geschält ^c (+SH) oder geglüht + geschält (+A+SH)	kaltgezogen + vergütet ^d (+C+QT)			vergütet + kaltgezogen (+QT+C)		
		Härte HBW max.	R _{p0,2} MPa min.	R _m MPa	A % min.	R _{p0,2} MPa min.	R _m MPa
≥ 5 ≤ 10	---	---	---	---	770	1000 bis 1200	8
> 10 ≤ 16	---	---	---	---	750	1000 bis 1200	8
> 16 ≤ 40	248	900	1100 bis 1300	10	720	1000 bis 1200	9
> 40 ≤ 63	248	800	1000 bis 1200	11	650	1000 bis 1200	10
> 63 ≤ 100	248	800	1000 bis 1200	11	650	1000 bis 1200	10

Dicke ^{a b} mm	geglüht + kaltgezogen (+A+C)
	Härte HBW max.
≥ 5 ≤ 10	308
> 10 ≤ 16	298
> 16 ≤ 40	293
> 40 ≤ 63	288
> 63 ≤ 100	288

- a für nicht runde Erzeugnisse im vergüteten Zustand
- b für Dicken < 5 mm können die mech. Eigenschaften bei der Anfrage und Bestellung vereinbart werden.
- c "gewalzt + geschält" für unlegierte Stähle, "geglüht + geschält" für legierte Stähle
- d Die Werte gelten auch für den Zustand "vergütet + geschält".

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

