

**Werkstoffblatt:** 1.6582

**Kurzname:** 34CrNiMo6

**DIN:** EN 10083-3; EN 10063-4 ; EN 10250-3;  
EN 10269; EN 10277-5; EN 10343 SEW 550

Analysengrenzen [Gew.%]:							
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
0,30-0,38	≤0,40	0,5-0,80	≤0,025	≤0,035	1,3-1,70	0,15-0,30	1,31,70

**Lieferzustand:** weichgeglüht: ≤248 HB  
wenn nicht vorvergütet (sh. folgende Tabelle)

Mechanische und technologische Daten des 34CrNiMo6 vergütet (+QT)					
Durchmesser [mm] von - bis	Festigkeit $R_m$ [MPa]	Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa]	Bruchdehnung A [%]	Brucheinschnürung Z [%]	Kerbschlagarbeit ISO-V [J]
≤ Ø16mm	1200 ÷ 1400	≥1000	≥9	≥40	-
> Ø16÷Ø40mm	1100 ÷ 1300	≥900	≥10	≥45	≥45
>Ø40÷Ø100mm	1000÷1100	≥800	≥11	≥50	≥55
>Ø100÷Ø160mm	900÷1000	≥700	≥12	≥55	≥45
>Ø160÷Ø250mm	800÷950	≥600	≥13	≥55	≥45

## Verwendung:

- große Konstruktionselemente mit großen Vergütungsquerschnitten
- Bauteile mit sehr hohen Festigkeits- und Zähigkeitsanforderungen
- schwere Schmiedestücke und Stababschnitte
- Schwerfahrzeug-, und Maschinenbau
- Teile für Fahrgestelle und Radreifen

Die gebräuchliche Arbeitshärte ist die des vorvergütete Anlieferungszustands. Es ist jedoch eine Härtung möglich.

## Härten von 1.6582 für Querschnitte ≤250mm, sh. Anlassdiagramm

- Härtungstemperatur 830- 860°C, normalerweise 860°C
- Abschrecken in einem schroff wirkenden Öl oder Polymerbad
- Ansprunghärte je nach zu härtenden Querschnitt ≈54-58HRC
- Anlassen (sh. Anlassdiagramm)

## Weichglühen:

- Weichglühetemperatur= 680-700°C
- Haltedauer ≥ 2 Stunden
- Abkühlen im Ofen bis 500°C dann an Luft oder in Asche, ≤248 HB

