

Kalite Tanımlamaları / Quality Definitions

Malzeme No / Material Number :	1.6582
Kalite Tanımı / Quality Definition :	34CrNiMo6
Kalite Standart / Quality Standard :	EN ISO 683 - 2
Alternatif Kaliteler / Equivalent Quality :	34CrNiMo6 (DIN) , 35NCD6 (AFNOR) , 817M40 (BS) , 35NiCrMo6 (UNI) , SNCM447 (JIS)
Kullanım Alanları / Areas of Usage :	İşlah işlemi sonunda kazandıktan üstün mekanik özelliklerinden dolayı, çeşitli makina ve motor parçaları, dövme parçaları, çeşitli civata, somun saplamalar, krank milleri, akslar, kumanda tahrik parçaları, piston kolları, çeşitli miller, dişi gibi parçaların imalinde olmak üzere geniş bir alanda kullanılır. Due to the superior mechanical properties gained at the end of the reclamation process, it is used in a wide area, including in the manufacture of parts such as various machine and engine parts, forging parts, various bolts, crankshafts, axes, control drive parts, piston rods, various shafts and gears.

Kimyasal Kompozisyon (Pota Analizi) / Chemical Composition (Cast Analysis)

Element %	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Others								
Min.	0,30	0,50	0,10	0,00	0,00	1,30	1,30	0,15	0,00	-								
Max.	0,38	0,80	0,40	0,025	0,035	1,70	1,70	0,30	0,40	-								
İzin Verilen (Sapma %) Allowed (Deviation %)	±0,03	±0,04	±0,03	+0,005	±0,005	±0,10	±0,05	±0,03	+0,05	-								

NOTLAR / NOTES:

Kalite Standart / Quality Standard :		EN 10277 - 2018																
Çelik Sınıfı / Steel Grade		Kesit	S. Annealed + peeled (+A +SH) Hardness HBW max.	S. Annealed + Cold Drawn (+A +C) Hardness HBW max.	Quenched and tempered and peeled (+QT + SH)			Quenched and tempered + cold drawn (+QT +C)										
Çelik İsmi / Steel Name	Çelik Numarası / Steel Number				Rp0.2 Mpa min.	Rm Mpa	A min.	Rp0.2 Mpa min.	Rm Mpa	A min.								
34CrNiMo6	1.6582	5 ≤ t ≤ 10		308					770	1000-1200	8							
		10 ≤ t ≤ 16		298					750	1000-1200	8							
		16 ≤ t ≤ 40	248	293	900	1100-1300	10	720	1000-1200	9								
		40 ≤ t ≤ 63	248	288	800	1000-1200	11	650	1000-1200	10								
		63 ≤ t ≤ 100	248	288	800	1000-1200	11	650	1000-1200	10								

AÇIKLAMALAR / NOTES :

Kalite Standart / Quality Standard :		EN ISO 683 - 1 (SOĞUTMA VE TEMPERLEME / QUENCHED AND TEMPERED)														
Çelik Sınıfı / Steel Grade		Kesit	Rp0.2 min.	Rm (Çekme Dayanımı / Tensile Strength)	Kopma Uzunluğu / Elongation (A) min.	Kesit Daralması / Reduvtion of Area (Z) min.										
Çelik İsmi / Steel Name	Çelik Numarası / Steel Number						d ≤ 16 mm t ≤ 8 mm	1000	1200-1400	9	40					
34CrNiMo6	1.6582	16 mm < d ≤ 40 mm 8 mm < t ≤ 20 mm	900	1100-1300	10	45										
		40 mm < d ≤ 100 mm 20 mm < t ≤ 60 mm	800	1000-1200	11	50										
		100 < d ≤ 160 mm 60 < t ≤ 100 mm	700	900-1100	12	55										

AÇIKLAMALAR / NOTES :

İşlem Türü / Process Type :	JOMINY TEST															
Mekanik Özellik Standartı / Mechanical Properties Standard :	EN ISO 683-2															
Jominy Testi HRC																
Sertleştirilmiş uçtan mesafe / Distance from the hardened end (mm)	1,5	3	5	7	9	11	13	15	20	25	30	35	40	45	50	
Min.	50	50	50	50	49	48	48	48	48	47	47	47	46	45	44	
Max.	58	58	58	58	57	57	57	57	57	57	57	57	57	57	57	

Kalite Standart / Quality Standard :	EN ISO 683 - 2															
--------------------------------------	----------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Steel Name	Hardening Temperature (Sertleşme Sıcaklığı) °C	Quenching Agente (Soğutma Türü) °C	Tempering Temperature (Temperleme Sıcaklığı) °C	End Quench Test Austenitizing Temperature (Soğutma Sonrası Östenitleme Sıcaklığı) °C
34CrNiMo6	830-860	Oil	540-660	845±5

AÇIKLAMALAR / NOTES :

- 1) Östenitleme süresi Min. 30-35 dk olmalıdır. / Austenitization time should be min. 30-35 minute.
- 2) Temperleme süresi min. 1 saat olmalıdır. / Tempering time should be min. 1 hour.