

Werkstoff-Datenblatt

Saarstahl - 34CrNiMo6

Werkstoff-Nr.:	Alte Werksmarke:	Internationale Bezeichnungen:
1.6582	Monix 15	BS: 817M40, 816M40 AFNOR: 34CrNiMo8, 35NCD6 SAE: 4337, 4340

Werkstoffgruppe: Vergütungsstahl nach DIN EN 10083

Chemische Zusammensetzung: (Richtanalyse in %)	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Sonst.
	0,34	0,25	0,50	1,50	0,25	1,55	(Pb)

Verwendung: CrNiMo-legierter Vergütungsstahl mit einer Festigkeit von 1000 - 1300 N/mm² für hochbeanspruchte Teile im Automobil- und Motorenbau.

Warmformgebung und Wärmebehandlung:	Schmieden oder Walzen:	1100 - 850°C
	Normalglühen:	850 - 880°C/Luft
	Weichglühen:	650 - 680°C/Ofen
	Härten:	830 - 860°C/Oel
	Anlassen:	540 - 660°C/Luft

Mechanische Eigenschaften: Behandelt auf Scherbarkeit, +S: falls Scherbarkeit von Bedeutung ist, sollte der Stahl im weichgeglühten Zustand bestellt werden.
weichgeglüht, +A: max. 248 HB

im vergüteten Zustand, +QT:

Durchmesser d [mm]	< 16	>16 – 40	>40 – 100	>100 – 160	>160 – 250
Dicke t [mm]	< 8	8<t<20	20<t<60	60<t<100	100<t<160
Streckgrenze R _{p0,2} [N/mm ²]	min. 1000	min. 900	min. 800	min. 700	min. 600
Zugfestigkeit R _m [N/mm ²]	1200 - 1400	1100 - 1300	1000 - 1200	900 - 1100	800 - 950
Bruchdehnung A ₅ [%]	min. 9	min. 10	min. 11	min. 12	min. 13
Brucheinschnürung Z [%]	min. 40	min. 45	min. 50	min. 55	min. 55
Kerbschlagarbeit ISO-V [J]	min. 35	min. 45	min. 45	min. 45	min. 45