

## Werkstoff-Datenblatt

### Saarstahl - 34CrNiMo6

Werkstoff-Nr.: 1.6582 Alte Werksmarke: Monix 15 Internationale Bezeichnungen:

BS: 817M40, 816M40  
AFNOR: 34CrNiMo8, 35NCD6  
SAE: 4337

**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/mm<sup>2</sup> für hochbeanspruchte Teile im Automobil- und Motorenbau.

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

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

im vergüteten Zustand, +QT:

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