

Werkstoff-Datenblatt

Saarstahl - 34CrNiMo6

Werkstoff-Nr. 1.6582 Alte Werksmarke **Monix 15**

Werkstoffgruppe **Vergütungsstahl**

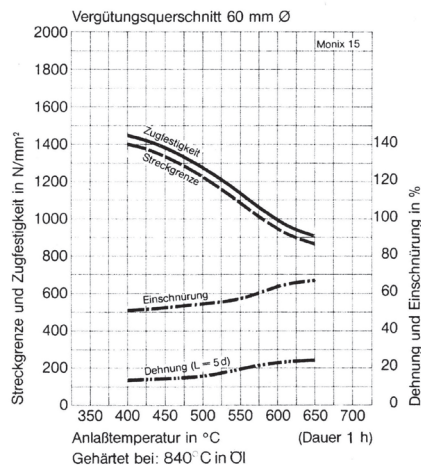
Chemische Zusammensetzung (Richtanalyse in %)	Stahl	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Sonst.
		34CrNiMo6	0,34	0,25	0,50	1,50	0,25	1,55

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

Warmformgebung und Wärmebehandlung
 Schmieden o. Walzen: 1100-850°C
 Normalglühen: 850-880°C/Luft
 Weichglühen: 6850-680°C/Ofen
 Härten: 830-860°C/Öl
 Anlassen: 540-660°C/Luft

Mechanische Eigenschaften	Behandlungszustand	Härte in HB 30				
		weichgeglüht, G	248 max.			
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	

Vergütungsschaubild



Stahl, roh ○

vergütet

Abmessungsbereich in Millimeter

gewalzt

40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115
120	125	130	135	140	145	150	160	170	180	190	200	210	220	230	240
250	260	270	280												