

## 1.2080 (H12Cr12) 1.2379 (H153CrMoV12/ H153CrVMo12-1) WERKZEUGSTAHL, STABSTAHL, RUND, DIN EN ISO 4957

Unser Material liefern wir wie folgt aus:

### ***Warmgewalzt, geschliffen bzw. poliert:***

- in Abmessungen von 5,0 – 32,0 mm rd.
- in Längen von 2,0 – 4,0 m
- Rauheit Ra ≤ 2,5 µm

### ***Warmgewalzt, geschält:***

- in Abmessungen von 15 – 95 mm rd.
- in Längen von 3,0 – 5,0 m
- Rauheit Rz ≤ 40 µm

### ***Geschmiedet, überdreht:***

- in Abmessungen von 100 – 450 mm rd.
- in Längen von 2,5 – 5,0 m
- Rauheit Rz ≤ 80 µm

Die Abweichungen vom Durchmesser sind im Plus toleranzfeld zulässig.

Die chemische Zusammensetzung und ihre zulässigen Abweichungen sowie andere technische Anforderungen entsprechen der Norm DIN EN ISO 4957 bzw. den speziellen Vorschriften, die zwischen Käufer und Verkäufer abgestimmt werden.

Das Material wird wärmebehandelt (geglüht).

Nichtmetallische Einschlüsse lt. DIN 50602, Methode K4 ≤ 50.

Das Material wird nach Verkäuferverfahren zu 100% Verwechslungsgeprüft und US-geprüft.

US-Kontrolle: 100% für die Abmessungen bis Ø 100 mm nach SEP 1920 Klasse C/c , für die Abmessungen ab 100 bis 300 mm rd. nach SEP 1921 D/d, für die Abmessungen über 300 mm rd. nach SEP 1921 C/c

Werkzeugnis gemäß EN 10204 3.1 und DIN EN ISO 4957.