

## 1.2344 (H40CrMoV5-1) EFS 1.2343 (H37CrMoV5-1) EFS STABSTAHL, WERKZEUGSTAHL, RUND, GEMÄß 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

Durchmesser-Abweichungen sind im Plusoleranzfeld 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).

Gefüge-Bewertung gemäß SEP 1614 in Abmessungen bis 280 mm rd:

- a) für Seigerung als „Standardqualität“
- b) für Mikrogefüge als „akzeptierbar“

Nichtmetallische Einschlüsse laut DIN 50602, Methode K4 ≤ 20, Einschlussgröße < 5.

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.