

## Werkstoffinformationsblatt

**Werkstoffnummer:** 1.2381

**Werkstoff:** 73 Mo V 5 2

**Stahlgruppe:** legierte Werkzeugstähle, Cr-Mo, Cr- Mo-V und Mo-V-Stähle

**Verwendungszweck:** Werkzeugstähle für Kaltarbeit:  
Schraubendreherklingen und Bits in pneumatischen oder elektrischen Werkzeugen, hochwertige Inbusschlüssel

### Chemische Zusammensetzung:

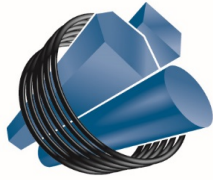
	C	Si	Mn	P	S	Mo	V
Minimum	0,70	1,00	0,40	0,00	0,00	0,45	0,15
Maximum	0,77	1,30	0,60	0,025	0,025	0,65	0,25

### Wärmebehandlung:

Warmformgebung	Weichglühen (+A)	Härten in Öl	Anlassen
850 - 1000 °C	700 - 720 °C	840 -860 °C	180 -300 °C

### Mechanische Eigenschaften:

Festigkeit nach dem Glühen (+A)	$R_m \sim 950 \text{ MPa}$
Festigkeit nach AC-Glühen	$R_m \leq 880 \text{ MPa}$
Oberflächenhärte nach Härten	$\sim 64 \text{ HRC}$



## Lagervorräte:

### Stäbe:

- Stablänge 3 – 4 m
- Toleranzangaben: EN 10278
- Technische Lieferbedingungen: EN 10277, Oberflächengüteklasse 2

Ausführung	Querschnittsform (Angaben in mm)	
	rund	6-kt
Toleranz	h9	h11
+AC+C+A+C	2 – 10	1,5 -14
+AC+C	11 – 25	
+AC+SH	25 – 44	
	auf An- frage	

### Ringe:

- Ringgewichte 100 – 400 kg
- Toleranzangaben: EN 10278
- Technische Lieferbedingungen: EN 10277, Oberflächengüteklasse 2

Ausführung	Querschnittsform (Angaben in mm)	
	rund	6-kt
+AC+C+A+C	2 – 10	1,5 - 8
	auf An- frage	