

Werkstoff-Nr. 1.2567	–	DIN-Bezchg. X 30 W Cr V 5-3				
Richtanalyse in %:	C	Si	Mn	Cr	V	W
	0,30	0,3	0,3	2,35	0,6	4,5

---

## **Eigenschaften und Verwendung:**

MAK ist ein W-legierter Warmarbeitsstahl mit sehr hoher Warmfestigkeit und Anlaßbeständigkeit bei beachtlichem Warmverschleißwiderstand. MAK eignet sich für:

Thermisch hoch beanspruchte Strangpreßwerkzeuge der Schwer- und Leichtmetallverarbeitung, wie Matrizen, Matrizenhalter, Preßscheiben, Preßstempelköpfe, Innenbüchsen;

Formteilpreßgesenke für Schwer- und Leichtmetall;

Wasserkühlung ist nicht möglich.

---

## **Behandlungsanleitung:**

Weichglühen: 820-840°C, 4-6 Std., mit langsamer Ofenabkühlung.

Glühhärt HB: max. 240.

Spannungsarmglühen: ca. 650°C, 1-2 Std., mit langsamer Abkühlung.

Härten: 1050-1100°C, Öl/Polymer oder Warmbad von ca. 540°C;  
Öl- bzw. Polymerabkühlung bei ca. 230-280°C unterbrechen oder Vakuumhärtung.

Härteannahme: ca. 52 HRC bei Öl-/Polymerabkühlung.

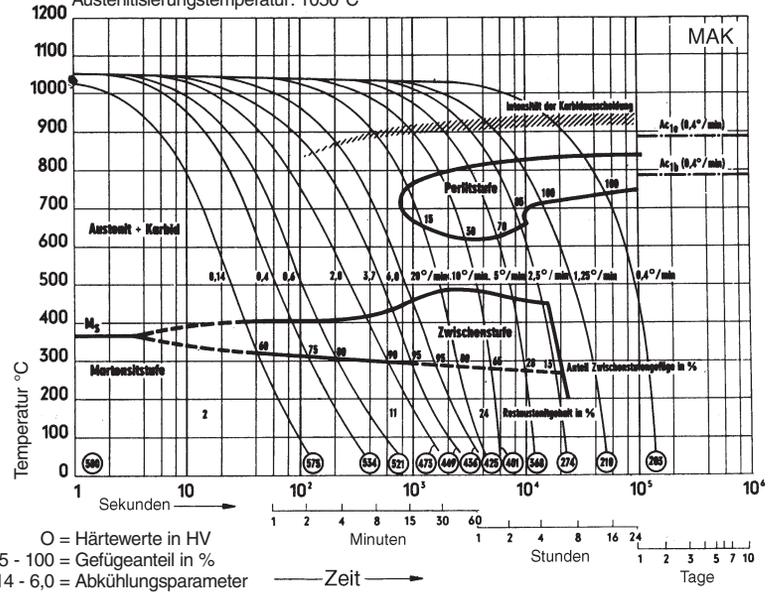
Anlassen: 580-700°C, nach Bedarf, siehe Anlaßschaubild;  
zur Zähigkeitssteigerung 2-3 x anlassen.

Nitrieren bzw.  
Teniferbehandlung: möglich.

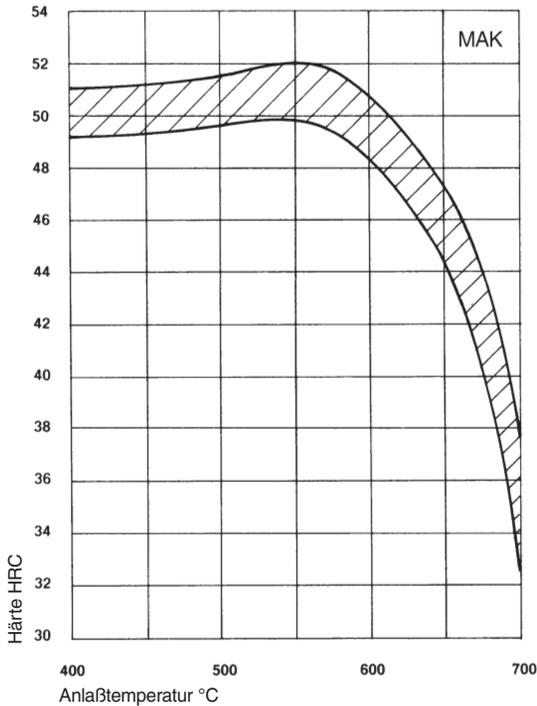
Vorwärmung vor  
Arbeitseinsatz: 250-350°C unbedingt notwendig.

# Kontinuierliches ZTU-Schaubild

Austenitisierungstemperatur: 1050°C



## Anlaßschaubild 60ø, 1070°C Öl



## Warmfestigkeitsschaubild 30ø

