



**EUROTECHNI**  
ENGINEERING

Tel : +33 (0)4 73 51 44 77      Tel : +33 (0)4 73 51 45 63  
Internet : [www.eurotechni.fr](http://www.eurotechni.fr) – Email : [contact@eurotechni.fr](mailto:contact@eurotechni.fr)

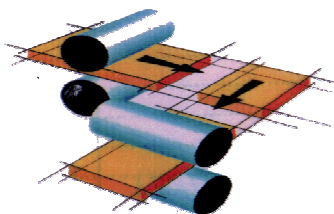
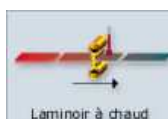
**Fabriquer un couteau, ça commence par notre catalogue**



**K110**

### Etat de livraison

- Recuit 235 HB max
- Laminé croisé à chaud, décapé



### Caractéristiques

- Faibles variations dimensionnelles à la trempe
- Haute résistance à l'usure (tenue du fil)
- Trempant à l'air
- Très bonne ténacité

### Emplois principaux

- Outils de coupe et de découpage fortement sollicités
- Outils de presse
- Cylindres de laminoirs
- Outils à bois
- Lames à hautes caractéristiques
- Dagues de chasse

### Analyse :

C	Cr	Mo	Va
1.55%	11.80%	0.80%	0.95%

### Normes (Correspondances approximatives)

Ancienne AFNOR : Z160CDV12 ou Z155CDV12  
 NFA 35590 12/92 : X160CrMoV12  
 AISI : D2  
 DIN : X155CrVMo 12-1  
 Wnr : 1.2379

### Forgeage

Température de forge : 1050 - 850°C  
*Conseil : refroidissement lent dans le four ou dans un matériau calorifuge*

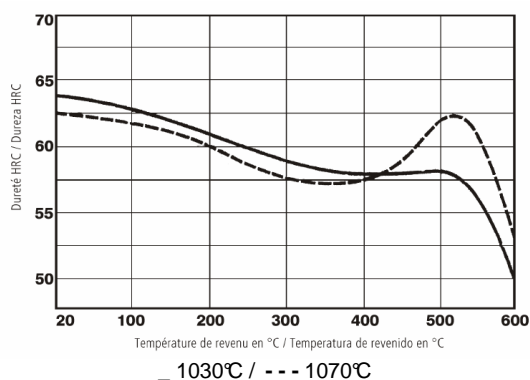
### Trempe

Trempe air/huile : 1020/1030°C  
*Conseil : temps de maintien après chauffage à cœur 15-30 min pour dureté possible de 63-65 Hrc*

Dureté après trempe : 63/65 Hrc

### Revenu

Chauffage lent à la température de revenu immédiatement après la trempe. Temps de séjour au four 3 min par mm d'épaisseur, **mais au moins 1 heure**. Refroidissement à l'air. Vous trouvez les valeurs indicatives de la dureté à atteindre après le revenu dans le diagramme ci après :



### Mes Notes

