



EUROTECHNI
ENGINEERING

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

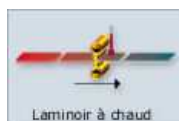
Fabriquer un couteau, ça commence par notre catalogue



K 720

Etat de livraison

- Recuit 220 HB max
- Laminé à chaud, décapé



Caractéristiques

- Faible variation dimensionnelle
- Bonne résistance à l'usure et bonne ténacité
- Bonne usinabilité

Emplois principaux

- Outils de découpage (poinçons, matrices)
- Outils d'étampage
- Lames de cisailles (industrie du bois, du papier, du métal...)
- Rails de guidage
- Instruments de mesure
- Glissières de machines-outils

Analyse :

C	Mn	Cr	V
0.9%	2.0%	0.35%	0.1%

Normes

(Correspondances approximatives)

Ancienne AFNOR : 90MV8
NFA 35590 12/92 : 90 MnV8
AISI : O2

DIN : 90MnCrV8
Wnr : 1.2842

Forgeage

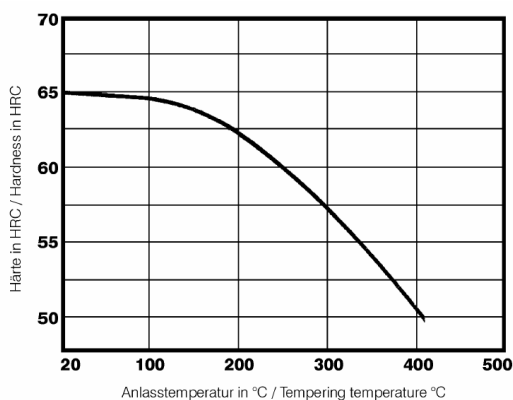
Température de forge : 1050 à 850 °C
Conseil : refroidissement lent au four après forge
ou refroidissement sous enveloppe calorifuge

Trempe

Trempe à l'huile : 790 / 820°C (huile à température conseillée de 220-250°C)
Conseil : temps de maintien après chauffage à cœur : 15-30 min pour 63/65 HRC

Dureté après trempe : 63 / 65 HRC
Dureté après revenu / 57/62 HRC

Revenu



Réf.
FT015

Aciers Spéciaux
Acier à outils au Carbone – BÖHLER K720 (O2)

Mes Notes

