

ACIER À OUTILS POUR TRAVAIL À FROID

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.2842	NMV	90MnCrV8	9Г2Φ	O2

COMPOSITION CHIMIQUE

Composition chimique (% de la masse)

Élément	C	Si	Mn	P	S	Cr	V
min	0.85	0.10	1.80	max.	max.	0.20	0.05
max	0.95	0.40	2.20	0.03	0.03	0.50	0.20

APPLICATION

Outils de découpe, de poinçonnage et d'estampage ; extrusions pressées pour l'industrie des matières plastiques, outils de mesure de rouleaux. Cales-étalons, tarauds à filetage long, alésoirs, couteaux à disque et circulaires pour le papier et le cuir, lames de cisailles, rails de guidage.

TRAITEMENT

Trempe	790°C ± 10°C / huile
Revenu	180°C ± 10°C (voir Courbe de revenu)
Dureté [HRC]	min. 60

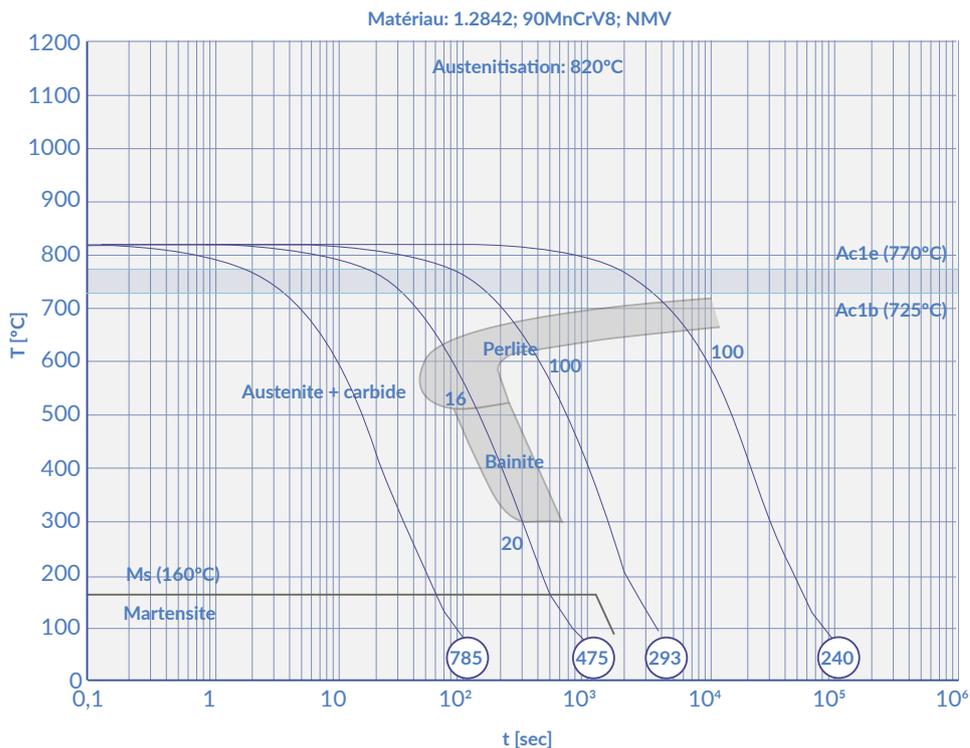
TRAITEMENT THERMIQUE SUPPLÉMENTAIRE

Recuit d'adoucissement	680 - 720°C /piec; maks. 220 HB
Recuit de détente	650 - 680°C (seulement pour la livraison en état adouci)
Moyens de trempe supplémentaires	Bain chaud 180 - 220°C

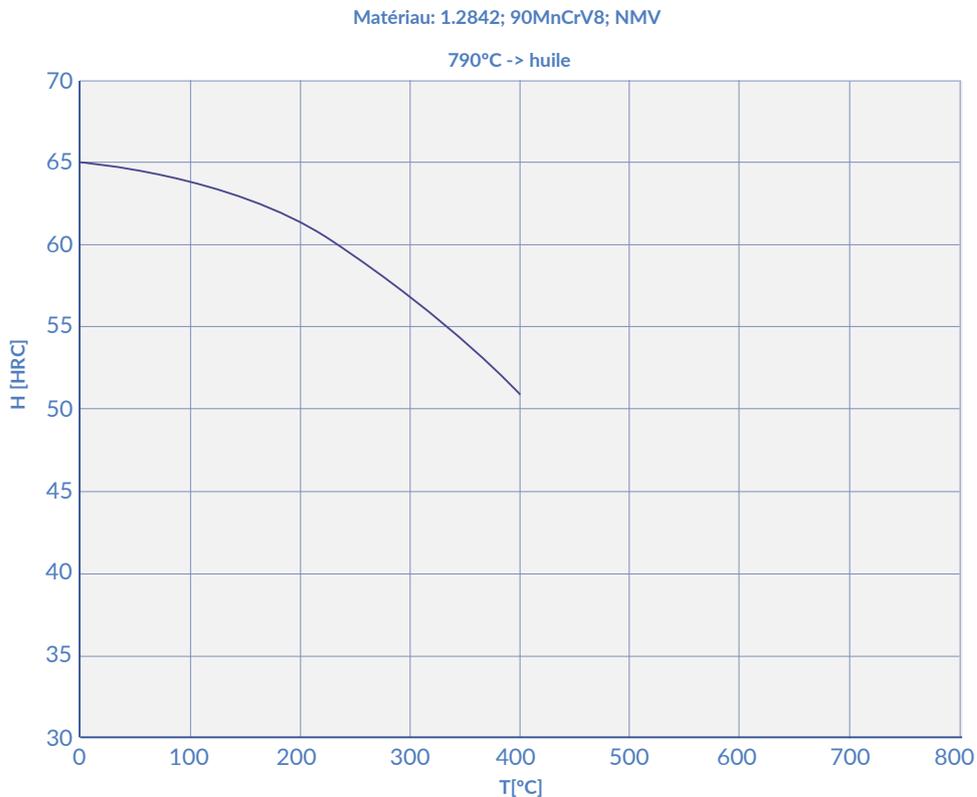
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Conditions	Recuit d'adoucissement (+A)	Recuit et tréfilé à froid (+A+C)
Dureté [HB]	max. 229	max. 249

DIAGRAMME TTT (TEMPS-TEMPÉRATURE-TRANSFORMATION)



COURBE DE REVENU



ATTENTION: Toutes les informations techniques ne sont données qu'à titre indicatif.