

# ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

DT 669.14.018.25

Schválená: 12.6.1968



## OCEL 19 312 Mn-V

**\*ČSN 41 9312**

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 312

Skupina ocelí	na nástroje pro stříhání a tváření za studena, formy, měřidla a ruční nástroje							
Chemické složení (rozbor tavby) %	C	Mn	Si	V	Cr	Ni	P	S
	0,75 až 0,85	1,85 až 2,15	0,15 až 0,35	0,10 až 0,20	max. 0,25	max. 0,35	max. 0,030	max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %	± 0,02	± 0,05	± 0,03	± 0,02	—	—	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030:002	Barevné značení: hnědá-červená-černá							
Způsob výroby	elektroocel							
Výrobek	tyče							
Provedení	válcováno za tepla nebo kováno				broušeno nebo broušeno a leštěno			
Povrch	okujený				lesklý			
Rozměrová norma	ČSN 42 5516 ČSN 42 5519 ČSN 42 5523							
Technické dodací předpisy	ČSN 42 0222				ČSN 42 0134			
Označení materiálu a stavu	19312.3		19312.4 <sup>1)</sup>		19312.3		19312.4 <sup>1)</sup>	
Stav	žlhaný naměkko		kalený		žlhaný naměkko		kalený	
Pro průměr (tloušťku) mm	20		20		20		20	
Tvrдость podle	Brinella HB		max. 225		max. 225			
	Rockwella HRC		min. 61				min. 61	
	Vickerse HV							

(Pokrač.)

---

-- Vynechaný text --