



OCEL 19 356
vanadová

ČSN 41 9356

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 356

Skupina ocelí	na nástroje pro tváření za studena							
	C	Mn	Si	V	Cr	Ni	P	S
Chemické složení (rozbor tavby) %	0,95 až 1,10	0,20 až 0,40	0,15 až 0,35	0,10 až 0,20	max. 0,15	max. 0,20	max. 0,025	max. 0,030
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %	± 0,02	± 0,03	± 0,03	± 0,02	—	—	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030 : 002	Barevné značení: hnědá-modrá-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	19356.3		19356.4 ¹⁾		19356.3		19356.4 ¹⁾	
Stav	žiháný naměkko		kalený		žiháný naměkko		kalený	
Pro průměr (tloušťku) mm			20				20	
Tvrdost podle	Brinella HB		max. 220		max. 220			
	Rockwella HRC		min. 64				min. 64	
	Vickerse HV							

(Pokrač.)

-- Vynechaný text --