



**OCEL 19 419**  
**Cr-V**

**ČSN 41 9419**

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 419

Skupina ocelí	na řezné nástroje						
Chemické složení (rozbor tavby) %	C	Mn	Si	Cr	V	P	S
	0,70 až 0,80	0,30 až 0,50	0,20 až 0,40	0,45 až 0,65	0,08 až 0,20	max. 0,030	max. 0,030
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %	± 0,02	± 0,03	± 0,03	± 0,05	+ 0,02 - 0,01	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030 : 033	Barevné značení: hnědá-modrá-fialová						
Způsob výroby	elektroocel						
Výrobek	předvalky			plechy			
Provedení	válcováno za tepla						
Povrch	okujený						
Rozměrová norma	ON 42 5122			ČSN 42 5316			
Technické dodací předpisy	ČSN 42 0188			ČSN 42 0211			
Označení materiálu a stavu	19419.0	19419.3	19419.4 <sup>1)</sup>	19419.0	19419.3	19419.4 <sup>1)</sup>	
Stav	nežíhaný	žíhaný naměkko	kalený	nežíhaný	žíhaný naměkko	kalený	
Pro průměr (tloušťku) mm							
Tvrdość podle Brinella HB	asi 240 až 345	max. 239		asi 240 až 345	max. 239		
Tvrdość podle Rockwella HRC			min. 62				min. 62
Tvrdość podle Vickerse HV							

(Pokrač.)