


OCEL 19 421
Cr-V
ČSN 41 9421
JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 421

Skupina ocelí	na řezné a ruční nástroje, na nástroje pro stříhání a tváření za studena							
	C	Mn	Si	Cr	V	Ni	P	S
Chemické složení (rozbor tavby) %	1,10 až 1,25	0,15 až 0,35	0,15 až 0,35	0,90 až 1,20	0,07 až 0,15	max. 0,35	max. 0,030	max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %	± 0,02	± 0,03	± 0,03	± 0,05	+ 0,02 - 0,01	—	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030 : 007	Barevné značení: hnědá-černá-fialová							
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	19 421.3		19 421.4 ¹⁾		19 421.3		19 421.4 ¹⁾	
Stav	žíhaný naměkko		kalený		žíhaný naměkko		kalený	
			ve vodě	v oleji			ve vodě	v oleji
Pro průměr (tloušťku) mm			20	10			20	10
Tvrdost podle	Brinella HB		max. 220		max. 220			
	Rockwella HRC			min. 64			min. 64	min. 62
	Vickerse HV							

(Pokrač.)

-- Vynechaný text --