


OCEL 19 423
Cr-V
ČSN 41 9423
JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 423

Skupina ocelí	na nástroje pro tváření za studena							
Chemické složení (rozbor tavby) %	C	Mn	Si	Cr ¹⁾	V	Ni	P ²⁾	S
	0,85 až 1,00	0,15 až 0,40	0,15 až 0,35	0,60 až 0,90	0,07 až 0,17	max. 0,40	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-žlutá-bílá							
Způsob výroby	elektroocel							
Výrobek	tyče				výkovky			
Provedení	válcováno za tepla nebo kováno				kováno za tepla			
Povrch	okujený				okujený			
Rozměrová norma	ČSN 42 5516 ČSN 42 5519 ČSN 42 5523							
Technické dodací předpisy	ČSN 42 0222				ČSN 42 0271			
Označení materiálu a stavu	19 423.3		19 423.4 ³⁾		19 423.3		19 423.4 ⁵⁾	
Stav	žíhaný naměkko		kalený ve vodě		žíhaný naměkko		kalený ve vodě	
Pro průměr (tloušťku) mm			20				20	
Tvrдость podle	Brinella HB		max. 215		max. 215			
	Rockwella HRC		min. 63				min. 63	
	Vickerse HV							

(Pokrač.)

-- Vynechaný text --