

ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

MDT 669.14.018.25

Schválená: 12.6.1968



OCEL 19 436 chromová

***ČSN 41 9436**

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 436

Skupina oceli	na nástroje na stříhání za studena, tváření a drcení, na řezné nástroje a formy						
Chemické složení (rozběr tavby) %	C	Mn	Si	Cr	Ni	P	S
	1,80 až 2,05	0,20 až 0,45	0,20 až 0,45	11,00 až 12,50	max. 0,50	max. 0,030	max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %	±0,02	±0,03	±0,03	+0,2 -0,3	—	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030 : 006	Barevné značení: hnědá-modrá-bílá						
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	19 436.3	19 436.4 ¹⁾		19 436.3	19 436.4 ¹⁾		
Stav	žíhaný naměkko	kalený		žíhaný naměkko	kalený		
		v oleji	na vzduchu		v oleji	na vzduchu	
Pro průměr (tloušťku) mm		20	20		20	20	
Tvrdość podle	Brinella HB	max. 250		max. 250			
	Rockwella HRC	min. 61	min. 60		min. 61	min. 60	
	Vickerse HV						

(Pokrač.)

Nahrazuje ČSN 41 9436
z 9.7.1953

Účinnost od:1.7.1969 03510

-- Vynechaný text --