

ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

DT 669.14.018.25

Schválena: 12.6.1968



OCEL 19 437
Cr-W-V

ČSN 41 9437

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 437

Vydavatelství Úřadu pro normalizaci a měření, Praha

Skupina ocelí	na nástroje pro stříhání za studena a tvárění, na řezné nástroje a formy								
Chemické složení (rozbor tavby) %	C	Mn	Si	Cr	W	V	Ni	P	S
	1,80 až 2,05	0,20 až 0,45	0,20 až 0,45	11,00 až 12,50	0,60 až 1,00	0,15 až 0,30	max. 0,50	max. 0,030	max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení litého výrobku %	± 0,02	± 0,03	± 0,03	+ 0,2 - 0,3	± 0,05	± 0,03	—	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030 : 006	Barevné značení: hnědá-černá-bílá								
Způsob výroby	elektroocel								
Výrobek	tyče								
Provedení	válcováno za tepla nebo kováno				broušeno nebo leštěno a broušeno				
Povrch	okujený				lesklý				
Rozměrová norma	ČSN 42 5516 ČSN 42 5519 ČSN 42 5523				ČSN 42 0134				
Technické dodací předpisy	ČSN 42 0222				ČSN 42 0134				
Označení materiálu a stavu	19 437.3	19 437.4 ¹⁾			19 437.3	19 437.4 ¹⁾			
Stav	žiháný naměkko	kalený		žiháný 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.)

-- Vynechaný text --