



**OCEL 19 452**  
**Si-Cr**

**ČSN 41 9452**

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 452

Skupina oceli	na nástroje pro stříhání za studena, řezné, ruční a upínací nástroje, formy a nástroje na drčení a mletí						
Chemické složení (rozbor tavby) %	C	Mn	Si	Cr	Ni	P	S
	0,55 až 0,65	0,60 až 0,90	1,50 až 1,90	0,70 až 1,00	max. 0,35	max. 0,030	max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %	0,01	0,08	0,08	0,05			
Třída odpadu podle ČSN 42 0030 : 033	Barevné značení: hnědá-zelená-žlutá						
Způsob výroby	elektroocel						
Výrobek	tyče <sup>1)</sup>						
Provedení	válcováno za tepla nebo kováno			broušeno nebo broušeno a leštěno			
Povrch	okujený			lesklý			
Rozměrová norma	ČSN 42 5516 ČSN 42 5523 ČSN 42 5530 ČSN 42 5597						
Technické dodací předpisy	ČSN 42 0222			ČSN 42 0134			
Označení materiálu a stavu	<b>19 452.3</b>	<b>19 452.4<sup>2)</sup></b>	<b>19 452.3</b>	<b>19 452.4<sup>2)</sup></b>			
Stav	žiháný naměkko	kalený v oleji	žiháný naměkko	kalený v oleji			
Pro průměr (tloušťku) mm		20		20			
Tvrdość podle	max. 230		max. 230				
Brinella HB							
Rockwella HRC		min. 58		min. 58			
Vickerse HV							

(Pokrač.)

---

-- Vynechaný text --