


OCEL 19 474
Cr-Mn-V
ČSN 41 9474

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 474

Skupina ocelí	na nástroje pro tváření za studena a formy							
	C	Mn	Si	Cr	V	Ni	P	S
Chemické složení (rozběr tavby) %	0,33 až 0,43	1,20 až 1,50	0,30 až 0,70	3,40 až 4,20	0,10 až 0,20	max. 0,35	max. 0,030	max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %	± 0,01	± 0,10	± 0,05	± 0,10	± 0,02	—	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030 : 035	Barevné značení: hnědá-oranžová-žlutá							
Způsob výroby	elektroocel							
Výrobek	tyče				výkovky			
Provedení	válcováno za tepla nebo kováno za tepla				kováno za tepla			
Povrch	okujený				okujený			
Rozměrová norma	ČSN 42 5516 ČSN 42 5519 ČSN 42 5523							
Technické dodací předpisy	ČSN 42 0222							
Označení materiálu a stavu	19 474.3		19 474.4 ¹⁾		19 474.3		19 474.4 ¹⁾	
Stav	žiháný naměkko		kalený v oleji nebo na vzduchu		žiháný naměkko		kalený v oleji nebo na vzduchu	
Pro průměr (tloušťku) mm			40				40	
Tvrdost podle	Brinella HB		max. 225		max. 225			
	Rockwella HRC						min. 50	
	Vickerse HV							

(Pokrač.)

-- Vynechaný text --