

ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

DT 669.14.018.25

Schválena: 2.9.1969



OCEL 19 520
Cr-Mn-Mo

ČSN 41 9520

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 520

Skupina oceli			na nástroje pro tváření za tepla							
			C	Mn	Si	Cr	Mo	P	S	
Chemické složení (rozběr tavby)	%		0,35	1,20	0,50	1,70	0,20	max. 0,030	max. 0,030	
		až 0,45	až 1,60	až 0,90	až 2,20	až 0,40				
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku			%	±0,01	±0,05	±0,05	±0,10	±0,05	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030:049.			Barevné značení: hnědá–červená–zelená							
Způsob výroby			elektroocel							
Výrobek			tyče			výkovky				
Provedení			válcováno za tepla			kováno za tepla				
Povrch			okujený							
Rozměrová norma			ČSN 42 5516 ČSN 42 5519 ČSN 42 5523							
Technické dodací předpisy			ČSN 42 0222							
Označení materiálu a stavu			19 520.3		19 520.4 ¹⁾		19 520.3		19 520.4 ¹⁾	
Stav			žiháný naměkko		kalený		žiháný naměkko		kalený	
Pro průměr (tloušťku)			mm		40				40	
Tvrdost podle	Brinella	HB	max. 240				max. 240			
	Rockwella	HRC			min. 49				min. 49	
	Vickerse	HV								

(Pokrač.)

Nahrazuje ČSN 41 9520
z 23.1.1959

Účinnost od:
1.1.1971

03517

-- Vynechaný text --