

MDT 669.14.018.25

ČSN 41 9550

JK 125 349



OCEL 19 550
Cr-Mo-V

Cr-Mo-V Steel **19 550**

Ustanovení tohoto návrhu mohou být používána a uplatňována po dohodě zúčastněných stran.

Skupina ocelí podle ČSN 42 0075	na nástroje pro stříhání za studena a za tepla na nástroje pro tváření za studena a za tepla na formy pro tváření plastických hmot na ruční nástroje pro řezání							
Chemické složení (rozbor tavby)	C	Mn	Si	Cr	V	Mo	P	S
%	0,50 až 0,60	0,60 až 0,90	0,20 až 0,45	2,90 až 3,60	0,08 až 0,17	1,0 až 1,4	max. 0,030	max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení v hotovém výrobku	%	±0,01	±0,05	±0,04	±0,10	±0,03	±0,09	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030	082							
Barevné označení podle ČSN 42 0010	hnědá — bílá — šedá							
Druh oceli podle způsobu výroby	elektroocel							
Výrobek	tyče							
Provedení	válcováno za tepla							
Povrch	okujený							
Rozměrová norma	ČSN 42 5516 ČSN 42 5519 ČSN 42 5523							

1 MPa = 1 N . mm⁻² (Pokrač.)

-- Vynechaný text --