


OCEL 19 552
Cr-Mo-Si-V

*ČSN 41 9552

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 552

Skupina ocelí			na formy, na nástroje pro tváření a stříhání za tepla							
Chemické složení (rozbor tavby) %			C	Mn	Si	Cr	Mo	V	P	S
			0,32 až 0,42	0,20 až 0,50	0,80 až 1,20	4,5 až 5,5	1,10 až 1,60	0,35 až 0,60	max. 0,030	max. 0,030
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %			±0,01	±0,05	±0,05	±0,10	±0,05	±0,03	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030:049			Barevné značení: hnědá–modrá–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			19 552.3		19 552.4 ¹⁾		19 552.3		19 552.4 ¹⁾	
Stav			žíhaný naměkko		kalený		žíhaný naměkko		kalený	
Pro průměr (tloušťku) mm					20				20	
Tvrdost podle	Brinella	HB	max. 240				max. 240			
	Rockwella	HRC			min. 50				min. 50	
	Vickerse	HV								

(Pokrač.)

-- Vynechaný text --