


OCEL 19 554
Cr - Mo - V - Si
ČSN 41 9554

JK 125 349

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Steel 19 554

Skupina ocelí podle ČSN 42 0075		na nástroje pro tváření a stříhání za tepla na formy								
Chemické složení (rozběr tavby)		%	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	P	S
			0,34 až 0,44	0,20 až 0,50	0,80 až 1,20	4,80 až 5,80	1,10 až 1,60	0,80 až 1,20	max. 0,030	max. 0,030
Dovolené úchytky chemického složení v hotovém výrobku		%	±0,01	±0,05	±0,05	±0,10	±0,05	±0,05	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030		057								
Barevné označení podle ČSN 42 0010		hnědá - černá - světlemodrá								
Druh oceli podle způsobu výroby		elektroocel								
Výrobek		tyče				výkovky				
Provedení		válcováno za tepla				kováno				
Povrch		okujený								
Rozměrová norma		ČSN 42 5516 ČSN 42 5519 ČSN 42 5523					1)			
Technické dodací předpisy		ČSN 42 0222					1)			
Označení materiálu a stavu		19 554.3		19 554.4 ²⁾		19 554.3		19 554.4 ²⁾		
Stav		žíhaný na měkko		kalený		žíhaný na měkko		kalený		
Průměr		mm		—		20		—		20
Tvrdost podle	Brinella IIB	max. 250		—		max. 250		—		
	Rockwella HRC	—		min. 51		—		min. 51		

1 MPa = 1 N/mm²

Nahrazuje ČSN 41 9554
z 29.1.1970

Účinnost od:
1.4.1978

03521

-- Vynechaný text --