


OCEL 19 614
Ni-Cr-V
ČSN 41 9614
JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 614

Vydavatelství Úřadu pro normalizaci a měření, Praha

Skupina ocelí	na nástroje pro tváření za studena, formy, nástroje pro drcení							
Chemické složení (rozbor tavby) %	C	Mn	Si	Cr	Ni	V	P	S
	0,50 až 0,60	0,40 až 0,70	0,20 až 0,40	0,60 až 0,90	2,30 až 2,80	0,07 až 0,15	max. 0,030	max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %	± 0,01	± 0,05	± 0,03	± 0,05	± 0,10	+ 0,02 - 0,01	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030 : 023	Barevné značení: hnědá-oranžová-zelená							
Způsob výroby	elektroocel							
Výrobek	tyče				výkovky			
Provedení	válcováno ze tepla nebo kováno				kováno za tepla			
Povrch	okujený				okujený			
Rozměrová norma	ČSN 42 5516 ČSN 42 5519 ČSN 42 5523							
Technické dodací předpisy	ČSN 42 0222				ČSN 42 0271			
Označení materiálu a stavu	19 614.3		19 614.4 ¹⁾		19 614.3		19 614.4 ¹⁾	
Stav	žiháný naměkko		kalený v oleji		žiháný naměkko		kalený v oleji	
Pro průměr (tloušťku) mm			20				20	
Tvrdost podle	Brinella HB		max. 230		max. 230			
	Rockwella HRC						min. 56	
	Vickerse HV							

(Pokrač.)

-- Vynechaný text --