

ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

DT 669.14.018.25

Schválena: 2.9.1969

ČSN 41 9642

JK 125 034



OCEL 19 642
Ni-Cr-Mo

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 642

Skupina ocelí			na nástroje pro tváření za tepla							
Chemické složení (rozbor tavby) %			C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
			0,30 až 0,40	0,40 až 0,70	0,15 až 0,40	0,70 až 1,10	4,40 až 5,20	0,20 až 0,40	max. 0,030	max. 0,030
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %			±0,01	±0,05	+0,05 —0,03	±0,05	±0,10	±0,05	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030:025			Barevné značení: hnědá-fialová-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			19 642.3				19 642.4 ¹⁾			
Stav			žiháný naměkko				kalený			
Pro průměr (tloušťku) mm							40			
Tvrdost podle	Brinella	HB	max. 285							
	Rockwella	HRC					min. 45			
	Vickerse	HV								
Nahrazuje ČSN 41 9642 ze 17. 12. 1954						Účinnost od: 1. 1. 1971				

(Pokrač.)

Nahrazuje ČSN 41 9642
ze 17.12.1954

Účinnost od:
1.1.1971

03524

-- Vynechaný text --