


OCEL 19 662
Ni-Cr-Mo-V
ČSN 41 9662

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 662

Skupina oceli			na nástroje pro tváření za tepla									
			C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V	P	S	
Chemické složení (rozbor tavby)	%		0,50	0,50	0,30	0,50	1,50	0,15	0,10	max. 0,030	max. 0,030	
		až 0,60	až 0,90	až 0,60	až 0,90	až 1,90	až 0,30	až 0,25				
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku			%	±0,01	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,02	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030:045			Barevné značení: hnědá–fialová–červená									
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			19 662.3		19 662.4 ¹⁾		19 662.3		19 662.4 ¹⁾			
Stav			žíhaný naměkko		kalený v oleji		žíhaný naměkko		kalený v oleji			
Pro průměr (tloušťku)			mm		40				40			
Tvrdost podle	Brinella	HB	max. 240				max. 240					
	Rockwella	HRC			min. 50				min. 50			
	Vickerse	HV										

(Pokrač.)

Nahrazuje ČSN 41 9662
z 23.1.1959

Účinnost od:
1.1.1971

03526

-- Vynechaný text --