ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

DT 669.14.018.25

Schválena: 2.9.1969

OCEL 19 675
Ni-Cr-Mo-V

ČSN 41 9675

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool Steel 19 675

	OCEL 19 675 **Ni-Cr-Mo-V**	**ČSN 41 9675** JK 125 034

Сталь инструментальная 19 675 — Tool steel 19 675

Skupina ocelí	na nástroje pro tváření za tepla								
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V	P	S
Chemické složení (rozbor tavby) %	0,24 až 0,34	0,20 až 0,45	0,30 až 0,60	0,50 až 0,90	2,20 až 2,70	0,60 až 1,00	0,20 až 0,40	max. 0,030	max. 0,030
Dovolené úchylky chemického složení hotového výrobku %	±0,01	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,03	—	—

Třída odpadu podle ČSN 42 0030:046		Barevné značení: hnědá–fialová–modrá	
Způsob výroby		elektroocel	
Výrobek		**tyče**	
Provedení		válcováno za tepla	
Povrch		okujený	
Rozměrová norma		ČSN 42 5516	
Technické dodací předpisy		ČSN 42 0222	
Označení materiálu a stavu		**19 675.3**	**19 675.4[1])**
Stav		žíhaný naměkko	kalený
Pro průměr (tloušťku) mm			40
Tvrdost podle	Brinella HB	max. 290	
	Rockwella HRC		min. 43
	Vickerse HV		

(Pokrač.)

Nahrazuje ČSN 41 9675 z 27. 2. 1959	Účinnost od: 1. 1. 1971	

(Pokrač.)

Nahrazuje ČSN 41 9675
z 27.2.1959

Účinnost od:
1.1.1971

03528

-- Vynechaný text --