ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

DT 669.14.018.25

Schválena: 2.9.1969

OCEL 19 678
Ni-Mo-Cr

ČSN 41 9678

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 678

Skupina ocelí			na nástroje pro tváření za tepla						
Chemické složení (rozbor tavby) %			C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
			0,24 až 0,34	0,20 až 0,45	0,15 až 0,40	0,50 až 0,90	3,90 až 4,60	1,10 až 1,70	max. 0,030	max. 0,030
Dovolené úchylky chemického složení hotového výrobku %			±0,01	±0,05	+0,05 −0,03	±0,05	±0,10	±0,05	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030:047			Barevné značení: hnědá–oranžová–černá							
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			**19 678.3**				**19 678.4**[3])			
Stav			žíhaný naměkko				kalený			
Pro průměr (tloušťku)		mm					40			
Tvrdost podle	Brinella	HB	max. 295							
	Rockwella	HRC					min. 43			
	Vickerse	HV								

(Pokrač.)

Nahrazuje ČSN 41 9678 z 27.2.1959	Účinnost od: 1.1.1971	03529

-- Vynechaný text --