


OCEL 19 710
W-Cr
ČSN 41 9710

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 710

Skupina oceli	pro řezné a ruční nástroje a na nástroje pro tváření za studena							
Chemické složení (rozbor tavby) %	C 1,10 až 1,25	Mn 0,15 až 0,40	Si 0,15 až 0,35	Cr 0,30 až 0,50	W 0,90 až 1,30	Ni max. 0,30	P max. 0,030	S max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %	± 0,02	0,03	0,03	0,05	0,05	—	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030 : 020	Barevné značení: hnědá-světlemodrá-bílá							
Způsob výroby	elektroocel							
Výrobek	tyče							
Provedení	válcováno za tepla nebo kováno				broušeno nebo broušeno a leštěno			
Povrch	okujený				lesklý			
Rozměrová norma	ČSN 42 5516 ČSN 42 5519 ČSN 42 5523				ČSN 42 0134			
Technické dodací podmínky	ČSN 42 0222				ČSN 42 0134			
Označení materiálu a stavu	19 710.3		19 710.4 ¹⁾		19 710.3		19 710.4 ¹⁾	
Stav	žiháný naměkko		kalený ve vodě		žiháný naměkko		kalený ve vodě	
Pro průměr (tloušťku) mm			20				20	
Brinella HB	max. 220				max. 220			
Rockwella HRC			min. 64				min. 64	
Vickerse HV								

(Pokrač.)

-- Vynechaný text --