


OCEL 19 712
Cr-W-V
ČSN 41 9712
JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 712

Skupina ocelí	pro řezné nástroje								
Chemické složení (rozbor tavby) %	C 1,15 až 1,30	Mn 0,40 až 0,70	Si 0,15 až 0,35	Cr 1,45 až 1,80	W 1,20 až 1,60	V 0,10 až 0,20	Ni max. 0,35	P max. 0,030	S max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %	±0,02	±0,05	±0,03	±0,05	±0,05	±0,02	—	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030 : 020	Barevné značení: hnědá-světlemodrá-zelená								
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								
Technické dodací předpisy	ČSN 42 0222				ČSN 42 0134				
Označení materiálu a stavu	19 712.3		19 712.4 ¹⁾		19 712.3		19 712.4 ¹⁾		
Stav	žiháný naměkko		kalený v oleji		žiháný naměkko		kalený v oleji		
Pro průměr (tloušťku) mm			20				20		
Tvrdost podle	Brinella HB		max. 245		max. 245				
	Rockwella HRC		min. 62				min. 62		
	Vickerse HV								

(Pokrač.)

-- Vynechaný text --