ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

MDT 669.14.018.25

Schválena: 2.9.1969

OCEL 19 721
W-Cr-V

ČSN 41 9721

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool Steel 19 721

	OCEL 19 721 **W-Cr-V**	**★ČSN 41 9721** JK 125 034

Сталь инструментальная 19 721 — Tool steel 19 721

Skupina ocelí	na nástroje pro tváření za tepla, pro stříhání za tepla a na formy							
	C	Mn	Si	Cr	W	V	P	S
Chemické složení (rozbor tavby) %	0,25 až 0,35	0,20 až 0,50	0,15 až 0,45	2,10 až 2,60	8,5 až 10,0	0,15 až 0,30	max. 0,030	max. 0,030
Dovolené úchylky chemického složení hotového výrobku %	±0,01	±0,05	+0,05 −0,03	±0,10	±0,20	±0,02	—	—

Třída odpadu podle ČSN 42 0030:040	Barevné značení: hnědá–světle modrá–černá			
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	**19 721.3**	**19 721.4[1])**	**19 721.3**	**19 721.4[1])**
Stav	žíhaný naměkko	kalený v oleji	žíhaný naměkko	kalený v oleji
Pro průměr (tloušťku) mm		20		20
Tvrdost podle Brinella HB	max. 240		max. 240	
Tvrdost podle Rockwella HRC		min. 47		min. 47
Tvrdost podle Vickerse HV				

(Pokrač.)

Nahrazuje ČSN 41 9721 z 9. 7. 1953	Účinnost od: 1. 1. 1971	

(Pokrač.)

Nahrazuje ČSN 41 9721
z 9.7.1953

Účinnost od:
1.1.1971

03534

-- Vynechaný text --