


OCEL 19 723
W-Cr-Ni-V
ČSN 41 9723

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 723

Skupina ocelí			na nástroje pro tvárění za tepla a na formy							
Chemické složení (rozbor tavby)	%	C	Mn	Si	Cr	Ni	W	V	P	S
		0,20 až 0,30	0,30 až 0,60	0,15 až 0,45	2,10 až 2,60	1,20 až 1,80	8,50 až 10,00	0,05 až 0,15	max. 0,030	max. 0,030
		±0,01	±0,05	+0,05 —0,03	±0,10	±0,05	±0,20	±0,02	—	—
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %										
Třída odpadu podle ČSN 42 0030:038			Barevné značení: hnědá–světle modrá–oranžová							
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			19 723.3		19 723.4 ¹⁾		19 723.3		19 723.4 ¹⁾	
Stav			žiháný naměkko		kalený v oleji		žiháný naměkko		kalený v oleji	
Pro průměr (tloušťku) mm			20				20			
Tvrdost podle	Brinella	HB	max. 260				max. 260			
	Rockwella	HRC			min. 46				min. 46	
	Vickerse	HV								

(Pokrač.)

Nahrazuje ČSN 41 9723
z 23.1.1959

Účinnost od:
1.1.1971

03535

-- Vynechaný text --