


OCEL 19 732
W-Cr-Si

*ČSN 41 9732

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool Steel 19 732

Skupina ocelí	na nástroje pro stříhání a tváření za studena i za tepla, nástroje řezné a ruční							
Chemické složení (rozbor tavby) %	C	Mn	Si	Cr	W	Ni	P	S
	0,42 až 0,52	0,15 až 0,40	0,80 až 1,20	0,90 až 1,20	1,70 až 2,20	max. 0,35	max. 0,030	max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %	± 0,01	± 0,03	± 0,05	± 0,05	± 0,05	—	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030 : 020	Barevné značení: hnědá-světlemodrá-fialová							
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 5530, ČSN 42 5519, ČSN 42 5597, ČSN 42 5523							
Technické dodací předpisy	ČSN 42 0222				ČSN 42 0134			
Označení materiálu a stavu	19 732.3		19 732.4 ¹⁾		19 732.3		19 732.4 ¹⁾	
Stav	žíhaný naměkko		kalený v oleji		žíhaný naměkko		kalený v oleji	
Pro průměr (tloušťku) mm			20				20	
Tvrdost podle	Brinella HB		max. 230		max. 230			
	Rockwella HRC		min. 54				min. 54	
	Vickerse HV							

(Pokrač.)

-- Vynechaný text --