


OCEL 19 740
W-Cr-Si-V
ČSN 41 9740

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tool steel 19 740

Vydavatelství Úřadu pro normalizaci a měření, Praha

Skupina oceli			na nástroje pro tváření za tepla a pro stříhání za tepla							
Chemické složení (rozběr tavby) %			C	Mn	Si	Cr	W	V	P	S
			0,25 až 0,35	0,20 až 0,50	0,90 až 1,40	1,00 až 1,40	3,30 až 4,00	0,10 až 0,25	max. 0,030	max. 0,030
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %			±0,01	±0,05	±0,05	±0,05	±0,10	±0,02	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030:038			Barevné značení: hnědá–žlutá–světle modrá							
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			19 740.3	19740.4 ¹⁾	19740.4 ¹⁾	19 740.3	19740.4 ¹⁾	19740.4 ¹⁾		
Stav			žíhaný naměkko	kalený v oleji	kalený ve vodě	žíhaný naměkko	kalený v oleji	kalený ve vodě		
Pro průměr (tloušťku) mm				20	20		20	20		
Tvrdost podle	Brinella	HB	max. 240			max. 240				
	Rockwella	HRC		min. 46	min. 48		min. 46	min. 48		
	Vickerse	HV								

Pokrač.

(Pokrač.)

(Pokrač.)

-- Vynechaný text --