


OCEL 19 314
Mn-Cr-W-V
ČSN 41 9314

JK 125 21

Mn-Cr-W-V Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Mn-Cr-W-V Steel 19 314

Skupina oceli podle ČSN 42 0075		nástroje pro stříhání za studena nástroje pro tváření za studena na formy na měřidla							
Chemické složení (rozbory tavby)	%	C	Mn	Si	Cr	W	V	P	S
		0,90 až 1,00	1,00 až 1,30	0,20 až 0,40	0,45 až 0,70	0,45 až 0,70	0,05 až 0,20	max. 0,030	max. 0,03
Dovolené úchytky chemické složení v hotovém výrobku	%	± 0,02	± 0,05	± 0,04	± 0,05	± 0,05	± 0,03	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030		001.2							
Barevné označení podle ČSN 42 0010		hnědá-růžová-zlatá							
Druh oceli podle způsobu výroby		elektroocel							
Výrobek		tyče							
Provedení		válcováno 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		19 314.3				19 314.4 ¹⁾			
Stav		žíhaný na měkko				kalený			
Průměr nebo tloušťka mm		—				20			
Tvrdost podle	Brinella HB	max. 240				—			
	Rockwella HRC	—				min. 63			

1 MPa = 1 N.mm⁻²

(Pokračování)

Dříve N-ČSN 41 9314 schválený 19.1.1979

Účinnost od:
1.7.1985

27396

-- Vynechaný text --