

NÁVRH ČESKOSLOVENSKÉ STÁTNÍ NORMY

MDT 669.14.018.25

Zveřejnění schváleno: 2.3.1987



Ocel 19 569
Cr-Mo-Si-V

ČSN 41 9569

JK 125 3

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Cr-Si-Mo-V Steel 19 569

Tento návrh se předkládá k praktickému ověření, případné připomínky zasílejte Úřadu pro normalizaci a měření a zpracovateli úkolu do 1. 1. 1992.

Ustanovení tohoto návrhu mohou být používána a uplatňována po dohodě zúčastněných stran.

Skupina ocelí podle ČSN 42 0075	na řezné nástroje na nástroje na stříhání a tváření za studena na drcení a mletí									
Chemické složení (rozbor tavby)	%	C	Mn	Si	Cr	W	V	Mo	P	S
		0,58 až 0,68	0,25 až 0,55	0,70 až 1,10	4,50 až 5,50	max. 0,60	0,20 až 0,40	0,80 až 1,20	max. 0,030	max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení v hotovém výrobku	%	±0,01	±0,05	±0,05	±0,10	—	±0,04	±0,04	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030	162									
Barevné označení podle ČSN 42 0010	hnědá - žlutá - světlohnědá									
Druh oceli podle způsobu výroby	elektroocel									
Výrobek	tyče									
Provedení	válcováno za tepla					kováno				
Povrch	okujený									
Rozměrová norma	ČSN 42 5510 ČSN 42 5520					1)				
Technické dodací předpisy	ČSN 42 0220					1)				

27399

-- Vynechaný text --