

NÁVRH ČESKOSLOVENSKÉ STÁTNÍ NORMY

MDT 669.14.018.25

Zveřejnění schváleno: 12.8.1983



Ocel 19 574
Cr-W-Mo-V

ČSN 41 9574

JK 125 31
Výnos 20

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Cr-W-Mo-V Steel 19 574

Tento návrh se předkládá k praktickému ověření, případné připomínky zasílejte Úřadu pro normalizaci a měření a zpracovateli úkolu do 1. 1. 1987

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

Skupina ocelí podle ČSN 42 0075	na nástroje pro tváření za studena na nástroje pro stříhání za studena na formy na nástroje pro drcení a mletí, na řezné nástroje									
Chemické složení (rozbor tavby) %	C	Mn	Si	Cr	W	V	Mo	P	S	
	1,85 až 2,10	0,20 až 0,45	0,20 až 0,45	11,0 až 12,5	0,80 až 1,20	0,30 až 0,50	0,40 až 0,60	max. 0,030	max. 0,035	
Dovolené úchytky chemického složení v hotovém výrobku %	±0,02	±0,04	±0,04	-0,30 ±0,20	±0,05	±0,04	±0,06	—	—	
Třída odpadu podle ČSN 42 0030	152									
Barevné označení podle ČSN 42 0010	hnědá-zelená-šedá									
Druh oceli podle způsobu výroby	elektroocel									
Výrobek	tyče									
Provedení	válcováno za tepla					kováno				
Povrch	okujený									
Rozměrová norma	ČSN 42 5516 ČSN 42 5519 ČSN 42 5523					1)				
Technické dodací předpisy	ČSN 42 0222					1)				

-- Vynechaný text --