

NÁVRH ČESKOSLOVENSKÉ STÁTNÍ NORMY

MDT 669.14.018.25

Zveřejnění schváleno: 12.8.1983



Ocel 19 665
Ni-Cr-Mo-V

ČSN 41 9665

JK 125 31
Výnos 10

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Ni-Cr-Mo-V Steel 19 665

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 tepla na nástroje pro stříhání za tepla na nástroje pro stříhání za studena								
Chemické složení (rozbor tavby) %	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V	P	S
	0,47 až 0,57	0,50 až 0,90	0,20 až 0,50	0,90 až 1,30	1,30 až 1,70	0,60 až 0,90	0,10 až 0,25	max. 0,030	max. 0,030
Dovolené úchytky chemického složení v hotovém výrobku %	±0,01	±0,05	±0,04	±0,05	±0,10	±0,03	±0,05	—	—
Třída opadu podle ČSN 42 0030	121.2								
Barevné označení podle ČSN 42 0010	hnědá-červená-světlohnědá								
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)			

(Pokračování)

27402

-- Vynechaný text --