



RTH, s.r.o.

IČ 25 28 23 61

503 43 Černilov 244

Tel./fax: 495 431 599

Mob: 721 222 721, 728 992 151

E-mail: halek@rth.cz

www.rth.cz

Materiálový list: ČSN 419312, "Poldi Stabil" - 19 312 nástrojová ocel pro práci za studena

použití: razidla ruční, strojní, průstřížnice a nástroje na obrábění kovů

Doporučené teploty pro tváření a tepelné zpracování

Způsob	Teplota °C	Postup
Kování volné	850-1050	ochlazovat-vzduch
Žihání ke snížení pnutí	600-650	ochlazovat-pec
Žihání na měkko	680-710	ochlazovat-pec
Kalení v oleji	740-780 (tmavě červená)	ochlazovat-OLEJ
Popouštění	100-300 (slámově žlutá)	ochlazovat-VZDUCH nesmí do vody

Stav	Žiháný na měkko	Kalený			
Tvrдость podle Brinella HB	Max. 225				
Tvrдость HRC		62-58			
Popouštěcí teplota °C	100	200	300	400	500
Tvrдость HRC	63	60	56	50	42