


OCEL 19 733
W-Cr-Si
ČSN 41 9733

JK 125 034

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

High Speed Steel 19 733

Skupina ocelí		na nástroje pro stříhání a tváření za studena, řezné a ruční nástroje							
Chemické složení %		C	Mn	Si	Cr	W	Ni	P	S
		0,52 až 0,62	0,15 až 0,40	0,80 až 1,20	0,90 až 1,20	1,70 až 2,20	max. 0,35	max. 0,030	max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %		±0,01	±0,03	±0,05	±0,05	±0,05	—	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030 : 020		Barevné značení: hnědá-bílá-světlemodrá							
Způsob výroby		elektroocel							
Výrobek		tyče							
Provedení		válcováno za tepla nebo kováno				broušeno nebo broušeno a leštěno			
Povrch		okujený				lesklý			
Rozměrová norma		ČSN 42 5516, ČSN 42 5530, ČSN 42 5519, ČSN 42 5597, ČSN 42 5523							
Technické dodací předpisy		ČSN 42 0222				ČSN 42 0134			
Označení materiálu a stavu		19 733.3		19 733.4 ¹⁾		19 733.3 ¹⁾		19 733.4 ¹⁾	
Stav		žháný naměkko		kalený		žháný naměkko		kalený	
Pro průměr (tloušťku) mm				20				20	
Tvrdość podle	Brinella HB	max. 230				max. 230			
	Rockwella HRC			min. 56				min. 56	
	Vickerse HV								

(Pokrač.)

-- Vynechaný text --