ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

MDT 669.14.018.25

Schválena: 16.4.1966

OCEL 19 800
rychlořezná

ČSN 41 9800

JK 125 882

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

High Speed Steel 19 800

	OCEL 19 800 **rychlořezná**	**ČSN 41 9800** JK 125 882

Сталь инструментальная быстрорежущая 19800 — High Speed Steel 19 800

Skupina ocelí	na řezné nástroje								
Chemické složení (rozbor tavby) %	C	Mn	Si	Cr	W	V	Mo	P	S
	0,75 až 0,85	max. 0,45	max. 0,45	3,80 až 4,60	8,00 až 9,50	1,30 až 2,00	max. 0,50	max. 0,035	max. 0,035
Dovolené úchylky chemického složení hotového výrobku %	±0,02	—	—	±0,10	+0,30 0,00	±0,05	—	—	—

Třída odpadu podle ČSN 42 0031: 29a	Barevné značení: hnědá-zelená-světlemodrá

Způsob výroby	elektrooceli		
Výrobek	tyče		
Provedení	válcováno za tepla	kováno	broušeno nebo broušeno a leštěno
Povrch	okujený	okujený	lesklý
Rozměrová norma	ČSN 42 5516 ČSN 42 5519 ČSN 42 5523		
Technické dodací předpisy	ČSN 42 0222		

Označení materiálu a stavu		19 800.3	19 800.4*)
Stav		žíhaný naměkko	kalený a popouštěný**)
Pro průměr (tloušťku) mm			20
Tvrdost podle	Brinella HB	max. 260	
	Rockwella HRC		min. 62
	Vickerse HV		

(Pokrač.)

*) V tomto stavu huť výrobky nedodává.

**) Podle dále uvedených předpisů.

Nahrazuje ČSN 41 9800 z 9. 7. 1953	Účinnost od: 1. 4. 1967	

(Pokrač.)

*) V tomto stavu huť výrobky nedodává.

**) Podle dále uvedených předpisů.

Nahrazuje ČSN 41 9800
z 9.7.1953

Účinnost od:
1.4.1967

03539

-- Vynechaný text --