


OCEL 19 802
rychlořezná
ČSN 41 9802
JK 125 882

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

High Speed Steel 19 802

Skupina ocelí		na řezné nástroje								
Chemické složení (rozbor tavby)	%	C	Mn	Si	Cr	W	V	Mo	P	S
		0,80 až 0,90	max. 0,45	max. 0,45	3,80 až 4,60	9,50 až 11,00	2,00 až 2,70	max. 0,50	max. 0,035	max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku		%	±0,02	—	—	±0,10	+0,30 0,00	±0,05	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0031: 29a				Barevné značení: hnědá-červená-světlemodrá						
Způsob výroby		elektroocel								
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		19 802.3				19 802.4*)				
Stav		žiháný naměkko				kalený a popouštěný**)				
Pro průměr (tloušťku)		mm	—				20			
Tvrdost podle	Brinella	HB	max. 265							
	Rockwella	HRC	—				min. 62			
	Vickerse	HV	—							

(Pokrač.)

*) V tomto stavu huť výrobky nedodává.

**) Podle dále uvedených předpisů.

Nahrazuje ČSN 41 9802
ze 17.12.1954

Účinnost od:1.4.1967 03540

-- Vynechaný text --