


OCEL 19 810
rychlořezná
ČSN 41 9810
JK 125 882

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

High Speed Steel 19 810

Vydavatelství Úřadu pro normalizaci a měření, Praha

Skupina ocelí			na řezné nástroje								
Chemické složení (rozbor tavby) %			C	Mn	Si	Cr	W	V	Mo	P	S
			1,20 až 1,35	max. 0,45	max. 0,45	4,00 až 4,80	10,00 až 12,00	3,60 až 4,50	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: 28				Barevné značení: hnědá-modrá-světle modrá							
Způsob výroby			elektroocel								
Výrobek			tyče				výkovky				
Provedení			válcováno za tepla nebo kováno				kováno				
Povrch			okujený				okujený				
Rozměrová norma			ČSN 42 5516 ČSN 42 5519 ČSN 42 5523								
Technické dodací předpisy			ČSN 42 0222								
Označení materiálu a stavu			19 810.3		19 810.4*)		19 810.3		19 810.4*)		
Stav			žíhaný naměkko		kalený **) a popouštěný		žíhaný naměkko		kalený **) a popouštěný		
Pro průměr (tloušťku) mm					20				20		
Tvrdost podle	Brinella	HB	max. 265				max. 265				
	Rockwella	HRC			min. 63				min. 63		
	Vickerse	HV									

*) V tomto stavu huť výrobky nedodává.

**) Podle dále uvedených předpisů.

Nahrazuje ČSN 41 9810
z 9.7.1953

Účinnost od:
1.4.1967

03541

-- Vynechaný text --