



**OCEL 19 824**  
rychlořezná

**ČSN 41 9824**

JK 125 882

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

High Speed Steel 19 824

Skupina ocelí	na řezné nástroje								
Chemické složení (rozbor tavby) %	C	Mn	Si	Cr	W	V	Mo	P	S
	0,70 až 0,80	max. 0,45	max. 0,45	3,80 až 4,60	17,00 až 19,00	1,00 až 1,60	max. 0,50	max. 0,035	max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %	±0,02	—	—	±0,10	+0,30 -0,20	±0,05	—	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0031: 29b		Barevné značení: hnědá-oranžová 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	19 824.3			19 824.4*)					
Stav	žíhaný naměkko			kalený a popouštěný**)					
Pro průměr (tloušťku) mm				20					
Tvrdost podle	Brinella HB	max. 270							
	Rockwella HRC			min. 62					
	Vickerse HV								

(Pokrač.)

\*) V tomto stavu huť výrobky nedodává.&

\*\*\*) Podle dále uvedených předpisů.

Nahrazuje ČSN 41 9824  
ze 17.12.1954

Účinnost od:1.4.1967 03542

---

**-- Vynechaný text --**