



OCEL 19 830
rychlořezná

ČSN 41 9830

JK 125 882

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

High Speed Steel 19 830

Skupina ocelí	na řezné nástroje									
Chemické složení (rozběr tavby) %	C 0,80 až 0,90	Mn max. 0,45	Si max. 0,45	Cr 3,80 až 4,60	W 5,50 až 7,00	V 1,50 až 2,20	Mo 4,50 až 5,50	P max. 0,035	S max. 0,035	
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %	±0,02	—	—	±0,10	+0,30 0,00	±0,05	+0,10 0,00	—	—	
Třída odpadu podle ČSN 42 0031: 30			Barevné značení: hnědá-černá-stříbrná							
Způsob výroby	elektroocel									
Výrobek	tyče									
Provedení	válcováno za tepla		kováno		broušeno nebo broušeno a leštěno					
Povrch	okujený		okujený		lesklý					
Rozměrová norma	ČSN 42 5516									
Technické dodací předpisy	ČSN 42 0222									
Označení materiálu a stavu	19 830.3				19 830.4*)					
Stav	žiháný naměkko				kalený a popouštěný**)					
Pro průměr (tloušťku) mm	20									
Tvrdość podle	Brinella HB	max. 270								
	Rockwella HRC								min. 62	
	Vickersse HV									

*) V tomto stavu huť výrobky nedodává.

***) Podle dále uvedených předpisů.

Účinnost od:1.4.1967 03543

-- Vynechaný text --