


OCEL 19 856
rychlořezná
ČSN 41 9856
JK 125 882

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

High Speed Steel 19 856

Skupina ocelí			na řezné nástroje									
Chemické složení (rozbor tavby) %			C 0,90 až 1,00	Mn max. 0,45	Si max. 0,45	Cr 3,80 až 4,60	W 9,30 až 11,00	V 2,00 až 2,70	Co 4,50 až 5,50	Mo max. 0,50	P max. 0,035	S max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení hotového výrobku %			±0,02	—	—	±0,10	+0,20 0,00	±0,05	±0,10	—	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0031: 27				Barevné značení: hnědá-oranžová-stříbrná								
Způsob výroby			elektroocel									
Výrobek			tyče					výkovky				
Provedení			válcováno za tepla nebo kováno					kováno				
Povrch			okujený					okujený				
Rozměrová norma			ČSN 42 5516									
Technické dodací předpisy			ČSN 42 0222									
Označení materiálu a stavu			19 856.3		19 856.4*)		19 856.3		19 856.4*)			
Stav			žíhaný naměkko		kalený **) a popouštěný		žíhaný naměkko		kalený **) a popouštěný			
Pro průměr (tloušťku) mm					20				20			
Tvrdost podle	Brinella	HB	max. 275				max. 275					
	Rockwella	HRC			min. 63				min. 63			
	Vickerse	HV										

(Pokrač.)

*) V tomto stavu huť výrobky nedodává.

**) Podle dále uvedených předpisů.

Účinnost od:1.4.1967 03546

-- Vynechaný text --