


OCEL 19 858
rychlořezná
ČSN 41 9858
JK 125 882

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

High Speed Steel 19 858

Skupina ocelí		na řezné nástroje									
Chemické složení (rozbor tavby) %		C	Mn	Si	Cr	W	V	Co	Mo	P	S
		1,30 až 1,45	max. 0,45	max. 0,45	4,00 až 4,80	11,00 až 13,00	3,80 až 4,70	4,50 až 5,50	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	±0,10			
Třída odpadu podle ČSN 42 0031: 27					Barevné značení: hnědá-zlatá-bílá						
Způsob výroby		elektroocel									
Výrobek		tyče					výkovky				
Provedení		válcováno nebo kováno za tepla					kováno				
Povrch		okujený					okujený				
Rozměrová norma		ČSN 42 5516									
Technické dodací předpisy		ČSN 42 0222									
Označení materiálu a stavu		19 858.3		19 858.4*)		19 858.3		19 858.4*)			
Stav		žíhaný naměkko		kalený **) a popouštěný		žíhaný naměkko		kalený **) a popouštěný			
Pro průměr (tloušťku) mm				20				20			
Tvrdost podle	Brinella HB	max. 280				max. 280					
	Rockwella HRC			min. 63				min. 63			
	Vickerse HV										

*) V tomto stavu huť výrobky nedodává.

**) Podle dále uvedených předpisů.

(Pokrač.)

Účinnost od:
1.4.1967

03548

-- Vynechaný text --