

MDT 669.14.018.25

ČSN 41 9850

JK 125 549



OCEL 19 850 rychlořezná

Steel 19 850

Tento návrh se předkládá k praktickému ověření, případné připomínky zasílejte Úřadu pro normalizaci a měření a zpracovateli do 1. 7. 1987.

Ustanovení tohoto návrhu mohou být používána a uplatňována po dohodě zúčastněných stran.

Skupina oceli podle ČSN 42 0075	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 5,50 až 7,00	V 1,70 až 2,40	Mo 4,50 až 5,50	Co 7,30 až 8,70	P max. 0,035	S max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení v hotovém výrobku %	±0,02	—	—	±0,10	-0,00 +0,30	±0,05	-0,00 +0,10	±0,10	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030	184.3									
Barevné označení podle ČSN 42 0010	hnědá-oranžová-šedá									
Druh oceli podle způsobu výroby	elektroocel									
Výrobek	tyče									
Provedení	válcováno za tepla					kováno				
Povrch	okujený									
Rozměrová norma	ČSN 42 5516 ČSN 42 5519 ČSN 42 5523					1)				
Technické dodací předpisy	ČSN 42 0222					1)				
Pokračování										

-- Vynechaný text --