

NÁVRH ČESKOSLOVENSKÉ STÁTNÍ NORMY

DT 669.14.018.25

Zveřejnění schváleno: 27.12.1983



OCEL 19 851 rychlořezná

ČSN 41 9851

JK 125 549

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Steel 19 851

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.

Vydavatelství Úřadu pro normalizaci a měření, Praha

Skupina ocelí podle ČSN 42 0075	na řezné nástroje									
Chemické složení (rozbor tavby) %	C 1,05 až 1,15	Mn max. 0,45	Si max. 0,45	Cr 3,80 až 4,60	W 6,20 až 7,70	V 1,50 až 2,20	Mo 3,30 až 4,30	Co 4,50 až 5,50	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	184.1									
Barevné označení podle ČSN 42 0010	hnědá-žlutá-růžová									
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)				

-- Vynechaný text --