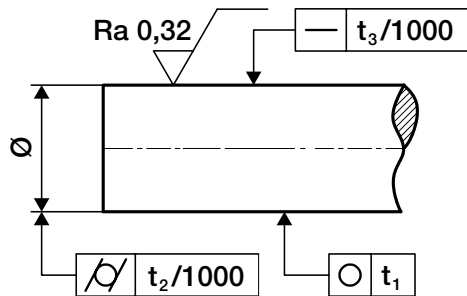


## Eje lineal de acero inoxidable X46Cr13, templado y rectificado h6 WRB



### Correspondencia entre normas

EN	Material	DIN	B.S	UNI	JIS	AISI /SAE /ASTM
X46Cr13	1.4034	X46Cr13	(420S45)	X40Cr14	-	420C

### Composición química del acero en % del peso

Tipo de acero	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V
X46Cr13	0.43 ÷ 0.50	max. 1.0	max. 1.0	max. 0.040	max. 0.030	12.5 ÷ 14.5	-	-	-

### Propiedades mecánicas

Tipo de acero	Diámetro Ø mm	Resistencia a la tracción R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Límite elástico R <sub>p0.2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Alargamiento A <sub>5</sub> %	Dureza Brinell HB / HRC	Norma
X46Cr13+A	4 < Ø ≤ 50	max. 800	-	-	max. 245	EN 10088-3

A = recocido

La profundidad de temple (SHD según EN ISO 15787 o Rht según DIN 6773) se define como la distancia desde la superficie del acero hasta el punto en el que el valor de dureza es el 80% del valor mínimo garantizado de la dureza superficial y se establece de acuerdo con la norma ISO 13012, en función del tamaño del eje. El valor mínimo garantizado de la dureza superficial varía en función del tipo de acero.

**Normas del acero:** X46Cr13 (W1.4034)

**Dureza superficie:** 55±2 HRC

**Rugosidad superficie:** Ra máx. 0.32 µm

**Tolerancia longitudinal:** ±200 mm

**Profundidad de endurecimiento superficial:** según la norma EN ISO 15787.

**Bajo pedido:** Longitudes, tolerancias y dimensiones especiales.

### WRB - métrica

Diámetro Ø mm	Peso Kg/m	Longitud mm	Profundidad temple SHD (min. ± tol.) mm	Redondez (concentricidad) t <sub>1</sub> max. µm	Paralelismo (cilindricidad) t <sub>2</sub> max. µm	Rectitud t <sub>3</sub> max. mm/m	Tolerancia ISO h6 µm
4	0.10	3000	min. 0.4	4	6	0.25	0 / -8
5	0.15	3000	min. 0.4	4	6	0.25	0 / -8
6	0.22	3000	0.4 + 0.9	4	6	0.25	0 / -8
8	0.39	6000	0.4 + 0.9	4	6	0.20	0 / -9
10	0.62	6000	0.4 + 0.9	4	6	0.20	0 / -9
12	0.89	6000	0.6 + 0.9	5	8	0.20	0 / -11
14	1.21	6000	0.6 + 0.9	5	8	0.20	0 / -11
15	1.39	6000	0.6 + 0.9	5	8	0.20	0 / -11
16	1.58	6000	0.6 + 0.9	5	8	0.20	0 / -11
20	2.46	6000	0.8 + 0.8	6	9	0.20	0 / -13
25	3.85	6000	0.9 + 0.8	6	9	0.15	0 / -13
30	5.55	6000	0.9 + 0.8	6	9	0.15	0 / -13
35	7.55	6000	1.5 + 1.3	7	11	0.15	0 / -16
40	9.86	6000	1.5 + 1.3	7	11	0.15	0 / -16
50	15.41	6000	1.5 + 1.3	7	11	0.15	0 / -16