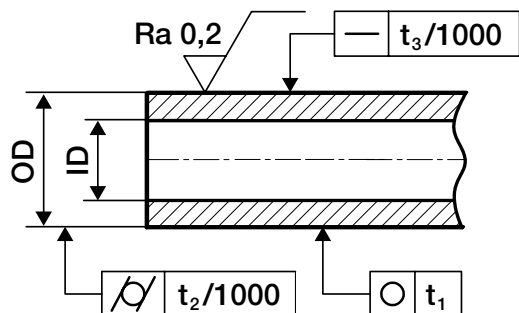


Eje lineal hueco templado, rectificado y cromado h7 WVH



Correspondencia entre normas

EN	Material	DIN	B.S	UNI	JIS	AISI /SAE /ASTM
C60E	1.1221	CK60	060A62, 070M60	C60	S58C	1060

Composición química del acero en % del peso

Tipo de acero	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V
C60E	0.57 ÷ 0.65	0.10 ÷ 0.40	0.60 ÷ 0.90	max. 0.025	max. 0.035	max. 0.4	max. 0.4	max. 0.1	-

Propiedades mecánicas

Tipo de acero	Resistencia a la tracción R_m N/mm ²	Límite elástico $R_{p0.2}$ N/mm ²	Alargamiento A_5 %
C60+NBK	720 - 900	min. 390	min. 13

NBK = normalizado en atmósfera protectora.

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: C60E

Dureza superficie: 62±2 HRC

Espesor de la capa de cromo: 12±5 µm

Microdureza de la capa de cromo: 900-1100HV0,1

Rugosidad superficie: Ra máx. 0.20 µm

Tolerancia longitudinal: ±200 mm

Profundidad de endurecimiento superficial: según la norma EN ISO 15787

Bajo pedido: Longitudes, tolerancias y dimensiones especiales.

WVH - métrica

Diámetro exterior ØD mm	Diámetro interior ØD mm	Peso Kg/m	Longitud mm	Profundidad temple SHD (mín. ± tol.) mm	Redondez (concentricidad) t_1 max. µm	Paralelismo (cilindricidad) t_2 max. µm	Rectitud t_3 max. mm/m	Tolerancia ISO h7 µm
12	4	0.79	6000	0.4 + 0.4	8	12	0.20	0 / -18
12	7	0.59	6000	0.4 + 0.4	8	12	0.20	0 / -18
16	7	1.28	6000	0.4 + 0.4	8	12	0.20	0 / -18
20	14	1.25	6000	0.6 + 0.5	9	12	0.20	0 / -21
25	15	2.47	6000	0.8 + 0.8	9	12	0.15	0 / -21
30	18	3.55	6000	0.9 + 0.8	9	12	0.15	0 / -21
40	28	5.03	6000	1.2 + 1.1	11	15	0.15	0 / -25
40	26	5.70	6000	1.2 + 1.1	11	15	0.15	0 / -25
50	30	9.87	6000	1.5 + 1.2	11	15	0.15	0 / -25
60	36	14.20	6000	1.5 + 1.2	13	15	0.15	0 / -30
80	57	19.42	6000	1.6 + 1.3	13	15	0.20	0 / -30