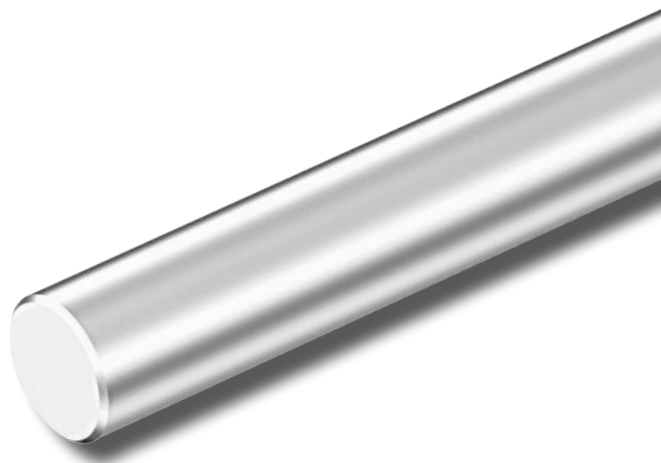
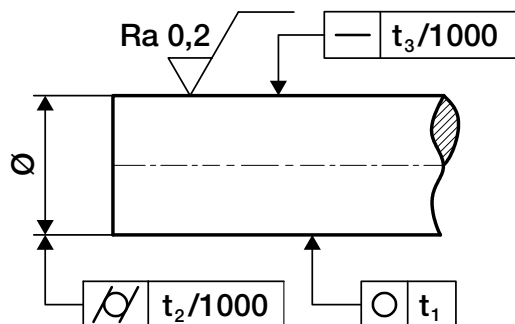


Eje lineal templado y rectificado h6 W



Correspondencia entre normas

EN	Material	DIN	B.S	UNI	JIS	AISI /SAE /ASTM
C53	1.1213	Cf53 (C53G)	070M55	C53	S50C	1050

Composición química del acero en % del peso

Tipo de acero	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V
Cf53	0.50 ÷ 0.57	0.15 ÷ 0.35	0.40 ÷ 0.70	max. 0.025	max. 0.035	-	-	-	-

Propiedades mecánicas

Tipo de acero	Diámetro $\varnothing$ mm	Resistencia a la tracción R_m N/mm ²	Límite elástico $R_{p0.2}$ N/mm ²	Alargamiento A_s %	Dureza Brinell HB / HRC	Norma
Cf53+N	16 < $\varnothing$ ≤ 100	610 - 760	min. 340	min. 16	-	DIN 17212

N = normalizado

Eje lineal templado y rectificado h6 W

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: Cf53

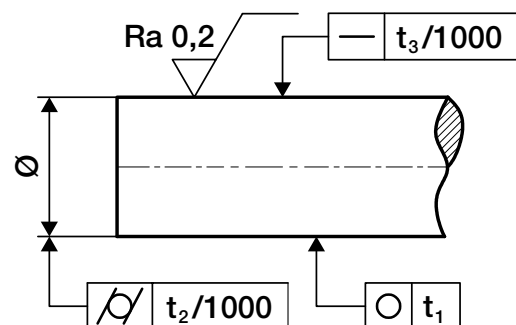
Dureza superficie: 62±2 HRC

Rugosidad superficie: Ra máx. 0.20 µm

Tolerancia longitudinal: ±200 mm

Profundidad de endurecimiento superficial: SHD de acuerdo a EN ISO 15787

Bajo pedido: Longitudes, tolerancias y dimensiones especiales.



W - métrica							
Diámetro Ø mm	Peso Kg/m	Longitud mm	Profundidad temple SHD (min. ± tol.) mm	Redondez (concentricidad) t ₁ max. µm	Paralelismo (cilindricidad) t ₂ max. µm	Rectitud t ₃ max. mm/m	Tolerancia ISO h6 µm
4	0.10	4000	min. 0.4	4	6	0.30	0 / -8
5	0.15	4000	min. 0.4	4	6	0.25	0 / -8
6	0.22	6000	0.4 + 0.4	4	6	0.25	0 / -8
8	0.39	6000	0.4 + 0.4	4	6	0.20	0 / -9
10	0.62	6000	0.4 + 0.4	4	6	0.20	0 / -9
12	0.89	6000	0.6 + 0.6	5	8	0.20	0 / -11
14	1.21	6000	0.6 + 0.6	5	8	0.20	0 / -11
15	1.39	6000	0.6 + 0.6	5	8	0.20	0 / -11
16	1.58	6000	0.6 + 0.6	5	8	0.20	0 / -11
18	2.00	6000	0.6 + 0.6	5	8	0.20	0 / -11
20	2.46	6000	0.9 + 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
45	12.48	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
60	22.18	6000	2.2 + 1.6	8	13	0.15	0 / -19
70	30.19	6000	2.2 + 1.6	8	13	0.15	0 / -19
80	39.44	6000	2.2 + 1.6	8	13	0.15	0 / -19
90	49.91	6000	2.2 + 1.6	10	15	0.15	0 / -22
100	61.62	6000	3.2 + 2.0	10	15	0.15	0 / -22