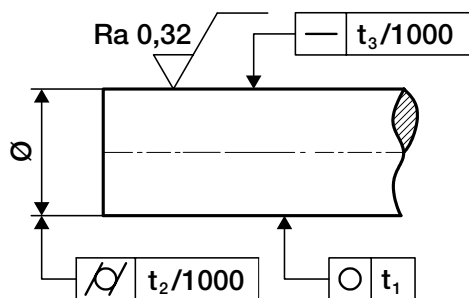


Eje lineal de acero inoxidable X90CrMoV18, templado y rectificado h6 WRA



Correspondencia entre normas

EN	Material	DIN	B.S	UNI	JIS	AISI /SAE /ASTM
X90CrMoV18	1.4112	X90CrMoV18	-	-	-	440B

Composición química del acero en % del peso

Tipo de acero	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V
X90CrMoV18	0.85 ÷ 0.95	max. 1.0	max. 1.0	max. 0.040	max. 0.030	17.0 ÷ 19.0	-	0.90 ÷ 1.30	0.07 ÷ 0.12

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_5 %	Dureza Brinell HB / HRC	Norma
X90CrMoV18+A	4 < $\varnothing$ ≤ 50	min. 738	min. 427	min. 9	max. 285	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: X90CrMoV18 (W1.4112)

Dureza superficie: 57±2 HRC

Rugosidad superficie: Ra máx. 0.32 μ m

Tolerancia longitudinal: ±200 mm

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

Bajo pedido: Longitudes, tolerancias y dimensiones especiales.

WRA - métrica

Diámetro $\varnothing$ mm	Peso Kg/m	Longitud mm	Profundidad temple SHD (min. ± tol.) mm	Redondez (concentricidad) t_1 max. μ m	Paralelismo (cilindricidad) t_2 max. μ m	Rectitud t_3 max. mm/m	Tolerancia ISO h6 μ m
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