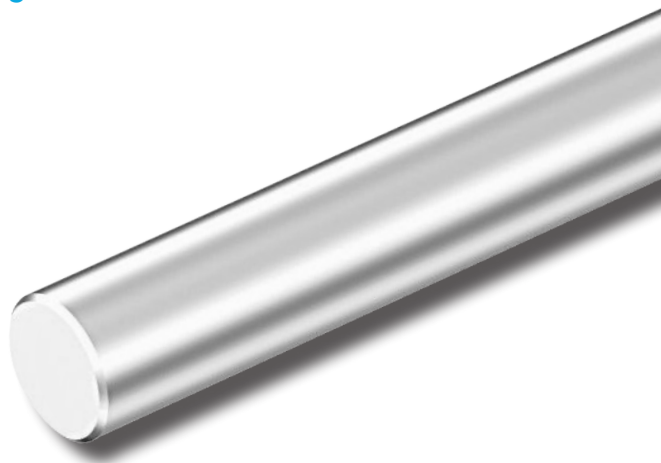
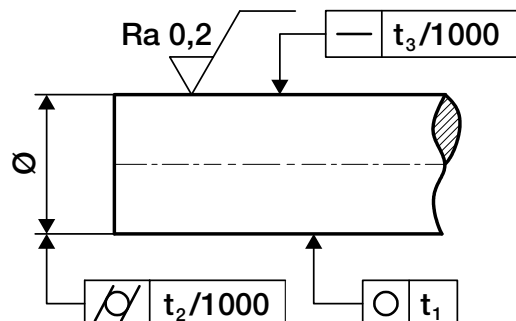


Eje lineal templado, rectificado y cromado h7 WV



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, rectificado y cromado h7 WV

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 ISO 13012, dependiendo del tamaño del eje.

El valor mínimo garantizado de la dureza superficial varía en función de la calidad del acero.

Normas del acero: Cf53

Dureza superficie: 62±2 HRC

Espesor de la capa de cromo: 12±5 µm

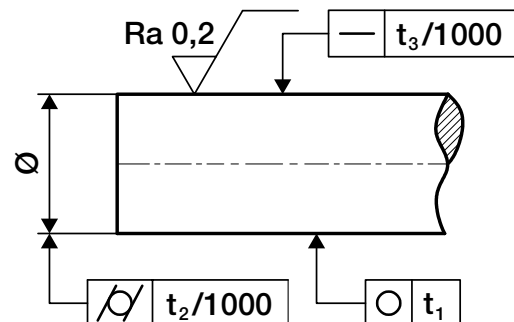
Microdureza de la capa de cromo: 900-1100HV0,1

Rugosidad superficie: Ra máx. 0.20 µm

Tolerancia longitudinal: ±200 mm

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

Bajo pedido: Longitudes, tolerancias y dimensiones especiales.



WV - 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 h7 µm
4	0.10	4000	min. 0.4	5	10	0.30	0 / -12
5	0.15	4000	min. 0.4	5	10	0.25	0 / -12
6	0.22	6000	0.4 + 0.4	5	10	0.25	0 / -12
8	0.39	6000	0.4 + 0.4	6	10	0.20	0 / -15
10	0.62	6000	0.4 + 0.4	6	10	0.20	0 / -15
12	0.89	6000	0.6 + 0.6	8	12	0.20	0 / -18
14	1.21	6000	0.6 + 0.6	8	12	0.20	0 / -18
15	1.39	6000	0.6 + 0.6	8	12	0.20	0 / -18
16	1.58	6000	0.6 + 0.6	8	12	0.20	0 / -18
18	2.00	6000	0.6 + 0.6	8	12	0.20	0 / -18
20	2.46	6000	0.9 + 0.8	9	12	0.20	0 / -21
25	3.85	6000	0.9 + 0.8	9	12	0.15	0 / -21
30	5.55	6000	0.9 + 0.8	9	12	0.15	0 / -21
35	7.55	6000	1.5 + 1.3	11	15	0.15	0 / -25
40	9.86	6000	1.5 + 1.3	11	15	0.15	0 / -25
45	12.48	6000	1.5 + 1.3	11	15	0.15	0 / -25
50	15.41	6000	1.5 + 1.3	11	15	0.15	0 / -25
60	22.18	6000	2.2 + 1.6	13	15	0.15	0 / -30
70	30.19	6000	2.2 + 1.6	13	15	0.15	0 / -30
80	39.44	6000	2.2 + 1.6	13	15	0.15	0 / -30
90	49.91	6000	2.2 + 1.6	15	18	0.15	0 / -35
100	61.62	6000	3.2 + 2.0	15	18	0.15	0 / -35