



## LINEAR SHAFTS FOR BALLSCREW MANUFACTURING

42CRMO4 Q+T W.NR. 1.7225

### Chemical Analysis

C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Mo
0,38 - 0,45	0,4 max	0,60 - 0,90	0,035 max	0,035 max	0,90 - 1,20	0,15 - 0,30
± 0.02	± 0.03	± 0.04	+ 0.005	+ 0.005	+ 0.005	± 0.03

### Mechanical Properties

Hot rolled Q+T EN 10269: 2001

R N/mm <sup>2</sup>	Rp 0.2 N/mm <sup>2</sup> min	A% min	C% min	HB
860 / 1060	730	14	50	258 - 322

### Manufacturing Programm

Diameter mm	Weight Kg/m	Toll. ISO h6 μ	Length mm	Surface Hard. HRC	Hard Depth mm	Straightness mm/m	Roundness μ	Conicity μ	Surface Finish μ RA
18	2	0 - 11	6100 / 6300	On Demand	On Demand	0,2	2 max	2 max	0,20 / 0,25
20	2,47	0 - 13	6100 / 6300	On Demand	On Demand	0,2	2 max	2 max	0,20 / 0,25
22	2,98	0 - 13	6100 / 6300	On Demand	On Demand	0,2	2 max	3 max	0,20 / 0,25
24	3,55	0 - 13	6100 / 6300	On Demand	On Demand	0,2	2 max	3 max	0,20 / 0,25
25	3,85	0 - 13	6100 / 6300	On Demand	On Demand	0,2	2 max	3 max	0,20 / 0,25
30	5,55	0 - 13	6200 / 6500	On Demand	On Demand	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
32	6,31	0 - 16	6200 / 6500	On Demand	On Demand	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
38	8,89	0 - 16	6200 / 6500	On Demand	On Demand	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
40	9,87	0 - 16	6200 / 8300	On Demand	On Demand	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
50	15,41	0 - 16	6200 / 8500	On Demand	On Demand	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
60	22,19	0 - 19	6200 / 8500	On Demand	On Demand	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
63	24,45	0 - 19	6200 / 8500	On Demand	On Demand	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25