



LINEAR SHAFTS FOR BALLSCREW MANUFACTURING

50CRMO4 Q+T W.NR. 1.7228

Chemical Analysis

C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Mo
0,46 - 0,54	0,4 max	0,50 - 0,80	0,025 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 10083-3: 2006

R N/mm ²	Rp 0.2 N/mm ² min	A% min	C% min	Kv J min	HB
800 / 1100	600	10	50	30	270 - 300

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
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
80	39,5	0 - 19	6500 / 12000	On Demand	On Demand	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
100	61,62	0 - 22	6500 / 12000	On Demand	On Demand	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
120	88,73	0 - 22	6500 / 12000	On Demand	On Demand	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
125	96,28	0 - 25	6500 / 12000	On Demand	On Demand	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
140	120,78	0 - 25	6500 / 12000	On Demand	On Demand	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
160	157,75	0 - 25	6500 / 12000	On Demand	On Demand	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25