



LINEAR SHAFTS

X46CR13 W.NR. 1.4034

Chemical Analysis

| C% | Si% | Mn% | P% | S% | Cr% |
|-------------|----------|----------|-----------|-----------|-------------|
| 0,43 - 0,50 | 1,00 max | 1,00 max | 0,040 max | 0,015 max | 12,5 - 14,5 |
| ± 0.03 | ± 0.05 | ± 0.03 | ± 0.05 | ± 0.03 | ± 0.15 |

Mechanical Properties

Peeled Hot Rolled EN 10088-3: 2005

| R N/mm ² | Rp 0.2 N/mm ² min | A% min | HB |
|------------------------|---------------------------------|-----------|-----------|
| 840 - 950 | 650 - 800 | 7 | 260 - 305 |

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 |
|----------------|----------------|-------------------|--------------|-------------------------|---------------------|----------------------|----------------|---------------|---------------------------|
| 8 | 0,4 | 0 - 9 | 6000 / 6100 | 53 - 55 | 0,6 / 1,2 | 0,3 | 2 max | 2 max | 0,20 / 0,25 |
| 10 | 0,62 | 0 - 9 | 6000 / 6100 | 53 - 55 | 0,6 / 1,2 | 0,3 | 2 max | 2 max | 0,20 / 0,25 |
| 12 | 0,89 | 0 - 11 | 6100 / 6300 | 53 - 55 | 0,6 / 1,3 | 0,3 | 2 max | 2 max | 0,20 / 0,25 |
| 16 | 1,58 | 0 - 11 | 6100 / 6300 | 53 - 55 | 0,6 / 1,3 | 0,2 | 2 max | 2 max | 0,20 / 0,25 |
| 20 | 2,47 | 0 - 13 | 6100 / 6300 | 53 - 55 | 0,9 / 1,8 | 0,2 | 2 max | 2 max | 0,20 / 0,25 |
| 25 | 3,85 | 0 - 16 | 6100 / 6300 | 53 - 55 | 0,9 / 1,8 | 0,2 | 2 max | 3 max | 0,20 / 0,25 |
| 30 | 5,55 | 0 - 16 | 6200 / 6500 | 53 - 55 | 0,9 / 1,8 | 0,2 | 3 max | 3 max | 0,20 / 0,25 |
| 40 | 9,87 | 0 - 16 | 6200 / 6500 | 53 - 55 | 1,5 / 1,8 | 0,2 | 3 max | 3 max | 0,20 / 0,25 |
| 50 | 15,41 | 0 - 16 | 6200 / 6500 | 53 - 55 | 1,5 / 1,8 | 0,2 | 4 max | 3 max | 0,20 / 0,25 |