



# NORMA TÉCNICA DE FORNECIMENTO

## EIXO LINEAR CROMADO

1. **AÇO:** CF53 – SAE 1050

2. **COMPOSIÇÃO QUÍMICA E PROPRIEDADES MECÂNICAS:**

%C	%Mn	%P	%S	Si
0,50 – 0,57	0,40 - 0,70	Máx. 0,025	Máx. 0,035	Máx. 0,15 - 0,35

Ø [mm]	Limite de Tração [MPa]	Limite de Escoamento [MPa]	Alongamento	Dureza [HB]*
4 < Ø ≤ 10	785 - 1120	Mín. 610	Mín. 5%	~230
10 < Ø ≤ 16	750 - 1100	Mín. 535	Mín. 5%	~230
16 < Ø ≤ 20	710 - 1075	Mín. 460	Mín. 6%	Mín. 180
20 < Ø ≤ 100	610 - 760	Mín. 340	Mín. 16%	Mín. 180

\*Dureza referencial, não controlado

3. **RUGOSIDADE SUPERFICIAL MÁXIMA:** 0,20µm Ra
4. **TOLERÂNCIA DIMENSIONAL:** conforme ISO h7
5. **ESPESSURA MÍNIMA DA CAMADA DE CROMO:** 10µm (0,010m)
6. **OVALIZAÇÃO:** contida na tolerância ISO h7
7. **CAMADA DE TÊMPERA:** de 0,5mm a 4,0mm.
8. **DUREZA DA CAMADA DE TÊMPERA:** 62 HRC ±2

- Nos reservamos o direito de correções e alterações sem aviso prévio -



# NORMA TÉCNICA DE FORNECIMENTO

## 9. EMPENAMENTO MÁXIMO:

Faixa de Ø	Empenamento máx. *
4 a 8mm	0,16 mm/m
10 a 15mm	0,12 mm/m
16 a 80mm	0,10 mm/m
85 a 120mm	0,20 mm/m

\*Quando medir empeno com relógio comparador, considerar duas vezes o valor do empeno máximo, informado acima.

## 10. PARALELISMO MÁXIMO:

Faixa de Ø	Paralelismo máx.
4 a 10mm	10 µm
12 a 30mm	13 µm
32 a 80mm	15 µm
90 a 120mm	17 µm

## 11. ACABAMENTO NAS PONTAS:

Salvo acordo prévio, o corte é feito na serra circular a frio, sem faceamento posterior.

## 12. TOLERÂNCIA NO COMPRIMENTO:

Tolerância de corte: comprimento nominal (pedido) -0mm / +7mm.

- Nos reservamos o direito de correções e alterações sem aviso prévio -