

Ha buone caratteristiche di durezza, di resistenza meccanica, di tenacità, discreta resistenza all'usura, ottima lavorabilità allo stato normalizzato. E' adatto per pezzi di piccole e medie dimensioni, sottoposti a forti pressioni specifiche o a usura: perni, fuselli, alberi, mozzi, assali, steli di stantuffi idraulici, bussole porta cuscinetti, viti senza fine, ingranaggi comuni, pignoni per catene, chiavette, linguette, cerchioni, ganasce, martelli, vomeri ed attrezzi agricoli, tiranti, dime, maschere, fucinati in genere.

Corrispondenze

DIN	W.n.	AFNOR	BS	AISI/SAE
CK40	1 1186	XC42	(060A42)	1042

Composizione

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P e S
0,37-0,44	0,50-0,80	0,15-0,40	-	-	-	< 0,35

Temperature

Per la lav. A caldo ed il trattamento termico

Punti critici	Fucinatura	Normalizzaz.	Ricottura sub.	Ricottura isot.	Tempra	Rinvenimento
Ac1 730				840-880	830-850	
Ac3 780	1100-850	840-880	650-700	↓		550-650
Ms 360				660x1h	Acqua	

Caratteristiche meccaniche

Bonificato
Bonificato
Bonificato
Normalizzato

Saggio Ø mm	Re min. N/mm ²	Rm N/mm ²	A min. %	KCU min. J	Durezze HB allo stato :
16	490	700-840	15	25	Ricotto lav. < 220
16-40	420	640-780	17	25	Ricotto isot. 155-210
40-100	370	590-740	18	20	Ricotto sfer. <179
16-100	325	570-720	18		

Temprabilità

HRC/% Martensite	
90,00%	50,00%
53	42

Diametro temprabile mm	
Olio	Acqua
-	25

Diametro 10mm Tempra 840°C in acqua Rinvenimento per 2 ore

