

	C	Si	Mn	P	S	N			KULLANIM ALANLARI
Ç 1010	0.08 0.13	0.15 0.35	0.30 0.60	0.040	0.050				Civata,somun,konstrüksiyon da gövde olarak islah edilebilir makina parçaları imalatında
Ç 1020	0.18 0.23	0.15 0.35	0.30 0.60	0.040	0.050				Makinalar, civatalar, somunlar yapımında ısı işlem uygulanabilir.
Ç 1025	0.22 0.28	0.15 0.35	0.30 0.60	0.040	0.050				Makinalar, civatalar, somunlar yapımında ısı işlem uygulanabilir.
Ç 1030	0.28 0.34	0.15 0.35	0.60 0.90	0.040	0.050				Makinalar, dingiller, gemi şaftları, civata vs. yapımında.
Ç 1035	0.32 0.38	0.15 0.35	0.60 0.90	0.040	0.050				Civatalar, taşıyıcı'dingil, uskur mili, dişli çarklar yapımında, indiksiyon ve alevle sertleştirilebilir.
Ç 1040	0.37 0.44	0.15 0.35	0.60 0.90	0.040	0.050				Transmisyon milleri, raylar, dişliler vs. yapımında, indiksiyon ve alevle sertleştirilebilir.
Ç 1045	0.43 0.50	0.15 0.30	0.60 0.90	0.040	0.050				Dişli çarklar, kancalar, çapa, kazma, kürek vs. yapımında, indiksiyon ve alevle sertleştirilebilir.
Ç 1050	0.45 0.54	0.15 0.35	0.60 0.90	0.040	0.050				Cer kancaları, dişliler, kazmalar, frezeli miller yapımında
Ç 1060	0.55 0.65	0.15 0.35	0.60 0.90	0.040	0.050				Miller, şaftlar, civatalar yapımında.
Ç 1070	0.65 0.75	0.15 0.35	0.60 0.90	0.040	0.050				Spiral ve yaprak yaylar, makaslar, kesici basit takımlar, zimbalar, kesme kalıplar yapımında.
Ç 1090	0.85 0.98	0.15 0.35	0.60 0.90	0.040	0.050				Kepçe dişlileri, greyder bıçağı, yüksek mukavemet: makina parçaları, ege, keser, ağaç testeresi, zimba
St 37	0.10 0.17	0.40	0.20 0.50	0.040	0.050	0.007			inşaat sanayi sektörlerinde,kutu profil, çubuk yapımı ve sıcak haddelenmiş sanayi profilleri yapımında.
St 42	0.18 0.23	0.15 0.35	0.20 0.50	0.040	0.040	0.007			inşaat ve sanayi sektörlerinde, yüksek mukavemetli sıcak çekilmiş sanayi profilleri yapımında.
St 50-2	0.27 0.34	0.30	0.20 0.50	0.050	0.050	0.009			Basma gerilimine maruz yüklerde, manivelalar, miller, hassas olmayan dişliler kalıp ve pres altıkları imalinoe
St 52-3	0.15 0.20	0.20 0.40	1.20 1.50	0.040	0.040	0.009			Sanayi ve inşaat sektöründe mukavemet gerektiren durumlarda.
St 60	0.36 0.44	0.30	0.20 0.50	0.050	0.050	0.009			Mukavemet gerektiren makina elemanları, dişli çarKia- vs.yapımında
St 70	0.46 0.54	0.30	0.20 0.50	0.050	0.050	0.009			Perçin, özel civata kama ve mukavemet gerektiren makina elemanları yapımında.
C 22	0.17 0.24	0.40	0.30 0.60	0.045	0.045				Makina elemanları, civata, somun imalinde kullanılır. Isıl işlem uygulanabilir.
C 35	0.32 0.39	0.40	0.50 0.80	0.045	0.045				Civata, uskur mili, dişli çarklar, taşıyıcı dingil yapımında ısı işlem uygulanabilir. İndiksiyon ve alevle sertleştirilebilir.
C 45	0.42 0.50	0.40	0.50 0.80	0.045	0.045				Frezeli miller, raylar, yük kancaları, manivela kolları vs. yapımında ısı işlem uygulanabilir, indiksiyon ve alevle sertleştirilebilir.
C 60	0.57 0.65	0.40	0.60 0.90	0.045	0.045				Tipik çelik malzemelerin kullanıldığı yerlerde kullanılır. Sertleşme kabiliyeti ve mukavemeti daha iyidir.
CK 15	0.12 0.18	0.40	0.30 0.60	0.035	0.035				Makina elemanları mukavemet gerektiren yerlerde kullanılır. Isıl işlem uygulanabilir.
Ck22	0.17 0.24	0.40	0.30 0.60	0.035	0.030				Makina elemanları, civata, somun, mil, kama yapımı semente olabilir.