

Grupa materiałowa	Nr materiału	Skrót DIN / EN	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Przydatność do standardowego spawania	Przydatność do utwardzania	Klasa obróbki skrawaniem (10=bbb ; 1=ndst)	Informacje dodatkowe	Przykłady zastosowań
Stal konstrukcyjna	1.0038	St 37 / RSt 37-2 / S235JRG2	360-510	bardzo dobra	nie	9	klasyczna stal konstrukcyjna, różnorodne zastosowanie dla konstrukcji, części maszyn itp., prawie żadnych odkształceń termicznych podczas cięcia palnikiem	części maszyn, płyty podkładowe, konstrukcje spawane, trzpienie, uchwyty, poprzecznice itp.
Stal wysokogatunkowa	1.0050	St 50-2 / E295	490-660	niska	ograniczona	7	porównywalne z C 35 i ZSt 50-2	części maszyn, części silników oraz budowa maszyn
Stal konstrukcyjna	1.0308	St 35 / S235GT2	do 400	dobra	nie	9	zasadniczo wykorzystywana jako materiał dla bezszwowych rur precyzyjnych	części maszyn, części silników oraz budowa maszyn
Stal wysokogatunkowa	1.0501	C 35	490-660	niska	ograniczona	8	porównywalne z C 35 i St 50-2	części maszyn, części silników oraz budowa maszyn
Stal wysokogatunkowa	1.0503	C 45	600-850 (bez obróbki cieplnej)	brak	tak	7	stal wysokogatunkowa, jest często stosowana w przypadkach gdzie po obróbce konieczne jest działanie termiczne	części średniej wytrzymałości, koła zębate, trzpienie, wały, tarcze krzywkowe itp.
Stal wysokogatunkowa	1.0533	ZSt50 - 2 / E295 GC	490-660	niska	ograniczona	7	porównywalne z C 35 i St 50-2	części maszyn, części silników oraz budowa maszyn
Stal sprężynowa	1.0535	C 55	700-950	niska	tak	6	części wysokiej wytrzymałości, taśma sprężynowa	Blachy sprężynowe wysokiej wytrzymałości
Stal konstrukcyjna	1.0570	St 52-3 / S355J2G3	500-700	bardzo dobra	nie	7	łączy wysoką wytrzymałość i dobrą obróbkę z gwarantowaną możliwością spawania	części maszyn, części silników oraz budowa maszyn
Stal sprężynowa	1.0603	C 67	>700	niska	tak	6	zastosowanie jako taśma sprężynowa (ze stali walcowanej na zimno)	blachy zgarniające, urządzenia sprężyste, blachy sprężyste, wykrawarki
Stal sprężynowa	1.0605	C 75	>700	niska	tak	6	m.in. Jako taśma sprężysta (z walcowanej na zimno stali)	blachy zgarniające, urządzenia sprężyste, blachy sprężyste, wykrawarki
Stal automatowa	1.0715	9 SMn 28 / 11 SMn 30	do 550	brak	nie	10	stal automatowa, krótki wódr, dobra obróbka	części z dużą ilością obróbki, części masowe dla przemysłu samochodowego, budowa urządzeń i aparatów.
Stal do ulepszenia cieplnego	1.1165	30Mn5	do 800 (zależnie od obróbki termicznej)	niska	tak	5	stal do ulepszenia dla części o dużym przekroju, ponieważ możliwa jest duża głębokość utwardzenia	łyżki dla koparek, abrazyjne obciążone części dla budowy dróg itp.
Stal do ulepszenia cieplnego	1.1191	Ck45 / C45E	500-850 (zależnie od obróbki termicznej)	niska	tak	5	stal z wysokim współczynnikiem czystości	części średniej wytrzymałości w silnikach pojazdów, budowie maszyn i urządzeń. Ciepłoodporne śruby i nakrętki do max. 400 st. C
Stal sprężynowa	1.1203	Ck55 / C55 E	700-950 (ulepszona)	niska	tak	5	stal sprężysta z wysokim współczynnikiem czystości, dla wysokiej wytrzymałości w budowie maszyn, silników, pojazdów	części budowlane o wysokiej wytrzymałości
Stal sprężynowa	1.1231	Ck67/ C67E / C67S	1230-1770 (twardość sprężynowa)	niska	tak	5	jako walcowane na zimno taśmy stalowe na druty o wysokiej dokładności i jakości powierzchni	wysokojakościowe taśmy, druty
Stal sprężynowa	1.1248	Ck75 / C75E / C75S	1320-1870 (twardość sprężynowa)	niska	tak	5	zastosowanie jako taśma sprężynowa (ze stali walcowanej na zimno)	blachy zgarniające, urządzenia sprężyste, blachy sprężyste, wykrawarki
Stal sprężynowa	1.1269	Ck85 / C85E / C85S	1400-1950 (twardość sprężynowa)	niska	tak	5	zastosowanie jako taśma sprężynowa (ze stali walcowanej na zimno)	blachy zgarniające, urządzenia sprężyste, blachy sprężyste, wykrawarki
Stal sprężynowa	1.1274	Ck101 / C101E / C100S	1470-1670 (twardość sprężynowa)	niska	tak	4	zastosowanie jako taśma sprężynowa (ze stali walcowanej na zimno)	blachy zgarniające, urządzenia sprężyste, blachy sprężyste, wykrawarki

Stal narzędziowa	1.1730	C45 W / C45 U	ok. 640	brak	tak	8	niestopowa stal narzędziowa	noże wszystkich rodzajów, młotki, topory, nożyce, szlance do papieru, małe matryce itd.
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2067	102Cr6	do ok. 64 HRC (utwardzona i odpuszczona w ok. 100stC)	niska	tak	5	dla obróbki na zimno (temperatura do ok. 200 st. C)	kły tokarki, wiertła, gwintowniki, frezy, małe płytki tnące, krążki dociskowe, narzędzia tnące,
Stal narzędziowa	1.2080	X 210 Cr 12	-	brak	tak	3	stal narzędziowa, stopowa przeznaczona do hartowania powietrzem, olejem, wodą	wysokiej jakości narzędzia wykrawające, szlance, frezy do drewna,
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2083	X 42Cr13 / X40Cr14	do ok. 56 HRC (utwardzona i odpuszczona w ok. 100stC)	niska	tak	6	przeznaczone do pras dla tworzyw sztucznych.	łtuki, komory ciśnień
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2085	X33CrS16	do ok. 48 HRC (utwardzona i odpuszczona w ok. 100stC)	niska	tak	8	wysoka odporność na korozję, bardzo dobra obróbka	ramy form
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2162	21MnCr5	do ok. 61 HRC (utwardzona i odpuszczona w ok. 100stC)	niska	tak	5	skomplikowane, hartowane formy dla tworzyw, gdzie konieczne jest uzyskanie dobrej polerowalności wnętrza i odpornej na ścieranie powierzchni	formy dla tworzyw sztucznych wszystkich wielkości i utwardzenia
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2210	115CrV3	-	brak	tak	3	stal narzędziowa do pracy na zimno (stal srebrzanka)	wiertła, rozwiertaki, frezy, pogłębiacze, nawiertaki, skrobaki, kolki wypychacza
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2311	40CrMnMo7	do ok. 51 HRC (utwardzona i odpuszczona w ok. 100stC)	niska	tak	7	stal narzędziowa do pracy na zimno i gorąco (przy średnim obciążeniu), dobra obróbka	tuleje dla pras ślimakowych, chwytaki do matryc
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2312	40CrMnMoS8-6	do ok. 51 HRC (utwardzona i odpuszczona w ok. 100stC)	niska	tak	7	stal narzędziowa dla pracy na zimno, dobra obróbka	narzędzia dla obróbki tworzyw sztucznych, obudowy form itd.
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2316	X36CrMo17 / X38CrMo16	do ok. 49 HRC (utwardzona i odpuszczona w ok. 100stC)	niska	tak	3	stal narzędziowa do zastosowania w temperaturach do 200 st C, odporna na korozję do tłoczenia czynnych chemicznie środków	formy tłoczne
Stal narzędziowa (dla pracy na ciepło)	1.2343	X38CrMoV5-1 / X37CrMoV5-1	do 2060 (utwardzona i odpuszczona w 500 st.C)	niska	tak	5	do pracy na gorąco (200-400 st. C). Dla narzędzi odpornych na ciśnienie	formy dla obróbki metali lekkich, cylindry, łtuki
Stal narzędziowa (dla pracy na ciepło)	1.2344	X40CrMoV5-1	do ok. 1960 (utwardzona i odpuszczona w 450 st. C)	niska	tak	4	do pracy na gorąco (200-400 st. C). Dla narzędzi odpornych na ciśnienie	chłodzony olejem lub powietrzem sworzeń dziurkujący, formy dla obróbki metali lekkich
Stal narzędziowa (dla pracy na ciepło)	1.2363	X100CrMoV5-1 / X100CrMoV5	do ok. 63 HRC (utwardzona i odpuszczona przy 100 st. C)	niska	tak	4	stal narzędziowa dla temperatury pracy do 200 st. W obróbce metali	narzędzia tnące dla średnich twardości materiałów, gratownica, szczęki do walcowania gwintów
Stal narzędziowa (dla pracy na ciepło)	1.2365	X32CrMoV5-3	do ok. 1670 (utwardzona i odpuszczona w 500 st. C)	niska	tak	4	do pracy na gorąco (200-400 st. C). Dla narzędzi odpornych na ciśnienie	formy, sworznie w prasach do metali
Stal narzędziowa (dla pracy na ciepło)	1.2367	X38CrMoV5-3	do ok. 1860 (utwardzona i odpuszczona w 600 st. C)	niska	tak	5	do pracy na gorąco (200-400 st. C). Dla narzędzi odpornych na ciśnienie	wysokojakościowe matryce, narzędzia wysokiej wytrzymałości w produkcji śrub nakrętek, nitów itp.
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2369	81MoCrV42-16	-	niska	tak	3	twardość do 63 HRC. Chłodzenie w oleju, lub kąpieli 450-500 st.	wysoka twardość i odporność na ścieranie, narzędzia do pras itd.
Stal narzędziowa	1.2379	X155CrVMo12-1, X153CrMoV12	-	brak	tak	2	stal narzędziowa, stopowa przeznaczona do hartowania powietrzem, olejem, wodą	krucho narzędzia tnące, szczęki do walcowania gwintów, przeciągacze do otworów, stemple do wykonywania matryc
Stal narzędziowa	1.2436	X210CrW12	-	brak	tak	3	stal narzędziowa, stopowa przeznaczona do hartowania powietrzem, olejem, wodą	wysokojakościowe narzędzia tnące i szlance, przeciągacze do otworów, frezy do drewna
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2510	100MnCrW4	do ok. 64HRC (utwardzona i odpuszczona w 100 st. C)	niska	tak	5	Stal narzędziowa; temperatury zastosowania do 200 st. W obróbce metali	narzędzia do obróbki gwintów, jak frezy, płytki tnące, wzorce, sprawdziany tłoczkowe
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2550	60WCrV7 - 60WCrV8	do ok. 60HRC (utwardzona i odpuszczona w 100 st. C)	niska	tak	5	może być stosowana w obróbce na zimno i ciepło	noże do grubych blach, nożyce, narzędzia do obróbki drewna

Stal narzędziowa (dla pracy na ciepło)	1.2581	X30WCrV9-3	do ok. 1770 (utwardzona i odpuszczona w 400 st. C)	niska	tak	4	stal narzędziowa do pracy na ciepło; zastosowanie (utwardzona) 200-400st.	śruby i matryce dla nakrętek, formy dla metali ciężkich i lekkich
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2709	X3NiCoMoTi18-9-5	do ok. 950 -1100 (wyżarzona)	niska	tak	5	stal narzędziowa; stopowa - z niklem; do obróbki na zimno i gorąco (200-400st.); dla narzędzi do średnich obciążeń termicznych	uchwyty do narzędzi, matryce do wtryskiwania na gorąco
Stal narzędziowa (dla pracy na ciepło)	1.2714	56NiCrMoV7 / 55NiCrMoV7	do ok. 1770 (utwardzona i odpuszczona w 400 st. C)	niska	tak	6	niestopowa stal narzędziowa do pracy na gorąco (200-400 st.)	małe matryce, stemple prasujące, części do wylaczkarek
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2721	50NiCr13	do ok. 59HRC (utwardzona i odpuszczona w 100 st. C)	niska	tak	5	stal narzędziowa do pracy na zimno do 200st.	matryce do wytłaczania na zimno, nożyce do kęsów i złomu
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2738	40CrMnNiMo8-6-4	do ok. 51HRC (utwardzona i odpuszczona w 100 st. C)	niska	tak	6	stal narzędziowa do pracy na zimno do 200st.	formy dla tworzyw sztucznych wszystkich rodzajów
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2764	X19NiCrMo4	do ok. 62HRC (utwardzona i odpuszczona w 100 st. C)	niska	tak	5	do pracy na zimno do 200 st.; twardość powierzchni 58-60 HRC	formy dla tworzyw sztucznych wszystkich wielkości i utwardzenia
Stal narzędziowa	1.2764	X19NiCrMo4	-	brak	tak	4	stan narzędziowa, stopowa do pracy na zimno; hartowanie możliwe olejem lub wodą	formy dla tworzyw sztucznych wszystkich wielkości i utwardzenia, wysokiej wytrzymałości, twardość powierzchni 58-60 HRC
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2767	X45NiCrMo4 / 45NiCrMo16	do ok. 1620 (utwardzona i odpuszczona w 400 st. C)	niska	tak	6	stal narzędziowa do pracy na zimno i gorąco (zależnie od obróbki cieplnej)	wyginaki, noże do najgrubszych materiałów, narzędzia do pras z kompletnymi wykrojnikami
Stal narzędziowa	1.2799	X2NiCoMoTi12 8 8	-	niska	tak	4	niestopowa stan narzędziowa	dla części z dużym tarcieciem wewnętrznym
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2826	60MnSiCr4	do ok. 1770 (utwardzona i odpuszczona w 400 st. C)	niska	tak	6	zależnie od obróbki cieplnej może być stosowana do pracy na ciepło	tuleje zaciskowe, matryce
Stal narzędziowa (dla pracy na zimno)	1.2842	90MnCrV8	-	niska	tak	6	stal narzędziowa do pracy na zimno; zastosowanie do 200st.	noże do ścinania, płytki gwintujące, narzędzia miernicze, formy do gumy i tworzyw, rozwiertaki
Stal narzędziowa (dla pracy na ciepło)	1.2885	X32CrMoCoV3-3-3	do ok. 1730 (utwardzona i odpuszczona w 550 st. C)	niska	tak	6	stal narzędziowa do pracy na ciepło; zastosowanie (utwardzona) 200-400st.	narzędzia do form dla metali ciężkich
Stal szybko tnąca	1.3302	HS12-1-4 / S12-1-4	-	niska	tak	2	twardość do 65 HRC. Chłodzenie w oleju, lub kąpieli 550 st.	rozwiertaki, przecinaki tokarskie, kształtowniki stalowe
Stal szybko tnąca	1.3343	S6-5-2 / HS6-5-2	-	brak	tak	4	wysokostopowa stal narzędziowa dla temperatur do 600st głównie dla narzędzi skrawających	noże tokarskie, kształtowniki stalowe, frezy, wiertła, rozwiertaki
Stal do ulepszenia cieplnego	1.3401	X120Mn12	780-1130 (wyżarzona)	niska	tak	2	wysoka wytrzymałość przy formowaniu na zimno, bardzo wytrzymała przy suchym ścieraniu	odporne na ścieranie części do rozdrabniarek, szczęki łamaczy, kły koparki, pogłębiarki
Stal łożyskowa	1.3505	100 Cr 6	-	brak	tak	5	stal łożyskowa; ma zastosowanie tam gdzie poprzez obróbkę termiczną wymagana jest twarda powierzchnia	pierscienie smarujące, kulki, krążki, płytki
Stal niemagnetyczna	1.3817	X40MnCr18	780-1130 (wyżarzona)	dobra	tak	5	zastosowanie jako stal zaworowa lub niemagnetyczna	obciążone uderzeniowo pierścienie zaworów wylotowych o dużej odporności na ścieranie
Stal niemagnetyczna	1.3952	X2CrNiMoN18-14-3	580-800 (hartowana/utwardzona)	dobra	tak	8	niemagnetyczna stal; dobrze dająca się spawać	części do budowy statków, odporne na korozję naprężeniową i krystaliczną
Stal niemagnetyczna	1.3964	X2CrNiMoNnb 21-16-5-3	700-950 (hartowana/utwardzona)	dobra	tak	8	niemagnetyczna stal; dobrze dająca się spawać	odporne no węde morską do 40st także na korozję naprężeniową, międzykrystaliczną
Stal niemagnetyczna	1.3974	X2CrNiMoNnb 23-17-6-3	800-1050 (hartowana/utwardzona)	dobra	tak	8	niemagnetyczna stal; dobrze dająca się spawać	odporne no węde morską do 60st także na korozję naprężeniową, międzykrystaliczną

Stal niemagnetyczna	1.3980	X5NiCrTiMoV2 6-15	900-1200 (hartowana/utwardzona)	brak	tak	7	stal niemagnetyczna, nie dająca się spawać	niemagnetyzujące części maszyn i urządzeń
Stal sprężynowa	1.5026	55Si7 / 56Si7	1300-1500	niska	tak	6	Zastosowanie jako stal sprężynowa (do 7mm grubości) dla niskich i średnich obciążeń	Sprężyny płytkowe do 7mm grubości, sprężyny śrubowe, płyty sprężyste itd.
Stal sprężynowa	1.5028	65Si7	780-930 (ulepszone cieplnie); 1400-1600 (utwardzone)	niska	tak	5	Zastosowanie jako stal sprężynowa (powyżej 7mm grubości) dla średnich i wysokich obciążeń; jako stal zaworowa dla średnich obciążeń	Sprężyny płytowe dla samochodów, sprężyny spiralne, sprężyny śrubowe, zawory ssące
Stal do ulepszania cieplnego	1.5122	37MnSi5	690-1180 (ulepszone cieplnie)	niska	tak	6	Obszar zastosowań: dla ulepszenia, utwardzania powierzchni lub jako stal zaworowa	Wały korbowe, osie, części zaworów ssących itd.
Stal szlachetna	1.5217	20 Mn V6	620-800	dobra	nie	6	Jest wielokrotnie wykorzystywany jako podstawowy materiał do wysokiej jakości tłoczek; mało niemetalicznych wrąceń, dobrze dająca się spawać, dobra lepkość	Tłoczyska wysokiej jakości
Stal do nawęglania	1.5752	15NiCr13, 14NiCr14	800-1300 (zależnie od obróbki termicznej)	niska	tak	5	Możliwe pojedyncze lub podwójne utwardzanie	Wałki zakończone zębikiem, koła zębate, koła zębate stożkowe, wałki przegubowe, trzpienie, itd.
Stal do nawęglania	1.5919	15CrNi6	780-1270	niska	tak	5	Jest często stosowana dla wysokiej jakości części seryjnych	Koła zębate, koła łańcuchowe, wały i inne części maszyn średnich wymiarów dla wysokich obciążeń mechanicznych
Stal do nawęglania	1.5920	18CrNi8	1080-1470 (po utwardzaniu)	niska	tak	4	Dla części o dużych wymiarach (możliwe głębokie utwardzanie)	Części maszyn wysokiej wytrzymałości, koła zębate itd.
Stal do nawęglania	1.6523	20NiCrMo2-2, 21NiCrMo2	690-1270 (po utwardzaniu)	niska	tak	5	Jest często stosowana dla wysokiej jakości części seryjnych	Części maszyn o wysokiej wytrzymałości, trzpienie, wały, dla budowy maszyn i samochodów
Stal do ulepszania cieplnego	1.6580	30CrNiMo8	1000-1450 (ulepszone cieplnie)	niska	tak	4	Zastosowanie jako stal do ulepszania	Części o najwyższej wytrzymałości dla przemysłu samochodowego i budowy silników o wysokiej trwałości i elastyczności. Także przy podwyższonych i niskich temperaturach
Stal do ulepszania cieplnego	1.6582	34CrNiMo6	1000-1400 (ulepszone cieplnie)	niska	tak	5	Zastosowanie jako stal do ulepszania	Części o wysokiej wytrzymałości dla przemysłu samochodowego i budowy silników, jak np. wały korbowe, osie napędowe, części mechanizmów itd.
Stal do nawęglania	1.6587	18CrNiMo7-6 / 17CrNiMo6	980 - 1420 (po hartowaniu)	niska	tak	5	dla części o większych rozmiarach i grubościach	Części mechanizmów o najwyższej wytrzymałości, koła tarczowe, koła napędzające oraz podobne części podlegające ścieraniu.
Stal do ulepszania cieplnego	1.6959	35NiCrMoV12-5	-	niska	tak	3	Stosowana często jako stal do ulepszania w budowie jazdów	Wysokiej wytrzymałości części budowlane
Stal do ulepszania cieplnego	1.7033	34Cr4	800-1100 (ulepszone cieplnie)	niska	tak	5	Zastosowanie jako stal do ulepszania lub jako stal do wyciskania na zimno	Wały korbowe oraz pozostałe części napędowe, osie przednie, części prowadzące i podobne części dla spęczniania na zimno oraz wyciskania na zimno
Stal do ulepszania cieplnego	1.7035	41Cr4	800-1200 (ulepszone cieplnie)	niska	tak	5	Zastosowanie jako stal do ulepszania lub jako stal do wyciskania na zimno	Części dla budowy samochodów i silników jak wały korbowe, osie przednie, części prowadzące dla spęczniania na zimno oraz wyciskania na zimno.
Stal do nawęglania	1.7131	16 Mn Cr 5	500 (ciągnione)-1100 (po obróbce termicznej)	niska	tak	5	Stal do nawęglania, może także zależnie od jakości być ulepszana	Wysokiej jakości części maszyn i silników jak koła zębate, części sterujące, przeguby krzyżowe, wały, sworznie, ślimaki itd.
Stal do nawęglania	1.7131	ESP 65 (prosimy o zamówienie prospektu)	500-700	niska	tak	9	Stal do nawęglania, bezpośrednia alternatywa dla 16MnCr5. Najlepsze właściwości dla skrawania, wysokie okresy trwałości narzędzi	Wysokiej jakości części maszyn i silników jak koła zębate, części sterujące, przeguby krzyżowe, wały, sworznie, ślimaki itd.
Stal do nawęglania	1.7147	20MnCr5	780-1370 (po hartowaniu)	niska	tak	6	Dla części o wysokiej twardości rdzenia.	Części maszyn i przegubów, koła zębate, wały, sworznie, czopy walcowe oraz inne części większych rozmiarów.
Stal do nawęglania	1.7160	16MnCrB5 (ZF 6)	700-1000 (ulepszona)	niska	tak	6	Dla części podlegających ścieraniu	Przekładnie, sworznie tłokowe, wały krzywkowe, strugi oraz inne części maszyn i pojazdów

Stal do nawęglania	1.7168	18MnCrB5 (ZF 7)	700-1000 (ulepszona)	niska	tak	6	Dla części podlegających ścieraniu	Przekładnie, sworznie tłokowe, wały krzywkowe, strugi oraz inne części maszyn i pojazdów
Stal do ulepszenia cieplnego	1.7218	25CrMo4	650-1100 (ulepszona)	niska	tak	5	Zastosowanie jako stal do ulepszenia lub jako stal do wyciskania na zimno	Części dla budowy samochodów i pojazdów, osie, części turbin.
Stal do ulepszenia cieplnego	1.7220	34CrMo4	700-1200 (ulepszona)	niska	tak	5	Zastosowanie jako stal do ulepszenia lub jako stal do wyciskania na zimno oraz dla utwardzania powierzchni	Części o wysokim tarciu dla budowy samochodów i samolotów, wały korbowe, osie, korbowody, wałki zakończone zębniakiem, wielokliny.
Stal do ulepszenia cieplnego	1.7225	42 Cr Mo 4	800-1200 (ulepszona)	niska	tak	5	Stal do ulepszenia.	Części o wysokim obciążeniu dynamicznym. Wysokie tarcie. Wały korbowe, osie, korbowody, zębniaki.
Stal do ulepszenia cieplnego	1.7228	50CrMo4	850-1300 (ulepszona)	niska	tak	5	Zastosowanie jako stal do ulepszenia	Części o wysokim tarciu dla budowy samochodów i samolotów, wały, osie, tuleje, pierścienie.
Stal do ulepszenia cieplnego	1.7707	30CrMoV9	1100-1450 (ulepszona)	niska	tak	4	Zastosowanie jako stal do ulepszenia	Części o wysokim tarciu dla budowy samochodów i samolotów, wały korbowe, sworznie, śruby itp.
Żaroodporna stal konstrukcyjna	1.7709	21CrMoV5-7	700-850 (ulepszona)	niska	tak	5	Zastosowanie w zakresie temperatur do 540 st. C	Śruby i nakrętki
Stal do ulepszenia cieplnego	1.7735	14CrMoV6-9	700-1300 (ulepszona)	dobra (ogrzanie do 200 st.)	tak	5	Stal do ulepszenia wysokiej wytrzymałości, dobrze dająca się spawać (zalecanie ogrzewanie wstępne do 200 st. C)	Części podlegające wysokim obciążeniom w budowie pojazdów i maszyn.
Stal do ulepszenia cieplnego	1.8159	51CrV4 / 50CrV4	800-1300 (ulepszona)	niska	tak	5	Zastosowanie jako stal do ulepszenia oraz utwardzania powierzchni	Części o wyokiej odporności na ścieranie w produkcji samochodów oraz mechanizmów. Duże wały napędowe, koła zębate, wytłaczadła oraz inne części od których wymagana jest wysoka wytrzymałość
Wysokojakościowa stal specjalna	ETG 100	ETG 100 (prosimy o zamówienie prospektu)	960 - 1100	niska	tak	7	Alternatywa dla trudno skrawalnych stali do ulepszenia, mimo wysokiej wytrzymałości, dobrze dająca się skrawać (CNC - zoptymalizowana)	Jeszcze wyższa wytrzymałość niż ETG 88. Zastosowanie dla części narażonych na ciśnienie i ciągnięcie. Osie wały, zębniaki, koła zębate. Wysoka żywotność maszyn
Wysokojakościowa stal specjalna	ETG 88	ETG 88 (prosimy o zamówienie prospektu)	800 - 950	niska	tak	8	Alternatywa dla trudno skrawalnych stali do ulepszenia, mimo wysokiej wytrzymałości, dobrze dająca się skrawać (CNC - zoptymalizowana)	Zastosowanie dla części narażonych na ciśnienie i ciągnięcie. Osie wały, zębniaki, koła zębate. Wysoka żywotność maszyn
Stal do azotowania	1.8519	31CrMoV9	<= 1230 (ulepszona)	niska	tak	4	Nitrowanie, nitronawęglanie, ulepszenie cieplne.	Części aramatury podlegające działaniu gorącej pary, wrzeczona zaworów, wały korbowe oraz podobnie obciążone części do 100 mm grubości.
Stal do azotowania	1.8521	15CrMoV5-9	<= 1100 (ulepszona)	niska	tak	5	Nitrowanie, nitronawęglanie, ulepszenie cieplne.	Części odporne na tarcie do 250 mm grubości.
Stal do azotowania	1.8550	34CrAlNi7	<= 1470 (ulepszona)	niska	tak	5	Nitrowanie, nitronawęglanie, ulepszenie cieplne.	Ciężkie części maszyn, tłoczyska, tłoki nurnikowe oraz wrzeczona o szczególnie dużych wymiarach i przekrojach.