



Grade (Sınıf):	C70W	Bu, malzemenin sahip olduğu belirli bir mukavemet veya performans seviyesini ifade eder. C70W gibi bir sayı veya harf-sayı kombinasyonu ile gösterilir.
Number (Numara):	1.1620	Bu, genellikle uluslararası bir standart organizasyonu tarafından malzemeye atanan bir tanımlayıcı numaradır. Örneğin, C70W çeliği için 1.1620 gibi bir numara olabilir.
Classification (Sınıflandırma):	Non-alloy quality steel	Bu, malzemenin kimyasal kompozisyonuna, üretim yöntemine veya mekaniksel özelliklerine göre bir kategoriye yerleştirilmesini ifade eder. Örneğin, C70W çeliği "düşük alaşımlı kalite çelik" olarak sınıflandırılabilir.
Standard (Standart):	EN 10277-2:2008: Bu standart, "parlak çelik ürünler" ile ilgilidir. Parlak çelik, çekme, soyma veya taşlama gibi işlemlerle elde edilen parlak ve pürüzsüz bir yüzeye sahip olan çeliği ifade eder. EN 10277-2:2008 standardı, özellikle genel makine amaçlı kullanılan bu çelikler için "Teknik teslim koşulları" nı belirler.	EN 10162:2003: Bu standart, "soğuk haddelenmiş çelik profiller" ile ilgilidir. Soğuk haddeleme, çeliğin oda sıcaklığının altında haddelenerek inceltmesi işlemidir. EN 10162:2003 standardı, bu profillerin "Boyut ve kesit toleransları" ile "Teknik teslim koşulları" nı belirler.

C70W (1.1620) çelik kimyasal kompozisyonu: EN 10277-2:2008 standardı

C	Si	Mn	P	S
0.65-0.74	0.10-0.30	0.10-0.35	max 0.03	max 0.03

Çeliğin mekanik özellikleri C70W (1.1620)

Brinell hardness (HBW): (+SH)

183

Çelik denk sınıfları C70W (1.1620)

Uyarı! Sadece referans olarak kullanın.	EU EN	USA	Germany DIN,WNr	Japan JIS	France AFNOR	England BS	Italy UNI	China GB	Poland PN	Czechia CSN	Russia GOST	Inter ISO
	C70W											C70W

Mekaniksel Özellikler

ReH Minimum akma dayanımı (Malzemenin elastik olarak uzayabildiği maksimum gerilme)	A Minimum uzaması (Kopmadan önceki uzama oranı)
Rm Çekme dayanımı (Kopmadan önceki maksimum gerilme)	J Çentik darbe deneyi (Çentikli numunenin kırılma enerjisi)

Isıl İşlem Şekilleri

=+A Yumuşak tavlama	=+LC Soğuk çekilmiş / yumuşak	=+QT Söndürülmüş ve tavlama
=+AC Karbürlerin küreselleştirilmesi için tavlama	=+M Termomekaniksel olarak işlenmiş	=+S Kesme dayanımını arttırmak için işlenmiş
=+AR Dövme hali	=+N Normalleştirilmiş	=+SHA Dövülmüş ve tavlama
=+AT Çözüm tavlama	=+NT Normalleştirilmiş ve tavlama	=+SR Soğuk çekilmiş ve gerilme azaltılmış
=+C Soğuk çekilmiş / sert	=+P Çöktürme sertleştirilmiş	=+T Tavlama
=+CR Soğuk haddelenmiş	=+PE Kazınmış	=+TH Sertlik aralığına işlenmiş
=+FP Ferrit-perlit yapı ve sertlik aralığına işlenmiş	=+QA Hava ile söndürülmüş ve tavlama	=+W Sıcak işlenmiş
=+I İzosomal tavlama	=+QL Sıvı ile söndürülmüş ve tavlama	=+U İşlenmemiş

Diğer İsimlendirmeler ve Anahtar Kelimeler

Düşük alaşımlı kalite çelik

C70W (1.0579) çelik kimyasal kompozisyonu, standartları

C70W (1.0579) çelik mekaniksel özellikleri

C70W (1.0579) çeliğin eşdeğerleri

C70W (1.0579) çeliğin çekme dayanımı, uzaması, akma dayanımı, sertliği