

Спосіб виготовлення сталевих деталей, який включає, мас. %: $0,05 \leq C \leq 0,15$, $0,01 \leq Si \leq 1,2$, $Mn \leq 2$, $0,1 \leq Cr \leq 2$, $0,001 \leq Al \leq 0,1$, $0,003 \leq N \leq 0,01$, $0 \leq S \leq 0,015$, $0 \leq P \leq 0,015$, $0 \leq Ni \leq 1$, $0 \leq B \leq 0,01$, $0 \leq Mo \leq 1$, $0 \leq Ti \leq 0,04$, $0 \leq Nb \leq 0,1$, $0 \leq V \leq 0,5$, решту складають залізо і неминучі домішки, відпал такого напівфабрикату при температурі відпалу строго нижче температури A_{c1} сталі; охолодження до кімнатної температури; холодне формування напівфабрикату на виріб холодного формування; піддавання холодноформованого виробу термічній обробці, яка включає нагрівання холодноформованого виробу до температури термообробки, яка не менше температури повної аустенізації A_{c3} сталі; і загартування до кімнатної температури; необов'язково повторне нагрівання виробу при температурі витримання від 180 до 400 °C протягом часу від 15 хв до 2 год.