

Винахід належить до способу виготовлення сталевих деталей, який включає наступні послідовні стадії: одержання сталевих листів, який має склад, що містить, мас. %: С: 0,05-0,25, Мп: 3,5-8, Si: 0,1-2, Al: 0,01-3, S: $\leq 0,010$, P: $\leq 0,020$, N: $\leq 0,008$, і необов'язково включає один або кілька з наступних елементів, у масових відсотках: Cr: 0-0,5, Mo: 0-0,25, решта складу є залізом і неминучими домішками, що утворюються в результаті плавки, і має мікроструктуру, яка включає в частках поверхні 10-50 % залишкового аустеніту, 50 % або більше суми фериту, бейніту і відпущеного мартенситу, менше 5 % свіжого мартенситу, менше 2 % карбідів і вміст вуглецю $[C]_A$ в аустеніті строго більше 0,4 % і строго менше 0,7 %, різання зазначеного сталевих листів до заданої форми для одержання сталевих заготовки, нагрівання сталевих заготовки до температури T_{warm} від (Md30-150 °C) до (Md30-50 °C), штампування або різання і формування термообробленої сталевих заготовки при зазначеній температурі T_{warm} для одержання сталевих деталей.