

Продолжение табл. 10

Марка	ГОСТ, ТУ	Характерные особенности	Назначение
45Л			Ответственные детали, от которых требуется повышенная прочность и высокое сопротивление износу: зубчатые венцы, зубчатые колеса, станины, муфты, тормозные диски, стяжные кольца плавающих головок подогревателей и теплообменников, работающих при температуре от -30 до $+450^{\circ}\text{C}$ под давлением
55Л		Коррозионная стойкость низкая. Жидкотекучесть средняя. Мало склонна к образованию литейных трещин. Трудно сваривается ручной дуговой сваркой; необходим подогрев и последующая термообработка	Зубчатые колеса, зубчатые муфты подъемно-транспортных машин, ходовые колеса, бегунки, валки крупных, средних и мелкосортных станков для прокатки мягкого металла
70Л	Марочник стали для машиностроения	Коррозионная стойкость низкая. Ударная вязкость в $\text{кг}\cdot\text{м}/\text{см}^2$: 1,3 при $+20^{\circ}\text{C}$; 1,3 » 0°C ; 0,9 » -20°C ; 0,8 » -40°C ; 0,6 » -60°C	Ходовые колеса до диаметра 1000 мм мостовых кранов большой грузоподъемности
35ГЛ	ГОСТ 7832—65	Коррозионная стойкость низкая. Сталь склонна к образованию трещин при закалке в воду. Сваривается ручной дуговой и автоматической дуговой сваркой в среде защитных газов; необходим подогрев и последующая термообработка	Диски, звездочки, зубчатые венцы, барабаны, шкивы, крестовины, траверсы, ступицы, вилки, зубчатые колеса, валы, кулачковые муфты, крышки подшипников, цапфы, прямые и обратные лопатки, ковши драглайнов, решетчатые стрелы и другие тяжелонагруженные детали экскаваторов. Щеки дробилок, бандаж бегунов и другие детали дробильно-размольного оборудования
20ГСЛ		Коррозионная стойкость низкая. Жидкотекучесть удовлетворительная. Сталь слабо склонна к образованию литейных трещин. Сваривается ручной дуговой, автоматической дуговой сваркой в среде защитных газов и электрошлаковой сваркой. Рекомендуется последующая термообработка	Лопасты гидротурбин с облицовкой листами из нержавеющей стали, зубчатые венцы, зубчатые колеса, втулки, лопатки, сектора, колонны
30ГСЛ		Коррозионная стойкость низкая. Сваривается ручной дуговой сваркой в среде защитных газов и электрошлаковой сваркой; необходим предварительный подогрев и последующая термообработка	Зубчатые колеса, ролики, обоймы, зубчатые венцы, рычаги, фланцы, шкивы, сектора, колонны
40ХЛ		Коррозионная стойкость низкая. К литейным трещинам мало склонна. Сваривается ручной дуговой сваркой и электрошлаковой сваркой; необходим предварительный подогрев и последующая термообработка	Фасонные отливки, изготовляемые по выплавляемым моделям, отливки небольших сечений и простой формы