

Винахід стосується технологічного процесу виготовлення залізничної рейки із сталі з високим вмістом вуглецю або низьколегованої сталі. Спосіб термічної обробки рейки, що включає попередній нагрів кожного поперечного перерізу рейки, виконаної із сталі і що має головку, шийку і підшву, послідовний або одночасний додатковий нагрів або перегрів головки рейки і охолодження кожного поперечного перерізу рейки. Нагрів кожного поперечного перерізу рейки здійснюють послідовно або одночасно до температури, що перевищує температуру кінця аустенітного перетворення сталі з отриманням послідовно або одночасно в кожному поперечному перерізі рейки однакової і однорідної аустенітної структури, додатковий нагрів або перегрів головки рейки здійснюють до температури, що не перевищує 1050°C, переважно до температури, що не перевищує, 1000°C, і проводять таким чином, щоб середня температура кожного поперечного перерізу головки рейки перевищувала принаймні на 40°C середню температуру того ж поперечного перерізу підшви, охолодження кожного поперечного перерізу рейки здійснюють послідовно або одночасно спочатку до температури, що забезпечує отримання дрібнозернистої перлітової структури по кожному поперечному перерізу рейки.