

Спосіб термічного зміцнення сталевих молоткових куль, що включає підстижування куль після прокатки на спокійному повітрі, загартування і самовідпуск, який **відрізняється** тим, що загартування проводять до одержання початкової температури самовідпуску, яка перевищує на 50-80 °С точку мартенситного перетворення, і при цій температурі починають самовідпуск, який здійснюють протягом не менше 50 годин зі швидкістю охолодження не більше 3 °С/год.