

Винахід належить до галузі чорної металургії. Спосіб термічного зміцнення сталевих молотьних куль включає підстижування куль після прокатки на спокійному повітрі, загартування їх до одержання початкової температури самовідпуску, яка перевищує на 50-80 °С точку мартенситного перетворення, та самовідпуск, який здійснюють протягом не менше 50 годин зі швидкістю охолодження не більше 3 °С/год. Спосіб дозволяє одержати сталеві кулі з високими механічними властивостями та зменшити виникнення тріщин при гартуванні.