

Запропонований спосіб та пристрій для контролю якості гартування металевих виробів, який полягає в тому, що реєструють і аналізують локальне та бульбашкове кипіння і визначають його тривалість і вираховують співвідношення загального часу кипіння до тривалості бульбашкового кипіння, що є критерієм якості, і по отриманих величинах судять про якість гартування. Гартування металевих виробів у рідинах вважається ідеальним, якщо критерій якості рівний 1.

Запропонований пристрій відрізняється тим, що він включає уловлювач і підсилювач звуків кипіння, а аналізатор звуків налаштований на реєстрацію частот від 2000 Гц до 10000 Гц, що відсіює промислові перешкоди, які мають частоти нижчі за 2000 Гц.

Спосіб та пристрій можуть бути використані для автоматизації процесу гартування, бо не потрібно робити кропіткі розрахунки. Також можуть бути корисні при розробці нових стандартів.

Основою способу і пристрою є закономірність, яка вперше була сформульована автором¹.