

Спосіб термічної обробки молоткових куль зі сталі, що містить прокатування, післядеформаційне підстуджування на повітрі, гартування і самовідпуск, який **відрізняється** тим, що гартування починають виконувати після підстуджування на повітрі доєвтектоїдної сталі при температурі від A_{r3} до температури нижче A_{r3} на 30°C , заєвтектоїдної сталі - при температурі від A_{r1} до температури нижче A_{r1} на 30°C .