

Винахід відноситься до металургії, а саме до способу термічної обробки молотьних куль зі сталі. Спосіб включає прокатування, післядеформаційне підстуджування на повітрі, гартування і самовідпуск. Відповідно до винаходу, гартування починають виконувати після підстуджування на повітрі доевтектоїдної сталі при температурі від A_{r3} до температури нижче A_{r3} на 30°C , заевтектоїдної сталі – при температурі від A_{r1} до температури нижче A_{r1} на 30°C . Застосування способу забезпечує підвищення твердості та ударостійкості молотьних куль зі сталі, що досягається за рахунок зменшення часу переходу через критичну точку перетворення аустеніту в мартенсит під час гартування.