

Спосіб зміцнення трубопресового інструмента з штампових сталей з проведенням іонного азотування включає підігрів, загартування і багаторазовий відпуск, при цьому загартування виконують від температури 1070-1080 °С, а останній відпуск поєднують з азотуванням. Перший відпуск проводять при температурі не вище 240-250 °С з витримкою більшою або рівною 1 годині з подальшим нагрівом до температури другого відпуску не вище 350-380 °С з витримкою більшою або рівною 1 годині та нагрівом до температури азотування. Поєднане з третім відпуском при температурі не вище 580 °С з витримкою більшою або рівною 2 годинам, а охолодження проводять в атмосфері аміаку з піччю до 200 °С і далі на повітрі.