

1. Спосіб зміцнення трубопресового інструмента зі штампових сталей з проведенням іонного азотування, що включає підігрів, загартування і багаторазовий відпуск, при цьому загартування виконують від температури 1070-1080 °С, а останній відпуск поєднують з азотуванням, який **відрізняється** тим, що 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, яке 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.
2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що загартування здійснюється у водному розчині полімеру або хлориду.