

Винахід належить до металургійного виробництва чорних металів, зокрема до термообробки низьколегованої високовуглецевої сталі. Спосіб включає аустенізацію, гартувальне охолодження до температури ізотермічної витримки, ізотермічну витримку та остаточне охолодження, при цьому гартувальне охолодження проводять до температури 250 °С, при якій витримують 0,75-1,25 години. Технічний результат: підвищення показників міцності зі збереженням пластичності.