

Спосіб термічної обробки низьколегованої високовуглецевої сталі, що включає аустенізацію, гартувальне охолодження до температури ізотермічної витримки, ізотермічну витримку та остаточне охолодження, який **відрізняється** тим, що гартувальне охолодження проводять до температури 250 °С, при якій витримують 0,75-1,25 години.