

1. Procedeu de durificare a pieselor din oțel, care include prelucrarea termică, deformarea plastică și niturarea, caracterizat prin aceea că înainte de niturare piesele se încălzesc până la temperatura de 490-540°C, cu menținerea într-o atmosferă inertă timp de 20-30 min; procesul de niturare se realizează ciclic, totodată fiecare ciclu se realizează prin două semicicluri egale după durată, iar durata fiecărui semiciclu constituie 0,5, 1, 1,5 ore; primul semiciclu include îmbogățirea cu azot, iar al doilea semiciclu include disocierea stratului nitrurat – întreruperea alimentării cu amoniac.
2. Procedeu, conform revendicării 1, caracterizat prin aceea că semiciclurile se realizează la temperaturi diferite.
3. Procedeu, conform revendicării 1, caracterizat prin aceea că înainte de niturare se curăță suprafața nitrurată prin electroliză, mecanic, etc.
4. Procedeu, conform revendicării 1, caracterizat prin aceea că procesul de niturare se realizează la o temperatură mai joasă decât temperatura transformărilor eutectoide.