



Таблица 96. Технологические схемы изготовления орудий труда и оружия

I — железо (феррит); II — сталь (перлит); III — цементация; IV — сварка железа и стали, сварочный шов
 1 — технология многослойной сварки (пакет); 2 — торцовая наварка стали; 3 — косая наварка стали; 4 — технология цельностального изделия; 5 — цементация рабочего лезвия; 6 — сложносварочное изделие с применением дамаскированного корпуса; 7 — многослойная сварка; 8 — торцовая наварка; 10 — цельностальное; 11 — наварка стального лезвия на дамаскированный корпус; 12 — торцовая наварка; 13 — пакетная сварка; 14 — пластинчатая наварка лезвия; 15—18 —

разные способы наварки стального лезвия; 19 — цементация лезвия; 20, 21 — наварка стального лезвия; 22 — цементация; 23—25 — разные способы наварки стального лезвия; 26 — наварка стального лезвия на дамаскированный клинок; 27 — цементация; 28 — многослойная сварка; 29 — наварка лезвия; 30 — цельностальные лезвия; 31 — цементация; 32 — наварка стального лезвия на дамаскированное перо наконечника
 А — нож; Б — токарный резец; В — топор; Г — долото; Д — меч; Е — наконечник копья