

**Патент РФ на изобретение №2763822 «Способ восстановления
изношенных режущих поверхностей рабочих органов
почвообрабатывающих машин»**

Изобретение относится к восстановлению изношенных деталей и может быть использовано при восстановлении режущих поверхностей рабочих органов почвообрабатывающих машин.

Способ включает удаление изношенной режуще-лезвийной части рабочего органа, изготовление накладной пластины из заранее подготовленных по ширине и длине восстанавливаемой режуще-лезвийной части заготовок листового проката шарикоподшипниковой стали ШХ15СГ толщиной 2,7 мм и ее приваривание к восстанавливаемому рабочему органу контактно-точечной сваркой. Упрочнение проводят газопламенным напылением. Сначала напыляют подслои термореагирующим порошком толщиной 0,05-0,15 мм, а затем основной слой износостойким порошковым сплавом толщиной 2,4 мм, при этом подслои и основной слой наносят при одних и тех же режимах напыления - давлении кислорода 0,35-0,45 МПа, давлении ацетилена 0,03-0,05 МПа, расходом кислорода 960-1100 л/ч, расходом ацетилена 900-1000 л/ч, расстоянием от среза сопла мундштука до наплавляемой поверхности 160-200 мм, расходом порошка 2,5-3 кг/ч. Перед началом напыления рабочий орган подогревают до температуры 50-100°C.

Изобретение повышает износостойкость восстановленных рабочих органов при работе в условиях каштановых почв Волгоградской области с высокими показателями интенсивного абразивного изнашивания.