

Патент РФ на изобретение №2809577 «Способ производства анкерных сошников стерневых сеялок с распределением металлографических структур»

https://www1.fips.ru/registers-doc-view/fips_servlet?DB=RUPAT&DocNumber=2809577&TypeFile=html

Способ производства анкерных сошников стерневых сеялок с распределением металлографических структур, включающий выплавку, легирование и модифицирование чугуна, получение отливки в песчаную форму, извлечение отливки из формы при заданной температуре, перемещение в жидкую ванну с заданной температурой, отличающийся тем, что отливку из чугуна, содержащего, мас. %: С 3,2-3,3, Si 2,4-2,6, Mn 0,7-0,8, Ni 2,7-2,8, Mo 1,6-1,7, Cr 0,7-0,8, Cu 0,6-0,7, Mg 0,09-0,1, S $\leq$ 0,08, P $\leq$ 0,08, Fe – остальное, извлекают из формы при температуре 950-1020°C и перемещают в ванну с водой с температурой 20°C, причём термическую обработку производят четырьмя циклами погружения и извлечения режущей части анкерного сошника, при этом на первом цикле погружают режущую часть в воду и выдерживают 1,8 секунды, затем извлекают и выдерживают в воздушной среде 2,9 секунды, на втором цикле погружают в воду и выдерживают 1,7 секунды, затем извлекают и выдерживают в воздушной среде 3,9 секунды, на третьем цикле погружают в воду и выдерживают 1,7 секунды, затем извлекают и выдерживают в воздушной среде 8,8 секунды, на четвертом цикле погружают в воду и выдерживают 1,0 секунды, затем извлекают и выдерживают в воздушной среде до полного охлаждения, причём на первом цикле погружают режущую часть в воду плоскостью от верхнего фронтального угла первого утолщения сверху до перпендикуляра к середине расстояния от нижней части второго утолщения сверху до нижнего затылочного угла относительно установленного состояния, а на втором и последующих циклах погружают режущую часть в воду плоскостью от верхнего фронтального угла первого утолщения сверху до нижнего затылочного угла относительно установленного состояния.

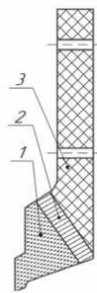


Рисунок 1

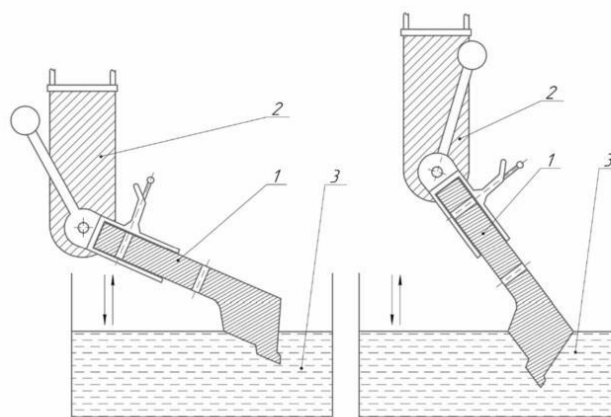


Рисунок 2