

Патент РФ на изобретение №2809578 «Способ производства анкерных сошников стерневых сеялок с распределением металлографических структур в режущей части»

https://www1.fips.ru/registers-doc-view/fips_servlet?DB=RUPAT&DocNumber=2809578&TypeFile=html

Способ производства анкерных сошников стерневых сеялок с Способ производства анкерных сошников стерневых сеялок с распределением металлографических структур в режущей части, 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 1,7-1,8, Mn 0,8-0,9, Ni 2,7-2,8, Mo 1,6-1,7, Cr 0,8-0,9, Cu 0,8-1,0, Mg 0,1-0,12, Ba 0,02-0,04, 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 2,1 секунды, затем извлекают и выдерживают в воздушной среде 3,2 секунды, на втором цикле погружают в воду и выдерживают 2,1 секунды, затем извлекают и выдерживают в воздушной среде 4,1 секунды, на третьем цикле погружают в воду и выдерживают 1,7 секунды, затем извлекают и выдерживают в воздушной среде 9,1 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.

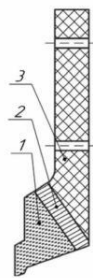


Рисунок 1

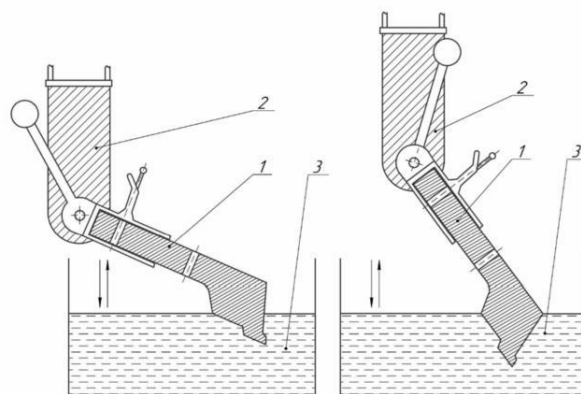


Рисунок 2