



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **108788** (13) **U**
(51) МПК (2016.01)
G01M 15/00
B23H 3/08 (2006.01)
B23H 9/00

ДЕРЖАВНА СЛУЖБА
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ
УКРАЇНИ

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки: u 2016 01984	(72) Винахідник(и): Аулін Віктор Васильович (UA), Замота Тарас Миколайович (UA), Лисенко Сергій Володимирович (UA), Гриньків Андрій Вікторович (UA), Кузик Олександр Володимирович (UA)
(22) Дата подання заявки: 29.02.2016	
(24) Дата, з якої є чинними права на корисну модель: 25.07.2016	
(46) Публікація відомостей про видачу патенту: 25.07.2016, Бюл.№ 14	(73) Власник(и): КІРОВОГРАДСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ ТЕХНІЧНИЙ УНІВЕРСИТЕТ, пр. Університетський, 8, м. Кіровоград, 25006 (UA)

(54) СПОСІБ ПРИПРАЦЮВАННЯ ДЕТАЛЕЙ

(57) Реферат:

Спосіб припрацювання деталей полягає в тому, що до деталей підводиться змінний електричний струм, між деталями прокачують електроліт, який містить суміш гліцерину - 82 % по об'єму та водного розчину солей нітрату натрію та тринатрійфосфату - 14 % по об'єму і 2-5 % за об'ємом олеїнової кислоти. Після стабілізації процесу тертя подається електроліт з мідєвмісною присадкою.

UA 108788 U

Корисна модель належить до машинобудування, а саме до припрацювання деталей спряжень агрегатів та систем машин і механізмів після виготовлення та ремонту.

Найбільш близьким рішенням до способу, що заявляється, є спосіб припрацювання деталей [1], суть якого полягає в тому, що до деталей підводиться змінний електричний струм, між деталями прокачують електроліт, який містить суміш гліцерину – 82 % по об'єму та водного розчину солей нітрату натрію та тринатрійфосфату – 14 % по об'єму і 2-5 % за об'ємом олеїнової кислоти.

Недоліком цього способу є неможливість формування на поверхнях тертя антифрикційних покриттів після завершення процесу припрацювання.

Задачею даної корисної моделі є підвищення ресурсу агрегатів та систем машин і механізмів припрацюванням деталей їх спряжень з утворенням антифрикційних покриттів з оптимальною макро- і мікрогеометрією поверхонь тертя.

Поставлена задача вирішується тим, що після стабілізації процесу тертя подається електроліт з мідєвмісною присадкою.

Спосіб припрацювання деталей спряжень агрегатів та систем машин і механізмів відбувається за такою послідовністю. На першому етапі здійснюється припрацювання механізмів з використанням змінного електричного струму та електроліту, який містить суміш гліцерину, розчину солей і олеїнову кислоту. Після стабілізації процесу тертя, що свідчить про завершення припрацювання, виконується другий етап на електроліті, до якого додають мідєвмісну присадку, і відбувається формування антифрикційних покриттів.

Таким чином, спосіб припрацювання спряжень деталей машин і механізмів надає можливість підвищити їх ресурс в процесі припрацювання, одночасним формуванням шару антифрикційного матеріалу з оптимальною макро- і мікрогеометрією поверхонь тертя деталей спряжень за рахунок того, що після стабілізації моменту тертя подається електроліт з мідєвмісною присадкою.

Джерела інформації:

1. Патент України на корисну модель № 24735 "Спосіб припрацювання деталей " G01M 15/00 / В.П. Алексєєв, Т.Н. Замота, С.С. Іванов, В.В. Парфілко /Бюл. № 10, от 10.07.2007.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

Спосіб припрацювання деталей, який полягає в тому, що до деталей підводиться змінний електричний струм, між деталями прокачують електроліт, який містить суміш гліцерину - 82 % по об'єму та водного розчину солей нітрату натрію та тринатрійфосфату - 14 % по об'єму і 2-5 % за об'ємом олеїнової кислоти, який **відрізняється** тим, що після стабілізації процесу тертя подається електроліт з мідєвмісною присадкою.

Комп'ютерна верстка Г. Паяльніков

Державна служба інтелектуальної власності України, вул. Урицького, 45, м. Київ, МСП, 03680, Україна

ДП "Український інститут промислової власності", вул. Глазунова, 1, м. Київ – 42, 01601