

Винахід належить до машинобудування, зокрема стосується способу виготовлення поверхонь тертя підшипників ковзання. Спосіб виготовлення поверхонь тертя підшипників ковзання включає обробку робочого шару, яка включає перетворення верхнього шару робочої поверхні гальвано-плазмовим методом у лужному електроліті при імпульсній напрузі між анодом і катодом величиною до 1200 В з утворенням шару з оксиду алюмінію (Al_2O_3). Згідно з винаходом, обробляють верхній шар робочої поверхні, який виконано з алюмінієво-оловянистого сплаву. При цьому підшипник ковзання використовують як анод, і проводять обробку при імпульсній напрузі між анодом і катодом величиною 600-1200 В при щільності струму від $1,0 \cdot 10^4$ до $1,2 \cdot 10^4$ А/м². Верхній шар робочої поверхні перетворюють на глибину від 20 до 70 мкм, утворюючи припрацювальний шар з оксиду алюмінію (Al_2O_3). Винахід забезпечує удосконалення виготовлення поверхні тертя підшипників ковзання, що істотно поліпшує роботу підшипника ковзання при експлуатації.