

Спосіб обробки сталльної втулки сальникового ущільнення вала насоса включає формування на поверхні втулки зносостійкого поверхневого шару методом електроіскрового легування електродом-інструментом на режимах з енергією розряду 0,036-6,8 Дж, нанесення на отриману поверхню металополімерного матеріалу з подальшою його полімеризацією, механічну фінішну обробку нанесеного металополімерного матеріалу для забезпечення заданої шорсткості поверхні покриття. При цьому як електрод-інструмент при електроіскровому легуванні використовують графіт, а як металополімерний матеріал застосовують армований полімерний матеріал. Після полімеризації поверхневий шар сформованого покриття проточують на глибину, яку визначають, застосовуючи коефіцієнт K , що дорівнює шорсткості R_z поверхневого шару, сформованого при електроіскровому легуванні графітом як електродом-інструментом.