

1. Спосіб одержання біметалевих зносостійких плоских виливків для робочих органів борошномельних пристроїв та млинів, що включає нагрівання металевих заготовок під шаром кисневонепроникного синтетичного шлаку та заливання робочого шару металу, що наплавляється, на заготовки в ливарних формах, який **відрізняється** тим, що металеві заготовки зі сталі після зачищення робочих поверхонь та нанесення на них захисного кисневонепроникного покриття, розміщують та фіксують в горизонтальній площині порожнини ливарної форми, яку встановлюють в середину індуктора соленоїдного типу, нагрівають до температури 1100 ± 100 °C під дією високочастотних електромагнітних полів, і виконують дощоподібне заливання розплаву зносостійкого легованого чавуну до появи його в порожнині патрубку ливарної форми.
2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що товщина одержаного біметалевого зносостійкого робочого шару визначена залежно від товщини заготовки і встановлена в межах від 1,9 до 2,1 її товщини.