



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ(21)(22) Заявка: **2010143096/02**, **20.10.2010**

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: **20.10.2010**(43) Дата публикации заявки: **27.04.2012** Бюл. № 12

Адрес для переписки:

**427620, Удмурдская Республика, г. Глазов,
ул. Белова, 7, ОАО "Чепецкий механический
завод", технологическая служба**

(71) Заявитель(и):

**Открытое акционерное общество "Чепецкий
механический завод" (RU)**

(72) Автор(ы):

**Агапитов Владимир Анатольевич (RU),
Анищук Денис Сергеевич (RU),
Антипов Вадим Витальевич (RU),
Антоненков Евгений Васильевич (RU),
Бельских Владимир Михайлович (RU),
Ильенко Евгений Владимирович (RU),
Сапурин Лев Юрьевич (RU),
Уткин Константин Владимирович (RU),
Фефилов Александр Евгеньевич (RU)**

**(54) СПОСОБ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ СЛИТКОВ ИЛИ ЗАГОТОВОК ИЗ
ХИМИЧЕСКИ АКТИВНЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ДЕФОРМАЦИИ**

(57) Формула изобретения

1. Способ подготовки поверхности слитков или заготовок из химически активных металлов и сплавов для горячей деформации, включающий механическую обработку поверхности слитка или заготовки и нанесение на нее электродуговым напылением металлического покрытия, отличающийся тем, что в качестве металлического покрытия используют медь или железо, или чередующиеся слои меди и железа при отсутствии расплавления металлического покрытия и образования им эвтектики с металлом слитка или заготовки при температуре нагрева или горячей деформации, при этом формируют покрытие с шероховатостью наружного слоя $10 \leq R_a \leq 80$.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что плотность металла покрытия составляет:

$$0,85d_{\text{м.т.}} \leq d_{\text{м.п.}} \leq d_{\text{м.т.}},$$

где $d_{\text{м.т.}}$ - теоретическая плотность напыляемого металла;

$d_{\text{м.п.}}$ - фактическая плотность металла покрытия.