

Спосіб відновлення деталей, який включає наплавлення зношених поверхонь сплавом "сормайт № 1", який **відрізняється** тим, що після наплавлення деталі піддають двоетапній термоциклічній обробці з використанням на першому етапі 2...4 циклів нагрівання до температури 600...650°C і на другому етапі - 2...4 циклів нагрівання до температури 800...850°C, при цьому охолодження в межах першого циклу виконують на повітрі, а на другому - в мастилі.