

Способ изготовления антифрикционного материала включает получение сухой шихты смешиванием порошкообразных компонентов антифрикционного материала, формование и спекание шихты. Перед формованием сухую шихту смешивают с соляровым маслом, количество которого равно 1-7 масс. %, а затем сплавляют. Элемент узла трения включает несущий элемент, антифрикционный и промежуточный слои на основе железа и меди и содержит феррофосфор. Несущий элемент узла выполнен из низкоуглеродистой стали и имеет толщину 1 - 250 мм, толщина промежуточного слоя составляет 0,2-0,5 мм, толщина антифрикционного слоя - 0,5-15 мм. Способ изготовления элемента узла трения, который состоит из несущего элемента, антифрикционного и промежуточного слоя, включает нанесение на несущий элемент и спекание шихты промежуточного слоя на основе смеси порошков железа и меди, нанесение на промежуточный пласт и спекание шихты антифрикционного слоя на основе смеси порошков железа и меди. В состав шихты промежуточного слоя дополнительно вводят феррофосфор. При этом перед нанесением на несущий элемент шихту промежуточного слоя смешивают с керосином техническим, а шихту промежуточного слоя насыпают через сито дозированными порциями и шихту промежуточного слоя сплавляют при температуре 1083 - 1150 °С в среде защитного газа. Шихту антифрикционного слоя формируют путем прокатки дозированными порциями между валками прокатного стана и сплавляют при температуре 940 - 1083 °С в среде защитного газа.