

Изобретение относится к области машиностроения. Прокладку изготавливают путем совместной прокатки в валках порошка на основе термически расщепленного графита и армирующего элемента в виде тонколистового металлического материала со сквозными отверстиями. Порошок графита предварительно гранулируют до размеров частиц 0,8-1,5 мм, создают вибрацию в зоне подачи порошка в валки, а прокатку ведут при коэффициенте трения между графитовым слоем и рабочей поверхностью валка равном 0,35- 0,50.