

Спосіб механоімпульсного зміцнення промислових ножів, який включає легування та термомеханічну обробку кромкоутворюючої поверхні ножів, який відрізняється тим, що при виготовленні ножів перед заточкою проводять механоімпульсну обробку кромкоутворюючої поверхні, при якій високошвидкісним тертям циклічно нагрівають до дифузійно-активних температур і насичують приповерхневі шари з технологічного середовища, яке вводиться в зону обробки, і циклічно деформують з різким охолодженням для здрібнення і гартування його мікроструктури.