

1. Спосіб зміцнення робочих органів ґрунтообробних машин, який відрізняється від існуючого [1] тим, що гартування робочих органів в оливi, після нагріву і відпуску в печі є малопродуктивним і зміцнює деталь по всьому об'єму сталі 65Г, сприяє зменшенню пластичності сталі і є причиною руйнування робочих органів сільськогосподарських машин під час обробітку ґрунту.
2. Спосіб зміцнення робочих органів ґрунтообробних машин який відрізняється від існуючого [2] тим, що гартування сталі в оливi та відпуску в печі охолоджують в розплавi такого складу, мас. %: NaCl - 10, KNO₃ - 35, NaNO₂ - 25, H₂O - 30 з ізотермічною витримкою при температурі $t=360\text{ }^{\circ}\text{C}$ протягом 1,5 години, що призводить до збільшення тривалості, трудомісткості, собівартості процесу, а також відсутності можливості регулювання об'єму зміцненого металу.
3. Спосіб [1] та [2], який відрізняється від запропонованого тим, що полягає у нагріванні робочого органу за допомогою струму високої частоти у генераторі ВЧГ1-60/0,066У4 (Фіг. 1) до температури $810\text{ }^{\circ}\text{C}$ та відпуску в печі при температурі $t=200\text{ }^{\circ}\text{C}$. Застосування високої швидкості нагрівання зменшує тривалість і трудомісткість процесу зміцнення робочих органів ґрунтообробних машин, та створює можливість варіювання величини зміцненого об'єму й глибини зміцненого шару, як результат підвищення зносостійкості сталі 65Г на 10 % в порівнянні з термообробкою [1] та [2].