

а 2006 0161

Изобретение относится к области машиностроения, в частности к технологиям электрохимической обработки металлов.

Способ электрохимической обработки металлов импульсным током состоит в том, что источник импульсного тока подключают поочередно и периодически к нескольким одинаковым обрабатываемым деталям, число которых равно значению скважности, округленному до наибольшего ближайшего целого числа, изменяя величину интервала между импульсами, длительность и амплитуду импульсов тока. Подключение деталей к источнику тока осуществляют так, что отключение каждой предыдущей детали совмещают с подключением каждой последующей.

П. формулы: 1