

Procedeu de durificare a suprafețelor metalice prin descărcări electrice, care constă în efectuarea descărcărilor electrice prin impulsuri între electrodul-sculă și suprafața de prelucrare a piesei, conectate la circuitul de descărcare a generatorului de impulsuri de curent, caracterizat prin aceea că descărcările electrice se întrețin pe petele electrodice „reci”; electrodul-sculă este executat în formă de disc rotitor din grafit electrotehnic, impulsurile de curent în interstițiul dintre electrodul-sculă și piesă sunt formate din trenuri a câte două impulsuri, primul dintre ele fiind de polaritate directă cu durata de 150...200 μ s, iar cel de-al doilea – de polaritate inversă cu durata de 10 ori mai mică la aceeași cantitate de energie degajată între electrodul-sculă și piesă.