

Procedeu de durificare a suprafețelor metalice, care constă în efectuarea descărcărilor electrice prin impulsuri între electrodul-sculă în formă de disc rotitor din grafit și suprafața de prelucrare a piesei, conectate la circuitul de descărcare a generatorului de impulsuri de curent în calitate de catod și anod, respectiv; impulsurile de curent între electrodul-sculă și piesă sunt formate din trenuri a câte o pereche de impulsuri, caracterizat prin aceea că descărcările electrice se întrețin pe petele electrodeice „calde”; interstițiul dintre electrodul-sculă și piesă este de 1 mm; perechea de impulsuri include două impulsuri de polaritate directă, primul dintre ele fiind cu durata de 5...10  $\mu$ s și cantitatea de energie degajată între electrodul-sculă și piesă de 0,001 J, iar cel de-al doilea – cu durata de 250  $\mu$ s și cantitatea de energie degajată între electrodul-sculă și piesă de 1,8 J; electrodul-sculă este executat din grafit pirolitic.