

|  |            |
|--|------------|
| 3.5. Автоматическое регулирование энергии ударов в процессе обработки деталей сложной формы . . . . .                            | 171        |
| 3.6. Инструментальное обеспечение СИО . . . . .  | 175        |
| <b>Глава 4. ВЛИЯНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ РЕЖИМОВ СТАТИКО-ИМПУЛЬСНОЙ ОБРАБОТКИ НА ПАРАМЕТРЫ КАЧЕСТВА ПОВЕРХНОСТНОГО СЛОЯ . . . . .</b> | <b>180</b> |
| 4.1. Влияние технологических факторов на величину единичных отпечатков . . . . .   | 182        |
| 4.2. Влияние технологических факторов на глубину и степень упрочнения поверхностного слоя . . . . .                              | 187        |
| 4.2.1. Влияние формы импульса . . . . .  | 187        |
| 4.2.2. Влияние энергии импульсов . . . . .   | 191        |
| 4.2.3. Влияние формы и размеров инструмента . . . . .  | 194        |
| 4.3. Влияние кратности приложения нагрузки на глубину, степень и равномерность упрочнения поверхностного слоя . . . . .          | 198        |
| 4.4. Остаточные напряжения упрочненной поверхности . . . . .   | 210        |
| 4.5. Микрогеометрия упрочненной поверхности . . . . .  | 210        |
| 4.6. Выбор режимов упрочнения . . . . .  | 218        |
| <b>Глава 5. ПРИМЕНЕНИЕ СТАТИКО-ИМПУЛЬСНОЙ ОБРАБОТКИ ДЛЯ РЕШЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ЗАДАЧ . . . . .</b>                              | <b>228</b> |
| 5.1. Применение многостержневого инструмента . . . . .   | 228        |