

1. Спосіб обробки сполучних поверхонь деталей шляхом електроерозійного легування з використанням катода і анода попередньо термічно оброблених поверхонь з формуванням поверхневого шару, який **відрізняється** тим, що використовують сталний катод, поверхню якого обробляють графітовим електродом за допомогою імпульсних розрядів при енергії 0,4-4 Дж з утворенням поверхневого "білого" шару, мікротвердість якого вища від мікротвердості основної сталі, та підшару - зони відпуску, який розміщений під "білим" шаром і має мікротвердість, нижчу від мікротвердості основної сталі, причому після електроерозійного легування видаляють "білий" шар.
2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що тривалість імпульсних розрядів становить до $9 \cdot 10^{-4}$ с.
3. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що "білий" шар видаляють шліфуванням.
4. Спосіб обробки сполучних поверхонь деталей шляхом електроерозійного легування з використанням катода і анода попередньо термічно оброблених поверхонь з формуванням поверхневого шару, який **відрізняється** тим, що використовують катод з кольорового сплаву, поверхню якого обробляють графітовим електродом за допомогою імпульсних розрядів при енергії 0,4-4 Дж з утворенням поверхневої зони відпуску, мікротвердість якої нижча від мікротвердості основного кольорового металу.
5. Спосіб за п. 4, який **відрізняється** тим, що як кольоровий сплав використовують берилієву бронзу.
6. Спосіб за п. 4, який **відрізняється** тим, що тривалість імпульсних розрядів становить до $9 \cdot 10^{-4}$ с.