

1. Пристрій для місцевого зміцнення деталей, який **відрізняється** тим, що в пристрої подача стисненого повітря здійснюється в робочу зону інструмента через отвори з двох сторін камери, які виконані в одній площині під різним кутом ($35^{\circ} < \alpha < 55^{\circ}$) до поверхні обробки.
2. Пристрій для місцевого зміцнення деталей за п. 1, який **відрізняється** тим, що в робочій камері інструменту виконані проточки для збільшення зони обробки.