

1. Спосіб електрогідравлічного очищення нежорстких пластинчастих деталей, що включає укладення деталей в контейнер, розміщення позитивного і негативного електродів біля поверхні деталі, занурення контейнера в робочу рідину та очищення дією високовольтними електричними розрядами в рідині з одночасним переміщенням, позитивного електрода відносно поверхні деталі, який **відрізняється** тим, що дію високовольтними електричними розрядами здійснюють з частотою до 50 Гц.

2. Спосіб електрогідравлічного очищення нежорстких пластинчастих деталей за п. 1, який **відрізняється** тим, що як негативний електрод використовують металеву сітку з розміром вічка $h \times h$ і розташовують її на відстані l від поверхні деталі, при цьому розміри h і l обирають із співвідношень:

$$h = (5-10)\sigma, \quad l = (2-8)\sigma,$$

де σ - товщина оброблюваної деталі.

3. Спосіб електрогідравлічного очищення нежорстких пластинчастих деталей за п. 1, який **відрізняється** тим, що як негативний електрод використовують технологічну пластину з профілем, конгруентним профілю пластинчастих деталей, що очищаються, та яка щільно встановлюється зверху пакета у вигляді вкладених в контейнер одна на одну N оброблюваних деталей.

4. Установка для електрогідравлічного очищення нежорстких пластинчастих деталей, що містить бак з робочою рідиною, контейнер, позитивний і негативний електроди, які сполучені з генератором імпульсного струму, вузол переміщення позитивного електрода, яка **відрізняється** тим, що позитивний електрод виконаний у вигляді гнучкого струмопроводу в еластичній ізоляції та сполученого з ним рознімним з'єднанням ініціувального стрижня з тонкого дроту, а рознімне з'єднання розміщене в твердій ізоляції і виконане у вигляді двох пластин з електропровідного матеріалу, між якими розташовані, з одного боку, гнучкий струмопровід, а з другого, - ініціувальний стрижень, кінець якого виконаний у вигляді петлі, а на еластичній ізоляції струмопроводу закріплене багатошарове кільце з клейкої стрічки.

5. Установка для електрогідравлічного очищення нежорстких пластинчастих деталей за п. 4, яка **відрізняється** тим, що негативний електрод виконаний у вигляді металевої сітки, прикріпленої до рами, розташованої над контейнером і сполученої з ним, з одного боку, за допомогою шарнірного з'єднання, а з другого боку, - фіксувальним пристосуванням, при цьому контейнер обладнаний пружною прокладкою.

6. Установка для електрогідравлічного очищення нежорстких пластинчастих деталей за п. 4, яка **відрізняється** тим, що негативний електрод виконаний у вигляді технологічної пластини, встановленої на пакеті оброблюваних деталей, виконаної з профілем, конгруентним профілю пластинчастих деталей, а контейнер обладнаний пристосуванням, що фіксує оброблювані деталі та технологічну пластину на контейнері.