

Изобретение используется в глиноземном производстве при электрогидравлической очистке деталей от технологических отложений. Способ электрогидравлической очистки нежестких пластинчатых деталей включает заключение деталей в контейнер, размещение положительного и отрицательного электродов возле поверхности детали и погружение контейнера в рабочую жидкость с одновременным перемещением положительного электрода относительно поверхности деталей. При этом на детали оказывают воздействие электрическими разрядами с частотой до 50 Гц. В качестве отрицательного электрода используют или металлическую сетку с размером ячеек $h \times h$, которую располагают на расстоянии l от поверхности детали, где $h - (5 - 10) \sigma$, $l - (2 - 8) \sigma$, где σ - толщина обрабатываемой детали, или технологическую пластину с профилем, конгруэнтным профилю очищаемых деталей, которую плотно устанавливают сверху пакета обрабатываемых деталей. Положительный электрод выполнен в виде гибкого токопровода в эластичной изоляции и соединенного с ним с помощью разъемного соединения иницирующего стержня из тонкого провода. Разъемное соединение выполнено в виде двух пластин из электропроводного материала, между которыми располагается гибкий токопровод и иницирующий стержень в виде петли. Изобретение обеспечивает высокую степень очистки деталей благодаря отсутствию в них остаточной деформации и пропалов (пропалин).