

Винахід використовується у глиноземному виробництві при електрогідравлічній обробці деталей від технологічних відкладень. Спосіб електрогідравлічного очищення нежорстких пластинчастих деталей включає укладення деталей в контейнер, розміщення позитивного і негативного електродів біля поверхні деталі та занурення контейнера в робочу рідину з одночасним переміщенням позитивного електрода відносно поверхні деталей. При цьому на деталі здійснюють дію електричними розрядами з частотою до 50 Гц. Як негативний електрод використовують або металеву сітку з розміром вічка $h \times h$, яку розташовують на відстані l від поверхні

деталі, де $h = (5-10)\sigma$, $l = (2-8)\sigma$, де σ - товщина оброблюваної деталі, або технологічну пластину з профілем, конгруентним профілю очищуваних деталей, яку щільно встановлюють зверху пакета оброблюваних деталей. Позитивний електрод виконаний у вигляді гнучкого струмопроводу в еластичній ізоляції та сполученого з ним за допомогою рознімного з'єднання ініціувального стрижня з тонкого дроту. Рознімне з'єднання виконане у вигляді двох пластин з електропровідного матеріалу, між якими розташовується гнучкий струмопровід та ініціувальний стрижень у вигляді петлі. Винахід забезпечує високий ступінь очищення деталей за відсутності в них залишкової деформації та пропалів.