

Спосіб електрогідравлічного штампування деталей подовженої коробчастої форми, який включає первинне деформування листової заготовки та її остаточне формоутворення імпульсними хвилями тиску, що генерують електричні розряди в розрядній камері з заданими напругою та індуктивністю розрядного контуру генератора імпульсних струмів, та здійснюють - первинне деформування заготовки при попередньому розміщенні в матриці гумового вкладиша, а остаточне формоутворення - при видаленні гумового вкладиша з матриці, який відрізняється тим, що електричні розряди здійснюють при введенні до розрядного контуру генератора імпульсних струмів котушки індуктивності, індуктивність якої складає величину від 70 до 100 мкГн.