



Рис. 2.1. Классификация технологических процессов изготовления лопаток осевого компрессора ГТД

сложно, и поэтому при больших размерах пера лучше использовать первый маршрут. Маршрут 1—4—2—2, хотя и возможен, не является оптимальным.

Если заготовка имеет припуск на последующую обработку $z = 0,5 \dots 1$ мм целесообразнее использовать маршруты 1—1—1, 1—4—3 и 2—3—3 (два последние при длине пера не более 160 мм и повышенной точности ЭХО).

Для лопаток с длиной пера от 250 до 600 мм в первую очередь следует попытаться использовать маршрут 2—2—2 ($z = 5 \dots 10$ мм). При этом целесообразно ЭХО проводить за две операции; на первой многосекционным электродом-инструментом, на второй — сплошным специальной конструкции, исключая деформацию заготовки от силового воздействия потока электролита и нагрева ее в процессе ЭХО. Маршрут 1—3—3 также может обеспечить хорошие результаты, если для операций ЭХО применять инструмент специальной конструкции и выдерживать определенные условия ведения процесса формообразования поверхности. Если