

Исходной заготовкой для изготовления лонжерона служит прессованный профиль постоянного сечения из алюминиевого сплава.

Для обеспечения необходимой жесткости верхняя и нижняя полки лонжерона внутри имеют ребра. Первые ребра от носка служат направляющими для противовеса 5.

Хвостовая часть лопасти образована отдельными отсеками. Каждый отсек представляет собой обшивку, склеенную с сотовым наполнителем, с двумя боковыми нервюрами и с хвостовым стрингером.

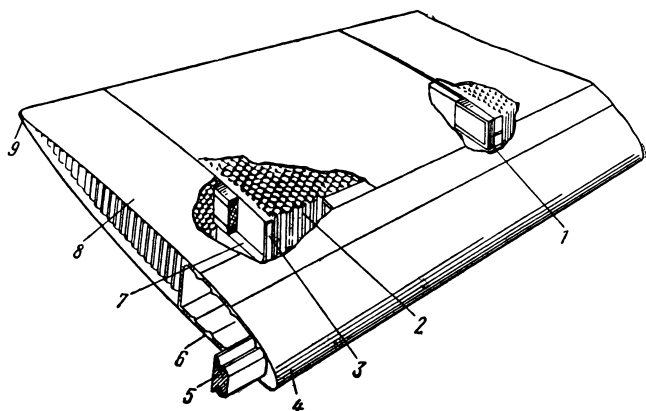


Рис. 33. Типовой отсек лопасти несущего винта с прессованным дуралюминовым лонжероном:

1 — межотсечный резиновый вкладыш; 2 — сотовый наполнитель; 3 — лапка; 4 — противообледенитель; 5 — противовес; 6 — лонжерон; 7 — нервюра; 8 — обшивка; 9 — хвостовой стрингер

Протекание воздуха между отсеками устраняется при помощи уплотнительных вкладышей.

Для обеспечения требуемой поперечной центровки лопасти в носок лонжерона вставлен состоящий из отдельных частей противовес 5.

Каждая часть противовеса покрыта резиной, которая позволяет плотно вставлять его по передним направляющим ребрам жесткости в полость лонжерона и предохранять от коррозии трения.

Комлевая часть лонжерона (рис. 34) утолщена для установки на ней стального наконечника, соединяющего лопасть с втулкой. Наконечник крепится к лонжерону болтами 2. Для предохранения от коррозии наконечник приклеивается к лонжерону.

Торец лонжерона закрыт крышкой. На крышке крепится штепсельный разъем 7 и расположен ventиль 5, предназначен-