

Спосіб оздоблювально-зміцнювальної обробки лопаток компресора газотурбінних двигунів включає заповнення робочої камери кульками з підшипникової сталі, закріплення в камері лопаток з можливістю взаємодії поверхонь, що зміцнюються, з кульками, їх обробку за допомогою ультразвукових коливань. Після формоутворення поверхні лопаток піддають деформаційному зміцненню в ультразвуковому полі сталевими кульками діаметром 1,6 мм і твердістю HRC 59...61 зі сталі ШХ15 впродовж 5...8 хвилин. Поверхні лопаток полірують та піддають додатковому ультразвуковому зміцненню такими ж сталевими кульками діаметром 1,6 мм впродовж 10...12 хвилин.