

Спосіб оздоблювально-зміцнювальної обробки лопаток компресора газотурбінних двигунів, який включає заповнення робочої камери кульками з підшипникової сталі, закріплення в камері лопаток з можливістю взаємодії поверхонь, що зміцнюються, з кульками та їх обробку за допомогою ультразвукових коливань, який **відрізняється** тим, що 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, після чого поверхні лопаток полірують та піддають додатковому ультразвуковому зміцненню такими ж сталевими кульками діаметром 1,6 мм впродовж 10...12 хвилин.