

В. М. В о р о б ь е в

**ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЛОПАТОК СОПЛОВОГО  
АППАРАТА АВИАЦИОННЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ  
ДУГОВОЙ ПАЙКОЙ В ВАКУУМЕ  
С ПРОГРАММНЫМ РЕГУЛИРОВАНИЕМ ТОКА**

*Рассмотрена технология пайки дуговым разрядом в вакууме при изменении тока по заданной программе. Проведен анализ температурного состояния при нагреве локальным источником энергии бандажной полки лопатки и условий формирования соединения высокотемпературного припоя ВПр11 с наполнителем ЖСбК. Приведены результаты исследования влияния изменения тока разряда на характер формирования соединения и макроструктуры паяного шва. Предложены технологические приемы, обеспечивающие эксплуатационные характеристики соединений, которые соответствуют аналогичным характеристикам основного материала. Даны технологические рекомендации по ведению процесса дуговой пайки с подачей порошкового композиционного припоя.*

**СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ**

1. Р е м о н т летательных аппаратов / Под общ. ред. Н. Л. Голего. – М.: Транспорт, 1984. – 421 с.
2. К в а с н и ц к и й В. Ф. Сварка и пайка жаропрочных сплавов в судостроении. – Л.: Судостроение, 1986. – 224 с.
3. Л а ш к о Н. Ф., Л а ш к о С. В. Пайка металлов. – М.: Машиностроение, 1977. – 328 с.
4. Н е р о в н ы й В. М., Крейденко О. В. Математическая модель нагрева при высокотемпературной пайке локальным источником нагрева // Сварочное производство. – 1990. – № 3. – С. 31–32.
5. Г о р я ч и е трещины при сварке жаропрочных сплавов / М.Х. Шоршоров, А.А. Ерохин, Т.А. Чернышева и др. – М.: Машиностроение, 1973. – 224 с.

Статья поступила в редакцию 11.01.1990