

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**(21)(22) Заявка: **2010143410/02**, 17.03.2009

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
25.03.2008 FR 0801598(43) Дата публикации заявки: **27.04.2012** Бюл. № 12(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: **25.10.2010**(86) Заявка РСТ:
FR 2009/000276 (17.03.2009)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2009/122040 (08.10.2009)

Адрес для переписки:

**129090, Москва, ул.Б.Спаская, 25, стр.3,
ООО "Юридическая фирма Городисский и
Партнеры", пат.пов. А.В.Мицу, рег.№ 364**

(71) Заявитель(и):

СНЕКМА (FR)

(72) Автор(ы):

**БЕРТРАН Франсуаз (FR),
ДЮКЛО Гийом (FR),
ФРАНШЕ Жан-Мишель Патрик Морис
(FR),
МОЛИНАРИ Оливье Мишаэль (FR)**(54) **СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПОЛОЙ ЛОПАТКИ**

(57) Формула изобретения

1. Способ изготовления полой лопатки (10) для газотурбинного двигателя, включающий операции выполнения каналов (24) в заготовке лопатки, размещения вставок в каналах (24),ковки заготовки и удаления вставок химическим растворением, отличающийся тем, что лопатка (10) выполнена из алюминиевого сплава, а вставки - из медного сплава.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что химическое растворение осуществляют погружением в раствор азотной кислоты.

3. Способ по п.1, отличающийся тем, что в результате химического растворения в толще лопатки (10) формируют один или несколько каналов (24), простирающихся по всей длине в соответствии с внешним профилем лопатки (10).

4. Способ по п.1, отличающийся тем, что перед удалением вставок лопатку (14) покрывают стойкой к химическому раствору пленкой, оставляя вставки свободными от любой защитной пленки.

5. Способ по п.1, отличающийся тем, что заготовку лопатки выполняют ковкой плоского алюминия с последующим выполнением каналов (24) в заготовке путем сверления последней.

6. Газотурбинный двигатель, в частности авиационный турбовинтовой или турбореактивный двигатель, отличающийся тем, что он содержит полые лопатки (10),

RU 2010143410 A

RU 2010143410 A