

结 论

通过以上试验观察,说明叶片局部地方出现桔皮状缺陷及排气边变形是与使用过程中局部温度过高有关,使用温度超过正常规定,导致 γ' 相大量固溶,硬度下降。



雷达罩压注成形工艺及系统鉴定会

三机部技术局于1981.7.14~18日在六二一所召开了雷达罩压注成形工艺及系统鉴定会。参加会议的有三、四、七、八机部、空军、六院领导机关及所属厂、所、院校等28个单位65名代表。

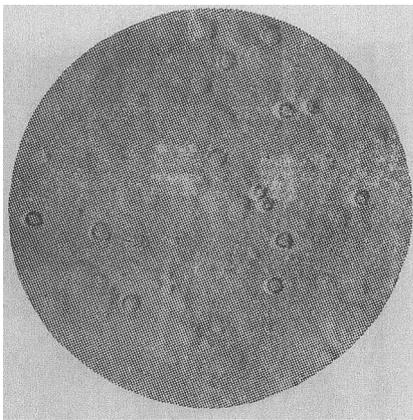
会上六二一所代表作了雷达罩压注成形工艺(及有关设备系统和模具设计)研究报告。代表们对报告进行了深入讨论。会议期间代表们参观了工作现场和测试设备,观看了雷达罩强度试验和地面电性能试验的记录影片。

雷达罩压注成形工艺是目前世界上成形实芯壁结构雷达罩的先进方法之一,它与目前国内生产所采用的手糊袋压法相比具有制件精度高、表面光滑、罩壁结构致密、孔隙率低等特点。压注过程在密闭系统中操作,可减少环境污染,改善劳动条件。

代表们认为:六二一所经四年多的研制,通过了各项试验及装机试飞,基本上掌握了此项成形工艺技术。与会代表一致通过对雷达罩压注成形工艺及系统的鉴定。这一成果为我国雷达罩成形提供了新的途径。

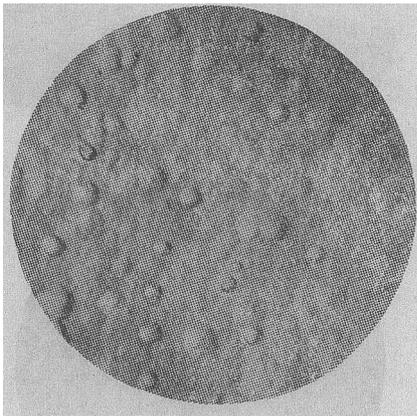
代表们希望在上级业务领导部门的有力支持下,使六二一所能尽快地把这项科研成果应用到生产中去。建议今后应在缺陷标准、测试方法、雷达罩修补以及雷达罩寿命等方面继续进行研究,以便为航空现代化作出更大的贡献。

(鉴定会秘书组供稿)



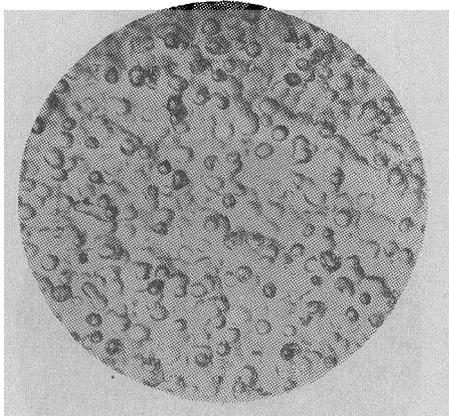
20000×

图 5 2号试样



20000×

图 6 3号试样



20000×

图 7 4号试样

3. 晶粒比较

1号、2号、3号、4号试样经抛光于450×显微镜下观察,晶粒度均符合要求,无显著差异。