

1. Лопатка газотурбінного двигуна з газовим охолодженням, яка має відлиту частину (1) та поздовжню втулку (30), отриману формуванням металевого листа, при цьому відлита частина має поздовжнє тіло, у якому виконано поздовжню порожнину (10С) з першим та другим отворами на її кінцях, причому втулка вставлена у порожнину, де вона закріплена припаюванням м'яким або твердим припоєм до стінки першого отвору, а її кінцева частина (30І), яка є вільною для ковзання, - у другий отвір (10G), який утворює спускний жолоб, яка **відрізняється** тим, що кінцева частина (30І) та спускний жолоб (10G) знаходяться між собою у ковзному контакті вздовж поверхонь, утворених механічною обробкою.
2. Лопатка за п. 1, яка **відрізняється** тим, що є закріпленою лопаткою спрямовуючого соплового апарата турбіни.
3. Лопатка за п. 2, яка **відрізняється** тим, що є закріпленою лопаткою спрямовуючого соплового апарата турбіни з платформою (10Е, 10І) на кожному кінці тіла лопатки.
4. Лопатка за будь-яким з пп. 1-3, яка **відрізняється** тим, що до її втулки (30) міцно закріплена герметизуюча вставка (30S), розміщена між кінцевою частиною (30І) та стінкою отвору (10G), який утворює спускний жолоб.
5. Лопатка за п. 4, яка **відрізняється** тим, що її герметизуюча вставка (30S) має частину (30'S2), яка утворює з'єднання із з'єднувальною трубою (TL).
6. Спосіб виготовлення лопатки за будь-яким з пп. 1-5, у якому виготовляють литтям тіло лопатки з першим отвором на одному кінці та другим отвором - на протилежному кінці, при цьому другий отвір (10G) має стінку з ділянкою надмірної товщини, яка видаляється вторинною механічною обробкою, формують втулку (30) з кінцевою частиною (30І), механічно обробляють ділянку з надмірною товщиною стінки другого отвору (10G) тіла лопатки таким чином, щоб кінцева частина просковзувала у спускний жолоб з визначеним люфтом, беручи до уваги допуск механічної обробки, вставляють втулку (30) у тіло лопатки та припаюють її твердим або м'яким припоєм до стінки першого отвору.
7. Спосіб за п. 6, який **відрізняється** тим, що герметизуючу вставку (30S) розміщують між кінцевою частиною (30І) втулки та стінкою другого отвору тіла лопатки.
8. Спосіб за п. 7, який **відрізняється** тим, що втулку (30) встановлюють на місце у тілі лопатки, а потім герметизуючу вставку (30S) встановлюють на місце між кінцевою частиною та стінкою другого отвору.
9. Спосіб за п. 8, який **відрізняється** тим, що герметизуючу вставку припаюють м'яким або твердим припоєм до кінцевої частини втулки.