

Спосіб ремонту спрямовуючого апарата газотурбінного двигуна включає абразивне видалення захисного покриття, виявлення пошкоджених та непошкоджених лопаток. Пошкоджені лопатки демонтуються шляхом випаювання в середовищі аргону, де розігрів здійснюється струменем плазми. В обойму спрямовуючого апарата встановлюються нові лопатки та вкладається припій в зазор між лопаткою та обоймою. Лопатка та припій закріплюються точковим зварюванням металевої стрічки з торцем лопатки та з обоймою по обидва боки від лопатки. Пайка лопатки здійснюється в вакуумній камері в середовищі аргону при тиску від  $1 \cdot 10^{-2}$  Па до  $5 \cdot 10^{-2}$  Па струменем плазми, який локально нагріває паяне з'єднання лопатки та обойми. Технічний результат: підвищення якості ремонту спрямовуючого апарата та зниження трудовитрат під час ремонту газотурбінного двигуна.