

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第5部門第1区分

【発行日】平成22年6月24日(2010.6.24)

【公表番号】特表2010-508465(P2010-508465A)

【公表日】平成22年3月18日(2010.3.18)

【年通号数】公開・登録公報2010-011

【出願番号】特願2009-534938(P2009-534938)

【国際特許分類】

F 02B 39/00 (2006.01)

【F I】

| | |
|-------------|---|
| F 02B 39/00 | S |
| F 02B 39/00 | C |

【手続補正書】

【提出日】平成22年4月20日(2010.4.20)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

ターボ過給機であって、

軸受ハウジング(100)と、

前記軸受ハウジング内で回転するために装着されたシャフト(220)であって、潤滑油の流れを前記軸受ハウジングの前記シャフトに導くための潤滑システム(230)を有するシャフトと、

前記シャフトの一方の端部に取り付けられかつ排気ガス流れによって駆動されるように適合されたタービンホイール(250)と、

前記潤滑システム(230)を前記タービンホイール(250)から絶縁する防熱材(200)と、を備え、

前記防熱材(200)が、少なくとも1つの接続突出部(400)によって前記軸受ハウジング(100)に接続され、前記少なくとも1つの接続突出部(400)が前記軸受ハウジング(100)の変形工程によって形成されるターボ過給機。

【請求項2】

前記軸受ハウジング(100)が、前記防熱材(200)を受容するために寸法決めされた凹部(150)を有し、前記防熱材(200)の少なくとも一部分が前記凹部(150)に位置決めされる、請求項1に記載のターボ過給機。

【請求項3】

前記防熱材(200)が前記凹部(150)に圧入嵌めされなければならないように、前記凹部及び前記防熱材が寸法決めされる、請求項2に記載のターボ過給機。

【請求項4】

前記軸受ハウジング(100)の前記変形工程が、1つ以上の圧縮ステーキ(325)を有するステーキング工具(300)によって実行される、請求項1に記載のターボ過給機。

【請求項5】

前記凹部がリップ部によって境界付けられ、少なくとも1つの接続突出部(400)が、前記凹部(150)の前記リップ部(160)における変形により形成される、請求項2に記載のターボ過給機。

【請求項 6】

ターボ過給機を組み立てる方法であって、

最終的に組み立てた後、防熱材(200)が軸受ハウジング(100)とタービンホール(250)との間に位置決めされるように、前記防熱材を前記軸受ハウジングに対し位置決めするステップと、

前記軸受ハウジング(100)の少なくとも1つの部分を変形させ、これによって、前記防熱材(200)を押圧する少なくとも1つの接続突出部(400)を形成するステップと、

を含む方法。

【請求項 7】

前記変形が圧縮ステーキングによって実行され、前記圧縮ステーキングが、前記複数の接続突出部(400)を形成するために、複数の圧縮ステーク(325)を有するステーキング工具(300)によって実行される、請求項6に記載の方法。

【請求項 8】

前記軸受ハウジング(100)の前記圧縮ステーキングの前に、前記軸受ハウジング(100)の環状チャネル(150)に前記防熱材(200)を圧入するステップをさらに含む、請求項6に記載の方法。

【請求項 9】

前記少なくとも1つの接続突出部(400)が複数の接続突出部(400)である、請求項8に記載の方法。