

【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26年12月11日(2014.12.11)

【公表番号】特表2013-538974(P2013-538974A)

【公表日】平成25年10月17日(2013.10.17)

【年通号数】公開・登録公報2013-057

【出願番号】特願2013-530605(P2013-530605)

【国際特許分類】

F 02 F 1/10 (2006.01)

F 02 F 1/00 (2006.01)

【F I】

F 02 F 1/10 E

F 02 F 1/00 N

F 02 F 1/10 A

【誤訳訂正書】

【提出日】平成26年10月22日(2014.10.22)

【誤訳訂正1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

自動車用の内燃機関であって、前記内燃機関は、少なくとも一つの作動シリンダー(11, 12, 13, 14)を有する軽鋳造金属から作られたシリンダーハウジング(10)を有し、粗面鋳造から成りかつ前記作動シリンダー(11, 12, 13, 14)に一体的に鋳造された少なくとも一つのシリンダー胴部(15, 16, 17, 18)を有するものであり、

前記シリンダーハウジング(10)が、少なくとも一つの冷却チャンネル(19, 20, 21)と、二つの隣接した前記シリンダー胴部(15, 16, 17, 18)の間に少なくとも一つのシリンダーブリッジ(24, 25, 26)とを有し、前記冷却チャンネル(19, 20, 21)が、前記シリンダー胴部(15, 16, 17, 18)に少なくとも部分的に隣接し、かつ少なくとも部分的に前記シリンダーブリッジ(24, 25, 26)を貫くことを特徴とする、内燃機関。

【請求項2】

前記冷却チャンネル(19, 20, 21)は、前記シリンダーハウジング(10)の材料及び前記シリンダー胴部(15, 16, 17, 18)の材料を少なくとも部分的に取り除くことにより作られることを特徴とする、請求項1に記載の内燃機関。

【請求項3】

前記冷却チャンネル(19, 20, 21)が、前記シリンダー胴部が一体的に前記作動シリンダー内に鋳造された後に形成されることを特徴とする、請求項1または2に記載の内燃機関。

【請求項4】

前記冷却チャンネル(19, 20, 21)が、穿孔として設計されることを特徴とする、請求項1から3の一項に記載の内燃機関。

【請求項5】

前記シリンダーハウジング(10)が、少なくとも部分的に軽ダイカスト金属から成ることを特徴とする、請求項1から4の一項に記載の内燃機関。

**【請求項 6】**

自動車用の内燃機関を生産する方法であり、前記内燃機関は、軽鋳造金属から作られたシリンダーハウジング(10)を有し、及び粗面鋳造から成る少なくとも二つのシリンダーポート部(15, 16, 17, 18)を有している方法であって、

前記シリンダーハウジング(10)が、少なくとも一つの冷却チャンネル(19, 20, 21)と、二つの隣接した前記シリンダーポート部(15, 16, 17, 18)の間に少なくとも一つのシリンダーブリッジ(24, 25, 26)とを有し、前記冷却チャンネル(19, 20, 21)が、前記シリンダーポート部(15, 16, 17, 18)に少なくとも部分的に隣接し、かつ少なくとも部分的に前記シリンダーブリッジ(24, 25, 26)を貫く、方法。

**【誤訳訂正 2】**

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0012

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0012】

冷却チャンネルは穿孔として設計されるのが特に好ましい。冷却チャンネルの生産がこれにより簡単化され得る。

**【誤訳訂正 3】**

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0031

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0031】

冷却チャンネル21は穿孔として設計される。冷却チャンネル21は架橋冷却孔として設計される。冷却チャンネル21は追加的に挿入された冷却チャネルとして設計される。これは、冷却チャンネル21が、シリンダーポート部17, 18が作動シリンダー14に一体的に鋳造された後、形成されることを意味する。冷却チャンネル21は、シリンダーポート部17, 18が一体的に鋳造される時シリンダーブリッジ26に挿入される。又数個の冷却チャンネルが一つのシリンダーブリッジを貫く事が基本的に考えられうる。