

【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6部門第1区分

【発行日】平成25年11月14日(2013.11.14)

【公表番号】特表2013-508696(P2013-508696A)

【公表日】平成25年3月7日(2013.3.7)

【年通号数】公開・登録公報2013-012

【出願番号】特願2012-534593(P2012-534593)

【国際特許分類】

**G 01 B 11/06 (2006.01)**

【F I】

G 01 B 11/06 Z

【誤訳訂正書】

【提出日】平成25年9月24日(2013.9.24)

【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】

コーティングされるタービンブレードまたはベーン(120、130)の膜厚を求めるための方法であって、

前記タービンブレードまたはベーン(120、130)が、コーティングの前(I)、および、コーティング中(II)またはコーティングの後(III)にレーザー三角測量によって測定され、

前記タービンブレードまたはベーン(120、130)の様々な測定値から膜厚が計算され(V)、このうち、前記タービンブレードまたはベーン(120、130)の変形が考慮され、前記タービンブレードまたはベーン(120、130)の前記変形を求めるために、前記タービンブレードまたはベーン(120、130)に対する少なくとも1つの基準ポイントが用いられ、前記基準ポイントは、難変形性の固いブレードまたはベーンの付け根部分に位置する方法。

【請求項2】

前記膜厚測定が、単に局所的に、行なわれる、請求項1に記載の方法。

【請求項3】

前記レーザー三角測量の測定が、前記部品(1、120、130、155)の前記コーティング後に行なわれる、請求項1または2に記載の方法。

【請求項4】

前記レーザー三角測量の測定が、前記部品(1、120、130、155)の前記コーティング中に行なわれる、請求項1、2、または3に記載の方法。

【請求項5】

前記膜厚測定が、複数の位置(13'、13''、・・・)で行なわれる、請求項1、2、3、または4に記載の方法。

【請求項6】

前記膜厚測定が、予め定められた範囲にわたって行なわれる、請求項1、3、または4に記載の方法。

【請求項7】

前記膜厚測定が、コーティングの前後だけで行なわれる、請求項1、2、3、4、5、または6に記載の方法。

【請求項8】

コーティングされるタービンブレードまたはベーン(120、130)の膜厚を求めるための装

置であって、

前記タービンブレードまたはベーン(120、130)を、コーティングの前(I)、および、コーティング中(II)またはコーティングの後(III)にレーザー三角測量によって測定するセンサーと、

前記タービンブレードまたはベーン(120、130)の様々な測定値から膜厚を計算し、このうち、前記タービンブレードまたはベーン(120、130)の変形を考慮して、前記タービンブレードまたはベーン(120、130)の前記変形を求めるために、前記タービンブレードまたはベーン(120、130)に対する少なくとも1つの基準ポイントを用いる計算部と、を備え、

前記基準ポイントが、難変形性の固いブレードまたはベーンの付け根部分に位置する装置。

【誤訳訂正2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0021

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0021】

部品1、120、130、155の上に基準ポイントを選択することによって（特にブレード120またはベーン130の場合には、この基準ポイントは、例えばブレードの付け根部分もしくはベーンの付け根部分上（ここは非常に固いので）、又は、取り付け台上の変形しない位置におけるポイントであることが好ましい）、コーティングプロセス（熱）によって生じる部品1、120、130、155の変形、特に部品、すなわちメインブレードまたはベーン部分の非常に薄い部分の変形が考慮可能になり、実際の膜厚を求めることができる。