

【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2部門第4区分

【発行日】平成27年10月1日(2015.10.1)

【公表番号】特表2014-529533(P2014-529533A)

【公表日】平成26年11月13日(2014.11.13)

【年通号数】公開・登録公報2014-062

【出願番号】特願2014-527726(P2014-527726)

【国際特許分類】

B 2 9 C	39/24	(2006.01)
B 2 9 C	39/10	(2006.01)
B 2 9 C	70/06	(2006.01)
B 2 9 C	70/16	(2006.01)
F 0 2 C	7/00	(2006.01)
B 2 9 K	105/08	(2006.01)
B 2 9 L	23/00	(2006.01)

【F I】

B 2 9 C	39/24	
B 2 9 C	39/10	
B 2 9 C	67/14	L
B 2 9 C	67/14	A
F 0 2 C	7/00	D
F 0 2 C	7/00	E
F 0 2 C	7/00	F
B 2 9 K	105:08	
B 2 9 L	23:00	

【手続補正書】

【提出日】平成27年8月10日(2015.8.10)

【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】

(a) 繊維構造物(P)を水平マンドレル(140int)の所定位置に置くステップと、

(b) 繊維構造物およびマンドレルの周囲に環状成形エンクロージャを形成するステップと、

(c) 成形エンクロージャの第2の軸方向端部(142)を樹脂供給圧力未満の圧力で維持しながら、成形エンクロージャは水平もしくはほぼ水平位置で維持された状態で、第1の軸方向端部(141)から成形エンクロージャに樹脂を供給するステップとを含む複合材料製円筒状部品の製造方法であって、

第2の軸方向端部(142)は、各々独立して前記供給圧力未満の圧力で維持されたりングセクタの形態の少なくとも2つのベントセクタ(142e1、142e2等)を備えることを特徴とする、方法。

【請求項2】

成形エンクロージャには、第1の軸方向端部(141)の周囲にわたって配置された少なくとも2つの注入器によって樹脂が供給される、請求項1に記載の方法。

**【請求項 3】**

第2の端部(142)の前記ベントセクタ(142e1、142e2)が、第1の端部の注入器の延長上にそれぞれ配置される、請求項2に記載の方法。

**【請求項 4】**

請求項1～請求項3のうちの1項に記載の円筒状部品の製造方法を実施するための成型装置にして、成形エンクロージャの一方の端壁にはベントダクトが設けられた成型装置であって、前記ベントダクトは、少なくとも2つの独立したリングセクタ(142e1、142e2等)で形成されることを特徴とする、成型装置。

**【請求項 5】**

ベントダクトが、環状であり、横方向仕切り(143)によって仕切られた少なくとも2つのリングセクタを備える、請求項4に記載の装置。

**【請求項 6】**

一方の軸方向端部に少なくとも1つのフランジを有し、前記端部の端壁(142)がフランジを形成する、ターボ機械用ケーシングなどの部品を製造するための請求項4および請求項5のいずれかに記載の成型装置。

**【請求項 7】**

前記フランジを形成する端壁の上流側の半径方向部分に作られるベントを形成するリングセクタを備える、請求項6に記載の成型装置。

**【請求項 8】**

前記フランジを形成する端壁の下流側の半径方向部分に作られるベントを形成するリングセクタを備える、請求項4～請求項7のうちの1項に記載の装置。

**【請求項 9】**

フランジを形成する端壁の長手方向部分に作られるベントを形成するリングセクタを備える、請求項4～請求項8のうちの1項に記載の装置。

**【請求項 10】**

第1の端部に、少なくとも2つの樹脂注入器を備え、前記リングセクタのそれぞれが注入器の延長上に配置されて、そこで心出しされるベントを形成する、請求項4～請求項9のうちの1項に記載の装置。