

【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 3 区分
 【発行日】平成 20 年 5 月 29 日 (2008.5.29)

【公開番号】特開 2001-336749 (P2001-336749A)
 【公開日】平成 13 年 12 月 7 日 (2001.12.7)
 【出願番号】特願 2001-116239 (P2001-116239)
 【国際特許分類】

F 2 3 R 3/42 (2006.01)

C 2 3 C 4/04 (2006.01)

F 0 2 C 7/00 (2006.01)

【F I】

F 2 3 R 3/42 E

F 2 3 R 3/42 Z

C 2 3 C 4/04

F 0 2 C 7/00 D

【手続補正書】

【提出日】平成 20 年 4 月 11 日 (2008.4.11)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

ガスタービンエンジン (1 0) 用の燃焼器 (1 6) であって、
眼鏡板 (4 4) に取り付けられた複数のデフレクタ (4 2) を含み、
前記デフレクタ (4 2) は、前記眼鏡板 (4 4) に隣接する上流側 (1 2 0) を有し、
前記上流側 (1 2 0) は、該上流側から前記眼鏡板 (4 4) に向け延びる複数の円筒形
突起 (1 4 0) を備え、
前記デフレクタ (4 2) は、前記上流側 (1 2 0) にボンディングコート材料を有し且
つ断熱皮膜を有する、
燃焼器 (1 6) 。

【請求項 2】

前記円筒形突起 (1 4 0) の各々は、各突起 (1 4 0) の基部 (1 6 4) の周囲に周方
向に延在する隅肉 (1 6 2) を備える請求項 1 に記載の燃焼器。

【請求項 3】

前記円筒形突起 (1 4 0) の各々が半径を有し、隣合う前記円筒形突起は、前記円筒形
突起半径の約 3 倍に等しい距離 (1 5 6) だけ離れた高密度パターン (1 4 2) 内に形成
されている、請求項 1 に記載の燃焼器 (1 6) 。

【請求項 4】

前記円筒形突起 (1 4 0) の各々が高さ (1 6 6) を有し、前記高密度パターン (1 4
2) 内の隣合う前記円筒形突起は前記円筒形突起高さの約 3 倍に等しい距離 (1 5 6) だ
け離れている、請求項 3 に記載の燃焼器 (1 6) 。

【請求項 5】

前記眼鏡板 (4 4) が燃焼器ドームである請求項 1 に記載の燃焼器 (1 6) 。

【請求項 6】

前記円筒形突起 (1 4 0) の各々は、テ - パ付き (1 6 2) および丸み (1 7 8) 付き
端縁を有する請求項 1 に記載の燃焼器 (1 6) 。

【請求項 7】

前記デフレクタ(42)は、実質的に平行な1対の半径方向辺縁(102、104)と、デフレクタの丸み付きの端縁全ての1対の張り辺縁(106、108)と、の間において延在する本体(96)を含む請求項1記載の燃焼器(16)。

【請求項 8】

ガスタービンエンジン燃焼器(16)用のデフレクタ(42)を製造する方法であって、
上流側(120)及び下流側を含むデフレクタにして前記上流側から延びる複数の円筒形突起(140)を含むように前記デフレクタを鑄造する段階と、
連通燃焼器内で眼鏡板(44)又は燃焼器ドームに前記デフレクタを取り付けて、眼鏡板(44)と燃焼器ドームとを連通させ、前記突起を前記ドームと前記デフレクタの上流側との間に位置させ、ガスタービンエンジン(10)の運転中前記突起が前記デフレクタからの熱伝達を促進するように形成する段階と、
前記デフレクタ(42)の上流側(120)に、ボンディングコート材料を施し、断熱皮膜を施す段階と
を包含する方法。

【請求項 9】

前記円筒形突起(140)の各々が高さ(166)を有し、前記突起は隣合う突起と前記突起高さの約3倍に等しい距離(156)だけ離れるよう前記デフレクタ及び突起が鑄造される、請求項8に記載の方法。

【請求項 10】

前記円筒形突起(140)の各々が半径を有し、
前記デフレクタを鑄造する段階は、隣合う前記円筒形突起を、前記円筒形突起半径の約3倍に等しい距離(156)だけ離れるよう鑄造する段階をさらに含む、請求項8記載の方法。

【請求項 11】

前記デフレクタを鑄造する段階は、前記円筒形突起(140)がテ - パ付き(162)および丸み(178)付き端縁を有するように前記デフレクタを基材合金から鑄造する段階をさらに含む、請求項8に記載の方法。