

【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 2 区分

【発行日】平成23年9月1日(2011.9.1)

【公開番号】特開2009-28788(P2009-28788A)

【公開日】平成21年2月12日(2009.2.12)

【年通号数】公開・登録公報2009-006

【出願番号】特願2008-190405(P2008-190405)

【国際特許分類】

B 2 3 K 31/00 (2006.01)

B 2 3 K 9/167 (2006.01)

B 2 3 K 26/20 (2006.01)

B 2 3 K 9/16 (2006.01)

B 2 3 K 9/235 (2006.01)

B 2 3 K 9/00 (2006.01)

B 2 3 K 26/42 (2006.01)

【F I】

B 2 3 K 31/00 H

B 2 3 K 9/167 A

B 2 3 K 26/20 3 1 0 N

B 2 3 K 26/20 3 1 0 W

B 2 3 K 9/16 M

B 2 3 K 9/235 A

B 2 3 K 9/00 5 0 1 D

B 2 3 K 26/42

【手続補正書】

【提出日】平成23年7月8日(2011.7.8)

【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】

物品を溶接する方法であって、

上記物品を全面的に囲繞する壁を備を有するエンクロージャであって、物品をその少なくとも実質的に全体で均一に加熱する構成及び寸法の付属加熱装置を有するエンクロージャ内に、物品を配置する段階と、

上記エンクロージャ内に非反応性雰囲気確立する段階と、

上記加熱装置を作動させて、上記エンクロージャ内で物品をその少なくとも実質的に全体で溶接温度に均一に加熱する段階と、

上記エンクロージャ内で、物品の少なくとも実質的に全体で溶接温度を維持しながら物品を溶接する段階と

を含んでなる方法。

【請求項 2】

前記溶接段階が、エンクロージャの壁に取付けられたマニピュレータで操作される溶接装置によって実施される、請求項 1 記載の方法。

【請求項 3】

前記物品が、複雑な形状のガスタービンエンジン部品として用いられるように構成されて

いる、請求項 1 又は請求項 2 記載の方法。

【請求項 4】

前記物品が、ガスタービンエンジンのタービンノズルとして用いられるように構成されている、請求項 1 乃至請求項 3 のいずれかに記載の方法。

【請求項 5】

前記溶接温度が約 1500 °F 以上である、請求項 1 乃至請求項 4 のいずれかに記載の方法。

【請求項 6】

前記加熱装置が誘導加熱装置、伝導加熱装置及び輻射加熱装置の少なくとも 1 つである、請求項 1 乃至請求項 5 のいずれかに記載の方法。

【請求項 7】

前記溶接装置が、タングステン不活性ガス (TIG) 溶接装置、アーク溶接装置及びレーザ溶接装置の少なくとも 1 つである、請求項 1 乃至請求項 6 のいずれかに記載の方法。

【請求項 8】

物品を溶接するための装置であって、

物品を収容するためのエンクロージャであって、物品を全面的に囲繞するための壁を有するエンクロージャと、

エンクロージャ内に配設され、物品をその少なくとも実質的に全体で溶接温度に加熱するように構成された加熱装置と、

エンクロージャ内に配設された溶接装置であって、エンクロージャ内に配置された溶接温度の物品を溶接するように構成された溶接装置とを備える装置。

【請求項 9】

前記エンクロージャにグローブボックスが取付けられ、該グローブボックスが、エンクロージャ内でユーザが溶接装置及び物品を操作できるように構成されている、請求項 8 記載の装置。

【請求項 10】

前記溶接温度が約 1500 °F 以上である、請求項 8 又は請求項 9 記載の装置。

【請求項 11】

前記加熱装置が、誘導加熱装置、伝導加熱装置及び輻射加熱装置の少なくとも 1 つである、請求項 8 乃至請求項 10 のいずれかに記載の装置。

【請求項 12】

前記溶接装置が、タングステン不活性ガス (TIG) 溶接装置及びアーク溶接装置の少なくとも 1 つである、請求項 8 乃至請求項 11 のいずれかに記載の装置。

【請求項 13】

前記物品が、複雑な形状のガスタービンエンジン部品として用いられるように構成されている、請求項 8 乃至請求項 12 のいずれかに記載の装置。