

【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26年4月17日 (2014.4.17)

【公表番号】特表2013-544345(P2013-544345A)

【公表日】平成25年12月12日 (2013.12.12)

【年通号数】公開・登録公報2013-067

【出願番号】特願2013-541324(P2013-541324)

【国際特許分類】

F 2 3 R 3/60 (2006.01)

F 2 3 R 3/42 (2006.01)

F 2 3 R 3/28 (2006.01)

F 0 2 C 7/00 (2006.01)

F 0 2 C 7/20 (2006.01)

F 0 1 D 25/00 (2006.01)

【 F I 】

F 2 3 R 3/60

F 2 3 R 3/42 E

F 2 3 R 3/28 B

F 0 2 C 7/00 D

F 0 2 C 7/20 B

F 0 1 D 25/00 N

F 0 1 D 25/00 U

【手続補正書】

【提出日】平成26年2月24日 (2014.2.24)

【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】

ガスタービン用のアセンブリ (1 8 0) であって、

第 1 面 (1 4 2) 及び第 2 面 (1 4 4) を有するフランジ (1 4 0) 、及び前記フランジ (1 4 0) の第 1 面 (1 4 2) へ接続されるロケットユニット (1 2 0) と、

ガスタービン (1 0 0) の燃焼室 (1 0 8) へガスを供給するために前記フランジ (1 4 0) のボア (1 4 6) を通るように構成されたガス供給パイプ (1 2 6) と、

前記ガス供給パイプ (1 2 6) を囲み、第 1 端部 (1 6 2) 及び第 2 端部 (1 6 4) を有するスリーブ (1 6 0) と、

を備え、

前記第 1 端部 (1 6 2) は、前記ガス供給パイプ (1 2 6) に封止接続され、

前記スリーブ (1 6 0) は、前記フランジ (1 4 0) の厚さ方向に延びて前記第 2 端部 (1 6 4) で前記フランジ (1 4 0) に封止接続されるように構成される、

アセンブリ。

【請求項 2】

前記第 1 端部 (1 6 2) は、前記燃焼室 (1 0 8) から遠い側で、前記フランジ (1 4 0) のボアの外にある前記スリーブ (1 6 0) の第 1 長手方向位置に設定される、請求項 1 に記載のアセンブリ。

【請求項 3】

前記第２端部（１６４）は、前記燃焼室（１０８）の方へ半分のところで前記フランジ（１４０）のボアの中にある前記スリーブ（１６０）の第２長手方向位置に設定される、請求項１に記載のアセンブリ。

【請求項４】

前記第２端部（１６４）は、前記燃焼室（１０８）の方へ半分のところで前記フランジ（１４０）のボアの中にある前記スリーブ（１６０）の第２長手方向位置に設定される、請求項２に記載のアセンブリ。

【請求項５】

前記スリーブ（１６０）の前記第２端部（１６４）は、前記フランジ（１４０）との接続に適應させるべく半径方向に延長されている、請求項４に記載のアセンブリ。

【請求項６】

前記スリーブ（１６０）は、該スリーブ（１６０）の周囲を巡って半径方向に膨出する長手方向部分（１６６）を有する、請求項１に記載のアセンブリ。

【請求項７】

前記長手方向部分（１６６）は、前記スリーブ（１６０）の第１端部（１６２）に近い位置に設けられる、請求項６に記載のアセンブリ。

【請求項８】

前記スリーブ（１６０）は、前記第１端部（１６２）において長手方向に斜めの角度で前記ガス供給パイプ（１２６）に接続される、請求項１に記載のアセンブリ。

【請求項９】

ガスタービンアセンブリ（１８０）を組み立てる方法であって、

（２０２）ガスタービン（１００）の燃焼室（１０８）へガスを供給するためにガス供給パイプ（１２６）をフランジ（１４０）のボア（１４６）に通し、

（２０４）第１端部（１６２）及び第２端部（１６４）を有するスリーブ（１６０）で前記ガス供給パイプ（１２６）を囲い、

（２０６）前記フランジ（１４０）の厚さ方向に前記スリーブ（１６０）を延設し、

（２１０）前記スリーブ（１６０）の第１端部（１６２）を前記ガス供給パイプ（１２６）に封止接続し、

前記スリーブの第２端部（１６４）を前記フランジ（１４０）に封止接続する、
ことを含み、

前記フランジ（１４０）が第１面（１４２）と第２面（１４４）とを備え、該フランジ（１４０）の第１面（１４２）にロケットユニット（１２０）を接続する、方法。

【請求項１０】

前記燃焼室（１０８）から遠い側で、前記フランジ（１４０）のボア（１４６）の外にある前記スリーブ（１６０）の第１長手方向位置に、前記第１端部（１６２）を設ける、請求項９に記載の方法。

【請求項１１】

前記燃焼室（１０８）の方へ半分のところで前記フランジ（１４０）のボア（１４６）の中にある前記スリーブの第２長手方向位置に、前記第２端部（１６４）を設ける、請求項９に記載の方法。

【請求項１２】

前記フランジ（１４０）への接続に適應させるべく前記スリーブ（１６０）の第２端部（１６４）を半径方向に延長する、請求項１１に記載の方法。

【請求項１３】

前記スリーブ（１６０）の一部を該スリーブ（１６０）の周囲を巡って半径方向に膨出させることをさらに含む、請求項９に記載の方法。

【請求項１４】

前記スリーブ（１６０）を、前記第１端部（１６２）において長手方向に斜めの角度で前記ガス供給パイプ（１２６）に接続するようにして、前記スリーブ（１６０）の一部を半径方向に膨出させる、請求項１３に記載の方法。

【請求項 15】

前記スリーブ（160）の第1端部（162）の近くに前記一部を設ける、請求項 13に記載の方法。

【請求項 16】

ホットエアを供給するコンプレッサ（102）と、

ガスと前記コンプレッサ（102）からのホットエアとを混合して作動ガスを発生する燃焼室（108）と、

フランジ（140）、前記フランジ（140）に取り付けられたベースを有するロケットユニット（120）、前記フランジ（140）のボア（146）を通り前記燃焼室（108）へガスを供給するガス供給パイプ（126）、そして、前記ガス供給パイプ（126）を囲み、前記フランジ（140）の厚さ方向に延伸し、前記ガス供給パイプ（126）に封止接続される第1端部（162）と前記フランジ（140）に封止接続される第2端部（164）とを有するスリーブ（160）を備えた、アセンブリと、
を備えるガスタービン。

【請求項 17】

前記スリーブ（160）の第1端部（162）が前記フランジ（140）のボア（146）の外から前記ガス供給パイプ（126）に接続され、

前記スリーブ（160）の第2端部（164）が前記フランジ（140）のボア（146）の内側に接続される、

請求項 16に記載のガスタービン。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0016

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0016】

図5を参照すると、ガスタービン用の例示アセンブリ180の断面図が示されている。アセンブリ180は、ガスタービンのフランジ140のボア146（図3）を通るガス供給パイプ126を含む。ガス供給パイプ126は、ガスタービンの燃焼室108へガスを供給する。さらに、このアセンブリは、ガス供給パイプ126を囲む、図示のスリーブ160を含む。スリーブの第1端部162は、ガス供給パイプ126に封止接続され、このことは、第1端部が、ガス供給パイプをホットエアの周囲環境から遮断するように接続されることを意味する。スリーブ160の第2端部164は、フランジ140との接続に適応させてある。スリーブ160は、フランジ140のボアの外からフランジの厚さに及んで延伸する長さを有する。より詳しくは、スリーブ160の第1端部162は、図示のように、燃焼室108から遠い側でフランジ140のボアの外にあるスリーブ160の第1長手方向位置に設定される。第2端部164は、フランジ140のボアの内側に接続される。第2端部164でスリーブ160をフランジ140に接続することにより、フランジ140のボア内側にスリーブの第2端部164を溶接することができる。