

【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(180)であつて、

第1面(142)及び第2面(144)を有するフランジ(140)、及び前記フランジ(140)の第1面(142)へ接続されるロケットユニット(120)と、

ガスター・ビン(100)の燃焼室(108)へガスを供給するために前記フランジ(140)のボア(146)を通るように構成されたガス供給パイプ(126)と、

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

を備え、

前記第1端部(162)は、前記ガス供給パイプ(126)に封止接続され、

前記スリーブ(160)は、前記フランジ(140)の厚さ方向に延びて前記第2端部(164)で前記フランジ(140)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(162)は、前記燃焼室(108)から遠い側で、前記フランジ(140)のボアの外にある前記スリーブ(160)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)との接続に適応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)への接続に適応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れ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。