

【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 1 区分  
 【発行日】平成 17 年 5 月 26 日 (2005.5.26)

【公開番号】特開 2002-242696 (P2002-242696A)

【公開日】平成 14 年 8 月 28 日 (2002.8.28)

【出願番号】特願 2001-313362 (P2001-313362)

【国際特許分類第 7 版】

F 0 2 C 7/00

B 2 3 K 31/00

B 2 5 J 9/10

// B 2 3 K 9/095

【F I】

F 0 2 C 7/00 D

B 2 3 K 31/00 D

B 2 5 J 9/10 A

B 2 3 K 9/095 5 1 0 D

【手続補正書】

【提出日】平成 16 年 7 月 22 日 (2004.7.22)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 4

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 4】

手作業の T I G 溶接は、I N - 6 2 5 及び H a s t X などの溶接材を用いて溶接形状寸法に対する制約の少ない状態で高度に熟練した溶接作業者によって初めて成功できる。しかしながら、このような溶接材は、最新式の産業用ガスタービンが動作する高い温度においては、耐酸化性や耐クリープ性が劣る傾向にある。さらに、手作業溶接が成功したとしても、タービンプレードの先端（最初のエンジン分解整備における典型的補修箇所）において、複数パスの 3 次元手作業溶接を制御するのは困難である。スクイラ先端壁厚のようなこれらの手作業溶接の不整合性は、機械加工や手動研磨回数を増大させ、同時にそれに続く F P I（蛍光浸透検査）や X 線のような検査作業において歩留まりを低下させることになる。

【特許文献 1】特開平 0 4 - 2 6 2 8 7 1 号公報