

【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 19 年 2 月 8 日 (2007.2.8)

【公開番号】特開 2004-197740 (P2004-197740A)  
 【公開日】平成 16 年 7 月 15 日 (2004.7.15)  
 【年通号数】公開・登録公報 2004-027  
 【出願番号】特願 2003-417403 (P2003-417403)  
 【国際特許分類】

**F 0 1 D 9/02 (2006.01)**

**F 0 1 D 5/18 (2006.01)**

【F I】

F 0 1 D 9/02 1 0 2

F 0 1 D 5/18

【手続補正書】  
 【提出日】平成 18 年 12 月 15 日 (2006.12.15)

【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】請求項 9  
 【補正方法】変更  
 【補正の内容】  
 【請求項 9】

前記クロスオーバー孔 (46d) 及び前記スロットスロート部 (48c) が、前記翼形部を通る前記冷却媒体の全圧力低下のそれぞれ 15% 及び 75% の対応する圧力低下を生じさせるような流れ面積の寸法にされていることを特徴とする、請求項 6 に記載の翼形部。

【手続補正 2】  
 【補正対象書類名】明細書  
 【補正対象項目名】0017  
 【補正方法】変更  
 【補正の内容】  
 【0017】

それに代えて、小型の翼形部は、翼形部を鋳造するためのセラミック指部及び後縁孔を省いた対応するセラミックコアで鋳造することができる。そのように鋳造された翼形部は、その後一般的に放電加工 (EDM) 又は電流 (ES) 加工を用いて後縁孔を穿孔する後続の製造加工を行われて、小型の後縁孔に必要とされる小さい寸法及び公差が得られる。

【特許文献 1】米国特許 3533711 号明細書  
 【特許文献 2】米国特許 4197443 号明細書  
 【特許文献 3】米国特許 4303374 号明細書  
 【特許文献 4】米国特許 4500258 号明細書  
 【特許文献 5】米国特許 4601638 号明細書  
 【特許文献 6】米国特許 4676719 号明細書  
 【特許文献 7】米国特許 5246341 号明細書  
 【特許文献 8】米国特許 5368441 号明細書  
 【特許文献 9】米国特許 5462405 号明細書  
 【特許文献 10】米国特許 6132169 号明細書  
 【特許文献 11】米国特許 6602047 号明細書  
 【特許文献 12】米国特許出願第 10/039,719 号明細書