【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３部門第４区分
【発行日】平成24年8月23日(2012.8.23)

【公開番号】特開2008-69450(P2008-69450A)
【公開日】平成20年3月27日(2008.3.27)
【年通号数】公開・登録公報2008-012
【出願番号】特願2007-195955(P2007-195955)
【国際特許分類】
Ｃ２３Ｃ　4/18　(2006.01)
Ｆ０２Ｃ　7/00　(2006.01)
Ｆ０１Ｄ　5/28　(2006.01)
Ｆ０１Ｄ　25/00　(2006.01)
Ｂ２４Ｃ　3/32　(2006.01)
Ｂ２４Ｃ　11/00　(2006.01)
Ｃ２３Ｃ　4/06　(2006.01)
Ｃ２３Ｃ　4/10　(2006.01)
Ｃ２３Ｃ　4/12　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｃ２３Ｃ　4/18
Ｆ０２Ｃ　7/00　Ｃ
Ｆ０２Ｃ　7/00　Ｄ
Ｆ０１Ｄ　5/28
Ｆ０１Ｄ　25/00　Ｌ
Ｆ０１Ｄ　25/00　Ｘ
Ｂ２４Ｃ　3/32　Ｚ
Ｂ２４Ｃ　11/00　Ｄ
Ｃ２３Ｃ　4/06
Ｃ２３Ｃ　4/10
Ｃ２３Ｃ　4/12

【手続補正書】
【提出日】平成24年7月10日(2012.7.10)
【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】
第１表面と反対側の第２表面とを備え、該第１表面の開口から該第２表面の開口まで広がる１つ以上の冷却孔を有する物品を用意する段階と、
前記物品の該第１表面を覆う金属材料の層を熱溶射して金属結合コートを形成し、熱溶射の破片が少なくとも１つの冷却孔を少なくとも部分的に塞ぐ障害物を形成する段階と、
前記熱溶射によって前記物品の該第２表面に向かって流体に混入した複数の研磨用非金属粒子を同時に３０ｐｓｉから９０ｐｓｉの範囲内の圧力で放出させ、該粒子の少なくとも一部を該第２表面の開口において前記冷却孔を通過させ、前記障害物の少なくとも一部を除去する段階と
を含む方法。
【請求項２】

該物品を用意する段階が、ガスタービンエンジン部品を用意することである、請求項１に記載の方法。
【請求項３】
該物品を用意する段階が、燃焼器ライナー、羽根、シュラウドおよび排気ノズルで構成されるグループから選択された部品を用意することである、請求項１に記載の方法。
【請求項４】
該熱溶射段階が、ＭがＮｉまたはＣｏであるＭＣｒＡｌＹの層を熱溶射することである、請求項１に記載の方法。
【請求項５】
該熱溶射段階が、前記金属結合コート上にイットリア安定化ジルコニアの層を熱溶射することである、請求項１に記載の方法。
【請求項６】
該粒子を同時に放出する段階が、６０メッシュ～４００メッシュのグリットサイズを有する粒子を同時に放出することである、請求項１に記載の方法。
【請求項７】
該熱溶射段階が、該第１表面に対して３０度～５５度の角度で熱溶射することである、請求項１に記載の方法。
【請求項８】
前記複数の研磨用非金属粒子を同時に放出することが、約２２０メッシュのグリッドサイズの研磨用非金属粒子を同時に放出することを含み、該熱溶射段階が、該第１表面に対して４５度の角度で熱溶射することである、請求項１に記載の方法。
【請求項９】
該粒子を同時に放出する段階が、該第１表面への物質の熱溶射後の１秒以内に該第２表面に向かって粒子を放出することである、請求項１に記載の方法。
【請求項１０】
該粒子を同時に放出する段階が、該第１表面への物質の熱溶射後の０．１秒以内に該第２表面に向かって粒子を放出することである、請求項１に記載の方法。