

【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20年2月14日 (2008.2.14)

【公開番号】特開2006-125402(P2006-125402A)

【公開日】平成18年5月18日 (2006.5.18)

【年通号数】公開・登録公報2006-019

【出願番号】特願2005-309403(P2005-309403)

【国際特許分類】

F 0 1 D 5/18 (2006.01)

F 0 2 C 7/00 (2006.01)

B 2 2 C 9/04 (2006.01)

【F I】

F 0 1 D 5/18

F 0 2 C 7/00 D

B 2 2 C 9/04 C

【手続補正書】

【提出日】平成19年12月20日 (2007.12.20)

【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、特にターボジェットのロータブレードであって、エアフォイルと、エアフォイルをブレード基部に接続するプラットフォームと、ブレード及びブレード基部に形成された冷却流体フローダクトと共に、エアフォイルとは反対側でプラットフォームから延在し、エアフォイルの後縁の下を通る平らなウェブにより形成された少なくとも 1 個のスティフナとを備え、ロータブレードが、さらにスティフナの一部に形成された冷却手段を備え、冷却手段が、プラットフォームに隣接し、かつブレードの後縁と実質的に位置合わせして設置される、ブレード。

【請求項 2】

前記冷却手段が、空洞を備え、該空洞が、スティフナに形成され、かつブレード基部に形成された供給ダクトと、プラットフォームの下で下流側に開く少なくとも 1 個の冷却流体出口開口とに接続される、請求項 1 に記載のブレード。

【請求項 3】

空洞からの出口開口または各出口開口が、ブレードの後縁と実質的に平行に向けられる、請求項 2 に記載のブレード。

【請求項 4】

ブレードが高圧段のブレードである場合、スティフナの空洞が、ブレードの軸の方向に沿って、かつ前記ブレードの軸及びタービンの回転の軸に垂直な方向で、数ミリメートルの寸法を呈し、かつブレードの軸及びタービンの回転の軸に垂直な方向に対して垂直な方向で、約 1 mm 以下である、請求項 2 に記載のブレード。

【請求項 5】

スティフナの空洞が、鋳造中に製作される、請求項 2 に記載のブレード。

【請求項 6】

空洞からの出口開口または各出口開口が、鋳造中に、又はレーザ穿孔若しくは電気腐食によって製作される、請求項 2 に記載のブレード。

【請求項 7】

請求項 1 に記載の複数のブレードを含む、ターボジェットタービン。

【請求項 8】

請求項 7 に記載のタービンを含む、ターボジェット。