

【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】令和 2 年 12 月 24 日 (2020.12.24)

【公開番号】特開 2018-13127 (P2018-13127A)

【公開日】平成 30 年 1 月 25 日 (2018.1.25)

【年通号数】公開・登録公報 2018-003

【出願番号】特願 2017-139762 (P2017-139762)

【国際特許分類】

F 0 2 B 39/00 (2006.01)

F 0 4 D 29/28 (2006.01)

F 0 1 D 5/04 (2006.01)

F 0 2 C 7/00 (2006.01)

F 0 1 D 25/00 (2006.01)

F 0 4 D 25/04 (2006.01)

F 0 4 D 17/10 (2006.01)

【 F I 】

F 0 2 B 39/00 Q

F 0 4 D 29/28 R

F 0 1 D 5/04

F 0 2 C 7/00 D

F 0 1 D 25/00 X

F 0 1 D 25/00 F

F 0 4 D 25/04

F 0 4 D 17/10

【誤訳訂正書】

【提出日】令和 2 年 11 月 10 日 (2020.11.10)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

ロータベース本体 (1 1) と、
 該ロータベース本体 (1 1) と一体に形成されたブレード (1 2) と、
 を具備したラジアルタービンロータ (1 0) において、
 前記ロータベース本体 (1 1) は、キャビティ構造 (1 3) を備えており、
2 μ m ~ 1 0 μ m の間にある所定の平均粗さ (R a) が、前記キャビティ構造 (1 3) の内面 (1 9) に設定されており、前記ブレード (1 2) の流れ誘導面の平均粗さとは異なっていることを特徴とするラジアルタービンロータ。

【請求項 2】

前記キャビティ構造 (1 3) は、1 つ以上のキャビティを備えていることを特徴とする請求項 1 に記載のラジアルタービンロータ。

【請求項 3】

前記キャビティ構造 (1 3) は、少なくとも 1 つのウェブ (1 4) により補強されていることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載のラジアルタービンロータ。

【請求項 4】

開口部 (1 7 、 1 8) が、流れ誘導面の外側の前記ロータベース本体 (1 1) の前側 (

１５）および／または後側（１６）に形成され、前記開口部を通じて、前記キャビティ構造（１３）は外部からアクセス可能であることを特徴とする請求項１～３のいずれか一項に記載のラジアルタービンロータ。

【請求項５】

前記ラジアルタービンロータは、付加製造方法を利用した単体部品として製造されていることを特徴とする、請求項１～４のいずれか一項に記載のラジアルタービンロータ（１０）を製造するための方法。

【請求項６】

前記付加製造方法の際に生じた残留物は、開口部（１７、１８）を通じて前記キャビティ構造（１３）から排出されることを特徴とする請求項５に記載の方法。

【請求項７】

所定の平均粗さ（ R_a ）は、前記キャビティ構造（１３）の内面（１９）において開口部（１７、１８）を利用して設定されていることを特徴とする請求項５または６に記載の方法。

【請求項８】

前記所定の平均粗さ（ R_a ）は、機械的方法および／または物理化学的方法を利用して設定されていることを特徴とする請求項７に記載の方法。

【誤訳訂正２】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】０００９

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【０００９】

本発明のさらなる有利な発展によれば、所定の平均粗さ R_a は、キャビティ構造の内面に設定され、この粗さは $2\ \mu m \sim 10\ \mu m$ の間である。キャビティ構造の内面のこの平均粗さ R_a は、ブレードの流れ誘導面の平均粗さ R_a とは異なっており、ラジアルタービンロータに最適な実運転特性を与えることにに関して特に好適である。

【誤訳訂正３】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】００１８

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【００１８】

本発明の好適な実施形態によれば、所定の粗さがキャビティ構造１３の内面１９に設定されており、平均粗さ R_a は $2\ \mu m \sim 10\ \mu m$ の間である。