

【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 2 部門第 2 区分

【発行日】平成 27 年 3 月 12 日 (2015.3.12)

【公開番号】特開 2013-176779 (P2013-176779A)

【公開日】平成 25 年 9 月 9 日 (2013.9.9)

【年通号数】公開・登録公報 2013-049

【出願番号】特願 2012-41047 (P2012-41047)

【国際特許分類】

B 2 3 K 3/06 (2006.01)

F 0 2 K 9/34 (2006.01)

F 0 2 K 9/62 (2006.01)

B 2 3 K 1/00 (2006.01)

B 2 3 K 1/19 (2006.01)

【F I】

B 2 3 K 3/06 G

F 0 2 K 9/34

F 0 2 K 9/62

B 2 3 K 1/00 3 3 0 P

B 2 3 K 1/19 Z

【手続補正書】

【提出日】平成 27 年 1 月 21 日 (2015.1.21)

【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】

めっきされていない第 1 表面を有する第 1 母材、拡散バリア層として機能する金属層、箔ろう材、及び第 2 表面を有する第 2 母材の順番に並ぶように且つ前記第 1 表面及び前記第 2 表面が互いに向かい合うように、前記第 1 母材、前記金属層、前記箔ろう材、及び前記第 2 母材を配置するステップと、

前記第 1 母材及び前記第 2 母材を前記箔ろう材を用いてろう付けするステップとを具備し、

前記第 1 母材、前記金属層、前記箔ろう材、及び前記第 2 母材を配置する前記ステップは、前記第 1 母材、前記金属層、前記箔ろう材、及び前記第 2 母材をこの順番に接触させるステップを備え、

前記ろう付けするステップは、前記第 1 母材、前記金属層、前記箔ろう材、及び前記第 2 母材が接触した状態で加熱するステップを備える

ろう付方法。

【請求項 2】

請求項 1 に記載のろう付方法であって、

前記第 1 母材、前記金属層、前記箔ろう材、及び前記第 2 母材を配置する前記ステップにおいて、前記第 1 母材及び前記第 2 母材の間に積層体を配置し、

前記積層体は、

前記箔ろう材と、

前記箔ろう材に結合した前記金属層とを備える

ろう付方法。

【請求項 3】

請求項 2 に記載のろう付方法であって、

前記積層体は複数であり、

前記第 1 母材、前記金属層、前記箔ろう材、及び前記第 2 母材を配置する前記ステップにおいて、前記複数の積層体が前記第 1 表面及び前記第 2 表面に沿って並べられる

ろう付方法。

【請求項 4】

請求項 2 又は 3 に記載のろう付方法であって、

前記箔ろう材の表面に前記金属層を電気めっきにより形成して前記積層体を製造するステップを更に具備する

ろう付方法。

【請求項 5】

請求項 2 又は 3 に記載のろう付方法であって、

前記箔ろう材の表面に前記金属層をスパッタリングにより形成して前記積層体を製造するステップを更に具備する

ろう付方法。

【請求項 6】

請求項 2 又は 3 に記載のろう付方法であって、

前記金属層となるべき金属箔と前記箔ろう材とを圧着して前記積層体を製造するステップを更に具備する

ろう付方法。

【請求項 7】

請求項 1 に記載のろう付方法であって、

前記第 1 母材、前記金属層、前記箔ろう材、及び前記第 2 母材を配置する前記ステップにおいて、前記金属層は金属箔である

ろう付方法。

【請求項 8】

めっきされていない第 1 表面を有する第 1 母材、拡散バリア層として機能する金属層、箔ろう材、拡散バリア層として機能する他の金属層、及びめっきされていない第 2 表面を有する第 2 母材の順番に並ぶように且つ前記第 1 表面及び前記第 2 表面が互いに向かい合うように、前記第 1 母材、前記金属層、前記箔ろう材、前記他の金属層及び前記第 2 母材を配置するステップと、

前記第 1 母材及び前記第 2 母材を前記箔ろう材を用いてろう付けするステップと
を具備し、

前記第 1 母材、前記金属層、前記箔ろう材、前記他の金属層及び前記第 2 母材を配置する前記ステップは、前記第 1 母材、前記金属層、前記箔ろう材、前記他の金属層及び前記第 2 母材をこの順番に接触させるステップを備え、

前記ろう付けするステップは、前記第 1 母材、前記金属層、前記箔ろう材、前記他の金属層及び前記第 2 母材が接触した状態で加熱するステップを備え、

前記金属層は、前記他の金属層と成分が異なる

ろう付方法。

【請求項 9】

めっきされていない第 1 表面を有する第 1 母材、拡散バリア層として機能する金属層、箔ろう材、及び第 2 表面を有する第 2 母材の順番に並ぶように且つ前記第 1 表面及び前記第 2 表面が互いに向かい合うように、前記第 1 母材、前記金属層、前記箔ろう材、及び前記第 2 母材を配置するステップと、

前記第 1 母材及び前記第 2 母材を前記箔ろう材を用いてろう付けするステップと
を具備する

ロケットエンジン燃焼室の製造方法。

【請求項 10】

請求項 9 に記載のロケットエンジン燃焼室の製造方法であって、
冷却流体が流れる流路となるべき溝部が前記第 1 表面に形成された
ロケットエンジン燃焼室の製造方法。