

【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27年2月12日 (2015.2.12)

【公表番号】特表2014-508214(P2014-508214A)

【公表日】平成26年4月3日 (2014.4.3)

【年通号数】公開・登録公報2014-017

【出願番号】特願2013-545054(P2013-545054)

【国際特許分類】

C 2 3 C 8/26 (2006.01)

F 1 6 G 5/16 (2006.01)

C 2 2 C 38/00 (2006.01)

C 2 1 D 9/40 (2006.01)

C 2 2 C 38/14 (2006.01)

C 2 1 D 1/06 (2006.01)

C 2 1 D 1/76 (2006.01)

【F I】

C 2 3 C 8/26

F 1 6 G 5/16 B

C 2 2 C 38/00 3 0 2 N

C 2 1 D 9/40 A

C 2 2 C 38/14

C 2 1 D 1/06 A

C 2 1 D 1/76 M

【誤訳訂正書】

【提出日】平成26年12月18日 (2014.12.18)

【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】

17～19質量%のニッケル、4～6質量%のモリブデン、8～18質量%のコバルト、1質量%未満のチタンおよび残部鉄を含む基本組成を有するマルエージング鋼合金から成る、駆動ベルト（1）において使用するための金属のリング（14）のための製造方法における組み合わされた熱処理プロセスであって、前記リング（14）は、アンモニアガス含有プロセス雰囲気中で析出硬化およびガス軟窒化される、熱処理プロセスにおいて、前記プロセス雰囲気のアンモニア含有量は、2～6体積%であり、前記リング（14）は、前記プロセス雰囲気において、500～550℃の温度で、少なくとも15分間、多くとも45分間熱処理されることを特徴とする、熱処理プロセス。

【請求項 2】

前記プロセス雰囲気に供給されるプロセスガスのアンモニア含有量は、3体積%であり、前記リング（14）は、前記プロセス雰囲気において、500℃の温度で、30分間熱処理される、請求項1記載の熱処理プロセス。

【請求項 3】

前記プロセス雰囲気に供給されるプロセスガスは、アンモニアガスおよび窒素ガスのみから成る、請求項1または2記載の熱処理プロセス。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0002

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0002】

1つの公知の種類の駆動ベルトは、欧州特許出願公開第1403551号明細書に詳細に示されており、多数の比較的薄い横断金属エレメントから成る。これらのエレメントは、択一的に無端バンドまたはフープとも称される互いに重ねられた平らな金属リングのセットからそれぞれが成る2つの積層された無端引張手段に摺動可能に組み付けられている。このようなリングは、マルエージング鋼などの析出硬化鋼から製造されている。析出硬化鋼は、大きな引張強さという特性と、引張応力および曲げ疲労に対する優れた耐久性とにより、鋼をシート材料から所望の形状に加工するための比較的好ましい可能性と、好適にはリングの円周に沿って変化すべきでない最終製品リングの材料特性と、を備える。本発明は、特に、場合によっては1質量%未満のチタン~~および~~および残部鉄を含む、17～19質量%のニッケル、4～6質量%のモリブデン、8～18質量%のコバルトの基本組成を含むマルエージング鋼合金の範囲に関する。