

【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 28 年 5 月 19 日 (2016.5.19)

【公表番号】特表 2015-502457 (P2015-502457A)

【公表日】平成 27 年 1 月 22 日 (2015.1.22)

【年通号数】公開・登録公報 2015-005

【出願番号】特願 2014-544696 (P2014-544696)

【国際特許分類】

C 2 1 D 9/40 (2006.01)

C 2 2 C 38/00 (2006.01)

C 2 1 D 1/06 (2006.01)

C 2 2 C 38/14 (2006.01)

F 1 6 G 5/16 (2006.01)

【F I】

C 2 1 D 9/40 A

C 2 2 C 38/00 3 0 2 N

C 2 1 D 1/06 A

C 2 2 C 38/14

F 1 6 G 5/16 B

【誤訳訂正書】

【提出日】平成 28 年 3 月 24 日 (2016.3.24)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 1 0

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 1 0】

本発明によれば、本発明の目的は、別個の時効及び窒化のステップを含む熱処理プロセスにより実現される。その際、時効熱処理は、180 分間を超えて 450 ~ 500 の温度で窒化ガス中にリングを保つことを必要とし、窒化熱処理は、45 ~ 90 分間 425 ~ 475 の温度で、想定量の、但し 12 体積パーセント未満、好適には 10 体積パーセント未満のアンモニアガスを含むプロセス雰囲気中にリングを保つことを必要とする。特に、良好な結果は、200 分間 490 で行われた時効熱処理で得られ、かつ / 又は 4 体積パーセント ~ 8 体積パーセントのアンモニアを含むプロセス雰囲気において 75 分間 450 で行われた窒化熱処理で得られた。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 1 8

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 1 8】

図 4 に線図で示された本発明は、より広い範囲のリング材料組成に対して、窒化において 10 体積パーセント未満のそのような少量のアンモニアを使用する方法を提供する一方、プロセスパラメータのコントロールの正確性に関する要求がなくなる。本発明によれば、リング 14 の時効及び窒化の熱処理は、別個の 2 つの、つまり連続的なプロセスステップ V I I I - A , V I I I - B を含む。本発明における第 1 のプロセスステップ V I I I - A では、リング 14 は、180 分を超える プロセス継続時間の間、450 ~ 500 のプロセス温度で、アンモニアガスを含まず、そして単一の、又は少なくとも主に窒素ガ

スから成るプロセス雰囲気中に保たれる。本発明における第 2 のプロセスステップ V I I I - B では、リング 1 4 は、4 5 分 ~ 9 0 分のプロセス経過時間の間、4 2 5 ~ 4 7 5 のプロセス温度で、2 体積パーセント ~ 1 2 体積パーセント未満のアンモニアガスを含むプロセス雰囲気中に保たれる。

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】請求項 1

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【請求項 1】

ドライブベルト ( 1 ) に使用するための金属リング ( 1 4 ) の製造方法における熱処理プロセスであって、

リング ( 1 4 ) を、時効及び窒化の 2 つのステップでそれぞれ製造し、時効のプロセスステップにおいて、リング ( 1 4 ) を、4 5 0 ~ 5 0 0 の範囲の温度でアンモニアガスを含まない雰囲気中に保ち、窒化のプロセスステップにおいて、リング ( 1 4 ) を、4 2 5 ~ 4 7 5 の範囲の温度でアンモニアガスを含む雰囲気中に保つ、熱処理プロセスにおいて、

リング ( 1 4 ) を、時効のプロセスステップで 3 時間を超えて処理し、

リング ( 1 4 ) を、窒化のプロセスステップで少なくとも 2 体積パーセント、但し 1 2 体積パーセント未満のアンモニアを含有する雰囲気内で処理する、ことを特徴とする、熱処理プロセス。