

【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VIIIA, VIIIBを含む。本発明における第1のプロセスステップVIIIA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VII
I - Bでは、リング14は、45分～90分のプロセス経過時間の間、425～475
のプロセス温度で、2体積パーセント～12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(14)の製造方法における熱処理
プロセスであって、

リング(14)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(14)を、450～500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(14)を、425～475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(14)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(14)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12
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。