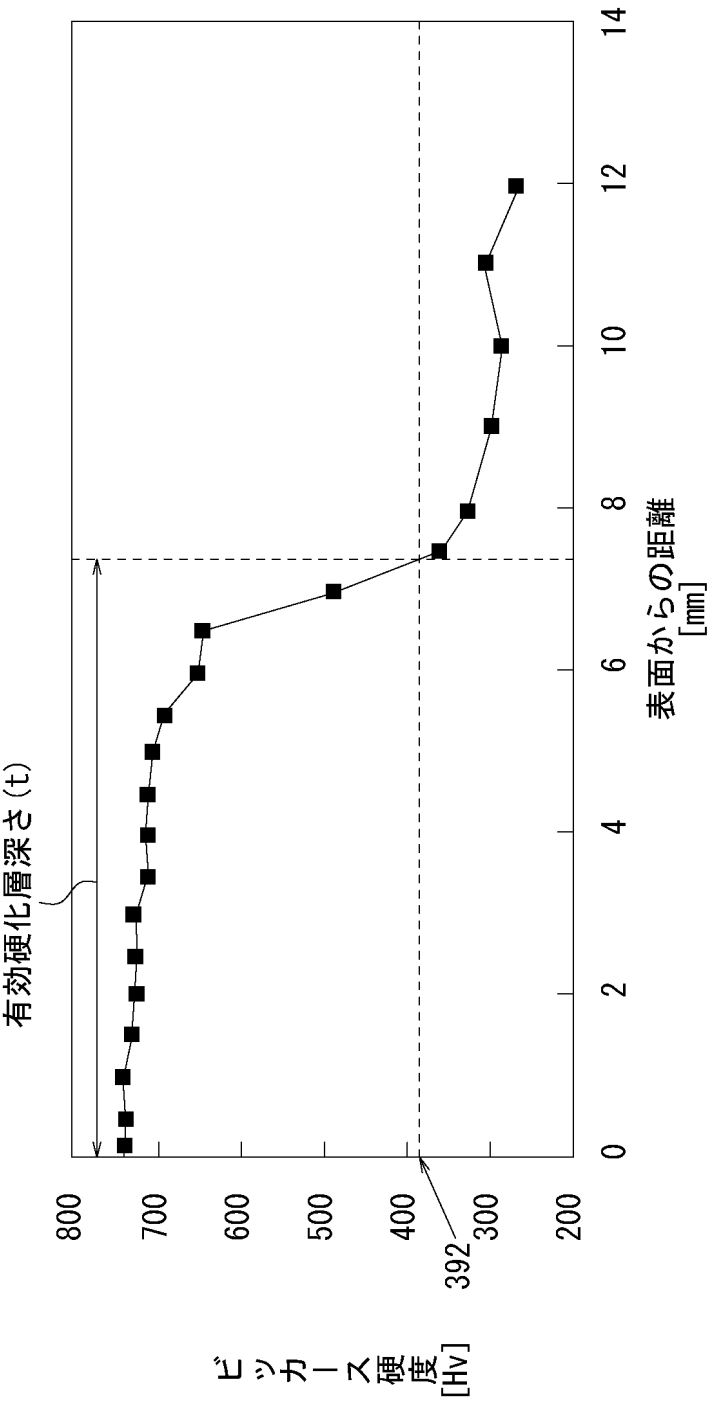
【公報種別】特許法第１７条の２の規定による補正の掲載
【部門区分】第３部門第４区分
【発行日】平成20年9月25日(2008.9.25)

【公開番号】特開2007-107029(P2007-107029A)
【公開日】平成19年4月26日(2007.4.26)
【年通号数】公開・登録公報2007-016
【出願番号】特願2005-296844(P2005-296844)
【国際特許分類】
Ｃ２２Ｃ　38/00　(2006.01)
Ｃ２２Ｃ　38/32　(2006.01)
Ｃ２１Ｄ　1/18　(2006.01)
Ｃ２１Ｄ　6/00　(2006.01)
Ｃ２１Ｄ　9/00　(2006.01)
Ｃ２１Ｄ　9/28　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｃ２２Ｃ　38/00　３０１Ａ
Ｃ２２Ｃ　38/32
Ｃ２１Ｄ　1/18　Ｅ
Ｃ２１Ｄ　6/00　Ｗ
Ｃ２１Ｄ　9/00　Ａ
Ｃ２１Ｄ　9/28　Ａ
Ｃ２１Ｄ　9/28　Ｚ

【手続補正書】
【提出日】平成20年8月7日(2008.8.7)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１３
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１３】
また、本発明は、表面のビッカース硬度が６４０～７３０、表面からビッカース硬度で３９２を示す部位に至るまでの距離を有効硬化深さｔ、半径をｒとするとき、ｔ／ｒが０．４以上である鋼材の製造方法であって、
質量％で、Ｃ：０．４７～０．５２％、Ｓｉ：０．０３～０．１５％、Ｍｎ：０．６～０．７％、Ｓ：０．００５～０．０３％、Ｔｉ：０．０２５～０．０４％、Ｃｒ：０．０５～０．３％、Ｍｏ：０．０４～０．０９％、Ａｌ：０．０２～０．０４％、Ｂ：０．０００５～０．００４％を含有し、残部が鉄及び不可避的不純物であり、フェライトの占有面積率が３０％以上、Ｂスケールのロックウェル硬度が８５～９５である原材料鋼に対し、高周波焼入れを施すことを特徴とする。
【手続補正２】
【補正対象書類名】図面
【補正対象項目名】図２
【補正方法】変更
【補正の内容】

【図２】

FIG. 2



【手続補正３】
【補正対象書類名】図面
【補正対象項目名】図３
【補正方法】変更
【補正の内容】

FIG. 3

（質量%）

	No.	C	Si	Mn	S	Cr	Mo	B[ppm]	Ti	Al	N[ppm]
実施例	1	0.47	0.10	0.60	0.019	0.13	0.04	13	0.028	0.031	80
	2	0.48	0.06	0.61	0.025	0.15	0.09	15	0.037	0.021	58
	3	0.49	0.09	0.70	0.013	0.09	0.05	9	0.032	0.031	68
	4	0.50	0.13	0.68	0.017	0.22	0.07	12	0.025	0.034	55
	5	0.51	0.11	0.61	0.024	0.23	0.07	23	0.037	0.027	45
	6	0.52	0.15	0.69	0.014	0.10	0.05	20	0.031	0.024	72
	7	0.50	0.08	0.68	0.018	0.18	0.05	18	0.029	0.025	56
比較例	1(*1)	0.40	0.18	0.78	0.019	0.20	0.02	−	−	0.024	89
	2(*2)	0.48	0.19	0.76	0.017	0.17	0.01	−	−	0.022	99
	3	0.50	0.09	0.40	0.014	0.20	0.20	20	0.135	0.030	70
	4	0.48	0.09	0.75	0.019	0.23	0.07	23	0.134	0.021	88
	5	0.55	0.10	0.66	0.042	0.22	0.01	22	0.031	0.019	56
	6	0.55	0.20	1.20	0.018	0.12	0.18	18	0.028	0.025	77
	7	0.60	0.09	0.75	0.019	0.09	0.08	23	0.032	0.026	88
	8	0.50	0.09	0.75	0.019	0.23	0.12	23	0.129	0.021	88

(*1)　JIS-S40C相当材
(*2)　JIS-S48C相当材