

【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31年1月31日(2019.1.31)

【公表番号】特表2018-506640(P2018-506640A)

【公表日】平成30年3月8日(2018.3.8)

【年通号数】公開・登録公報2018-009

【出願番号】特願2017-532614(P2017-532614)

【国際特許分類】

C 2 1 D 9/40 (2006.01)

C 2 1 D 6/00 (2006.01)

C 2 2 C 38/00 (2006.01)

C 2 2 C 38/52 (2006.01)

C 2 1 D 1/06 (2006.01)

C 2 3 C 8/26 (2006.01)

F 1 6 G 5/16 (2006.01)

【F I】

C 2 1 D 9/40 A

C 2 1 D 6/00 M

C 2 2 C 38/00 3 0 2 N

C 2 2 C 38/52

C 2 1 D 1/06 A

C 2 3 C 8/26

F 1 6 G 5/16 B

【手続補正書】

【提出日】平成30年12月14日(2018.12.14)

【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】

無段変速機用の駆動ベルト(3)においてまたは無段変速機用の駆動ベルト(3)として使用するためのマルエージング鋼から形成された無端のフレキシブルリング(32)の同時の時効およびガス窒化のための方法において、前記フレキシブルリング(32)の前記マルエージング鋼は、17～19質量%のニッケル、4～8質量%のモリブデン、4～14質量%のコバルト、0.5～2.5質量%のクロム、0.4質量%以下のチタンまたは2質量%以下のアルミニウムと、バランス鉄と、不可避の汚染物とからなり、同時の時効およびガス窒化は、500よりも高い温度および1～5体積%のアンモニアを含むガス雰囲気において行われることを特徴とする、方法。

【請求項 2】

前記同時の時効およびガス窒化は、515～525の範囲の温度で55～75分間行われることを特徴とする、請求項1記載のマルエージング鋼から形成された無端のフレキシブルリング(32)の同時の時効およびガス窒化のための方法。

【請求項 3】

前記フレキシブルリング(32)は、0.18～0.20mmの範囲の厚さを有し、
前記フレキシブルリング(32)には、25～35ミクロンの範囲の厚さを有しかつ500～575HV1.0の範囲のコア硬さを有する、窒化された表面層が設けられており

、該窒化された表面層には窒化クロム析出物が存在することを特徴とする、請求項 1 または 2 記載のマルエージング鋼から形成された無端のフレキシブルリング（ 3 2 ）の同時の時効およびガス窒化のための方法。