

6% 以上で又後者では 9% 以上で夫々完全な austenite 組織がえられる。sub-zero 変態量は主として油焼入後の austenite の量とその安定度に左右されるが、測定結果は変態量が Mn 4% までは増大し、4% をこえると減少し 9% 以上では 0 となることを示した。

即ち Mn 4% までは油焼入後の austenite 量増加の影響が安定度増大の影響に勝るためであり、4% 以上では

逆になつて後者の影響が前者より大きく作用するのが原因である。常温時効の sub-zero 変態に及ぼす影響は著しくない。

尙 sub-zero 処理の冷却剤には過剰の固形 CO<sub>2</sub> を添加した標準 pentane を使用したが、これによつて急速冷却ならびに -78°C における確実な温度保持が可能であつた。(立川逸郎)

### 論 説 御 寄 稿 に 際 し て お 願 い

御寄稿の際寄稿規程を無視されたものが往々ありまして編集に手間取りますので必ず規程に従つてお書き願います。(寄稿規程は本會所定の原稿用紙に印刷添付してあります)。尙下記の點特に御配慮願います。

1. 原稿用紙は必ず本會所定の用紙又は同一寸法の 400 字詰用紙を御使用のこと。
2. 専門家以外の印刷工、文選工にも判るように原稿は明瞭に、特に符号、數式、ギリシャ文字等は丁寧明確に御執筆のこと。従つて普通の事務員に清書を命ぜられた時は必ず御点検の上御寄稿のこと。
3. 論文中図表の挿入個所は必ず御指定のこと。
4. 欧文シノブシは外人が読んで判るように御推敲御執筆のこと。尙邦文の標頭及び要約と欧文の標頭及びシノブシとは成るべく一致するように訳出のこと。
5. 学位所有の方は原稿に附記されたし。
6. 別刷御必要の方は御寄稿の際原稿に其の旨記較されたし、発行後の御要求には応じ兼ねます。尙、別刷は実費のお支払を要します。

### 正 誤 表

鐵と鋼 第 39 年 第 10 號 論説：高速変工具に関する研究 (XVI)

	(誤)	(正)
p.1177	左下より 4 行目 正	比
p.1178	左上より 10 行目 熱戻焼入	熱浴焼入
p.1178	右下 写真 No.2 の写真	写真 No.3 の写真
p.1179	左上 写真 No.3 の写真	写真 No.2 の写真
p.1180	右下より 19 行目 完	安
p.1180	右下より 17 行目 関	間
p.1181	第 1 表 (2) 左下 gr	hr