

#B2 と #B3 とを比較すると、こゝにも Mo の効果が認められ、3% Mo を含んだ #B2 の方が耐熱性良く #B3 の方は絶対硬度が低いのみならず加熱による加工効果の減少も著しい。

#### IV. 總括

(1) ガスタービン用耐熱鋼 Timken 16-25-6 合金及び N, C, Mo 等を變えた5種の試料につき再結晶現象を調べ、併せて加熱による加工歪の減少を調べた。

(2) 試料は豫め析出完了処理をして析出硬化による影響を除きこれに冷間鍛造によつて加工を與えた。

(3) これを 500°C~1200°C 迄の間で1時間より200時間迄加熱しその間に硬度、顯微鏡組織、及びX線等により再結晶及び歪除去の状態を観察した。再結晶の測定は硬度によるのは不正確であり、又X線的方法も不

適であつたので顯微鏡組織による測定を主とした。

(4) 冷間加工 12%~9% 位の範圍では #B4, #B1 共に1時間にては 1000°C, 3時間にては 900°C にて再結晶を組織上に認めた。Nの効果は材料のマトリックスの硬度を上げ、且その効果を少くとも再結晶温度附近迄維持することにあると考えた。

(5) N 0.16% 含んだ試料は 700°C 迄は 200 時間の加熱にも加工効果を概ね維持しつゞけ、Nを特に添加しなかつたものより耐熱性の良好な事が認められた。これらの傾向は軟化が認め得る 800°C 以上にてはほぼ同じ傾向となつて現われている。

終りに御懇篤な御指導御鞭撻を賜つた東大三島徳七教授、橋口隆吉助教授、三島良紘助教授並びに當社幹部の方々に深謝する。(昭和 28 年 2 月寄稿)

#### 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)。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原稿の清書を命ぜられた時は必ず御点検の上寄稿のこと。
3. 論文中図表の挿入箇所は必ず御指定のこと。
4. 鉄と鋼は國際的なものでありますので英文シノプシスは外人が読んで判るように御推敲御執筆のこと、尙邦文の標題と英文の標題とは成るべく一致するように訳出のこと。以上