

場合には 10 回伸線迄捻回はヒビを発生せず、巻解も良で高炭素パーライト鋼線に匹敵する性質をもつたワイヤーを製造できる。例えば 0.14% 炭素鋼線を 100 kg/mm² に焼戻し、これを 8 回伸線すると抗張力 172 kg/mm²、捻回値 33、巻解良の優れたワイヤーを製造できる。しかし 110 kg/mm² に焼戻したワイヤーは、6 回伸線から捻回にヒビを発生し、巻解も不良となる。従つて高い抗張力を持ち、靱性の良いワイヤーを得るには材料の C% に関係なく 100 kg/mm² 位に焼戻し伸線するのが良い方法である。

IV. 結 論

(1) 本研究は 0.05~0.25% 炭素鋼線のマルテンサイト組織の原線を伸線することにより得られた 100~200 kg/mm² の高抗張力のマルテンサイト鋼線の特徴を示した。

(2) マルテンサイト鋼線は使用目的により高炭素パーライト鋼線の代用になる。また局部マルテンサイト化防止、耐腐蝕性、加工性、溶接性において高炭素鋼線に優れた特性をもっているので、将来特殊鋼索の製造、ばね用鋼線、加工用線、針布線、鋼弦コンクリート用鋼線の製造に対するこの利用は注目に値するものであることを示した。
(文献省略)

—新 し く き ま つ た J I S—

| | | |
|-------------|------------------|-----|
| G 2201—1956 | 製鋼用銑 | 改 正 |
| G 2202—1956 | 鋳物用銑 | 〃 |
| G 3102—1956 | 機械構造用炭素鋼 | 〃 |
| G 4102—1956 | ニッケルクロム鋼 | 〃 |
| G 4103—1956 | ニッケルクロムモリブデン鋼 | 〃 |
| G 4104—1956 | クロム鋼 | 〃 |
| G 4105—1956 | クロムモリブデン鋼 | 〃 |
| G 4202—1956 | アルミニウムクロムモリブデン鋼 | 〃 |
| G 3110—1953 | 異形丸鋼 | 確 認 |
| G 3391—1953 | シートバー | 〃 |
| G 4805—1953 | 高炭素クロム軸受鋼 | 〃 |
| G 0305—1953 | 鋼線の試験および検査の通則 | 〃 |
| G 0555—1956 | 鋼の非金属介在物の顕微鏡試験方法 | 新 規 |
| G 3104—1953 | リベット用圧延鋼材 | 確 認 |
| G 3521—1953 | 硬引鋼線 | 〃 |