

















(a) C 2, 350°C (b) C 3, 350°C (c) C 2, 400°C (d) C 2, 450°C  
 (e) Ni 1, 350°C (f) Ni 3, 350°C (g) Cr 1, 350°C (h) Cr 3, 350°C

Photo. 1. Carbide in the as formed bainite.

加した場合の結果は Ni 自身の効果と考えられる。

650°C×1hr 焼もどしの場合には、かたさは Hv 276~289 でほぼ一定であるが、この範囲以外のものについては各シリーズごとに同一かたさにおける値に補正した。補正は、 $\rho T_{rs}$  については既述の方法により、そして炭化物の長さについては焼もどしによる炭化物の長さとかたさの変化の関係を示す曲線上において同一かたさにおける炭化物長さを求めることによつて行なつた。ただし Mo 1 鋼と Cr 1 鋼については、上述の焼もどし条件において凝集によつて炭化物の数が減少しているの

で、上述の方法による補正ができなかつた。

Fig. 13(a) の結果にはへき開破面単位の変化による影響も重量されていると考えられるので、Fig. 9 を用いて破面単位の影響をさし引くと Fig. 13 (b) のようになる。C, Ni, Cr 量の増加および生成温度の上昇による炭化物の長さの増加は、ベイナイトの  $\rho T_{rs}$  を上昇させることを示している。C, Cr 量を増加した場合には Ni 量の増加および生成温度の上昇の場合よりも直線の勾配が大きい。C量の増加は炭化物の数にはほとんど変化をもたらさないでその大きさを増大させるのに対して





