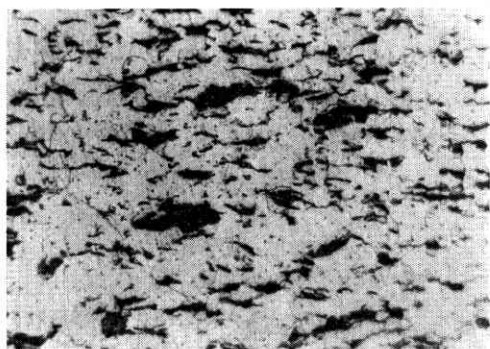
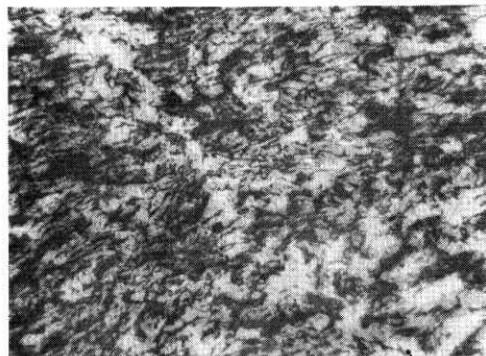


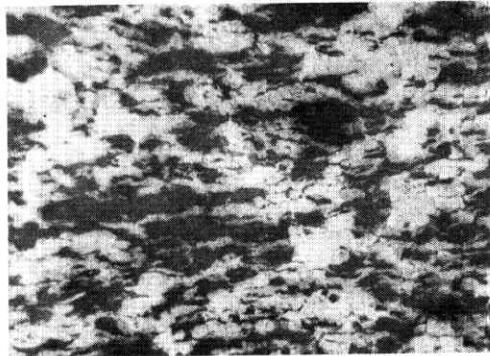
2% Central zone (1273 KWC, d=7.45) ×216



4% Central zone (1385 KWC, d=7.25) ×216



8% Central zone (1705 KWC, d=6.97) ×216



12% Central zone (1361 KWC, d=6.58) 2% Nitahl etched ×216

Photo. 1 Microstructures of 2, 4 and 12% Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> samples.

(iron powder: -325 mesh, αAl<sub>2</sub>O<sub>3</sub>: 0.5 μ, density ratio 93~97%)

かであった。

Fig. 4 は焼結試料の常温より 800°C までの 200°C ごと  
の高温硬さ (明石ビッカース硬さ試験機, 荷重 5 kg,  
30 秒) をアルゴンふん囲気中で測定した結果である。こ  
の図から, 焼結体の高温硬さは 400°C 以上では急激に低  
下するが, アルミナ含量の多い順に高温硬さも大きいこ  
とがわかる。

試料の顕微鏡組織を観察すると, 試料中のアルミナは  
すべて加圧方向に垂直に配列した一定の方向性を有し,

アルミナの分散状態は 0.5 μ が最も悪く, 0.05 μ, 2 μ  
はほぼ同じであるが, 2 μ の方がやや良好であった。

Photo. 1 にはアルミナ (αAl<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, 0.5 μ) が 2~12% の  
4 種の焼結試料 (Fe, -325 メッシュ) の縦断面の顕微鏡  
組織を示した。  
(1968年4月19日受理)

文 献

- 1) A. v. Zeerleder: Z. Metallkunde, 41(1950)228.
- 2) 坂井, 島崎, 板橋, 原: 粉体および粉末冶金, 12(1965)  
260.
- 3) 坂井, 板橋, 原: 粉体および粉末冶金, 14(1967)164.

正 誤 表 (6 月号)

ページ	段	行	種 別	正	誤
2	右	上10	本文	掃引	掃引
30	左		図 5	板厚変動率	影響係数
"	右		図 7	板の形状変動率	影響係数
41	左	上 1	本文	直流増幅器の利得	直流, 増幅器, 利得
46	左	下 2	本文	図 5	図 4
54	右		筆者紹介	上村幸守 技官	上村幸守 技術員