

まえがき = 冷間圧造用線材や弁ばね用線材，高炭素鋼線材などは，用途に適した機械的性質，表面性状，寸法精度を得るために伸線加工（引抜き加工）が実施される。

ると耐遅れ破壊強さが著しく低下することによる⁸⁾⁹⁾。
浸り込んだ部分をナイトルまたはステッド試液により腐食させ、これを光学顕微鏡で組織観察すると白色のりん濃化層が観察できる。ボルトのねじ底部にみられたりん濃化層の例を図4に示す。

また10.9級ボルトにボロン鋼を用いる場合でも、ボルト焼入れ時にオーステナイト結晶粒が粗大化し、耐遅れ

