

答
孝
司

coating has been developed and su

川 上
長 谷 川
後 藤 武

1. ま え が き

る。

再読我人は

Automated Manufacturing

Table 1. Chemical composition of the base metal (SUS304)

Element	Wt. %		At. %	
	Analysis	Spec.	Analysis	Spec.
Ni	0.01	0.01	0.01	0.01
Cr	18.5	18.5	18.5	18.5
R	0.01	0.01	0.01	0.01
Si	0.01	0.01	0.01	0.01

Cylinder No.

Wearing depth (mm)	7-8	25-35
9-10		30-40

Wearing depth (mm)

Wearing depth (mm)	12-13	50-60
--------------------	-------	-------

500

SAMPLING POINT

00-05

0-12

200

base metal (SUS304) boundary (50μm)

Fe₂O₃

5

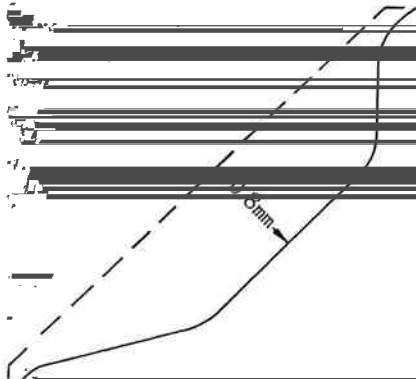


従来のステライト盛金加工は、熟練者の確保、高熱業

補助等、また、工場の環境汚染防止

La-2000-02

(S)



undercut for

coating

面を傷つけることけない。

面を傷つけることけない。

面を傷つけることけない。

はそのツマテ(図中) せよとの事(部材) 知

Disk brake
Rotand of val.

Fig. 10 (1)

FLC

C

Fig. 10 (2)

A

value

rotation

speed

g/min

l/min

l/min

sec/r

0.8

0.47

10.5

8.3

8.8

16.5

12.4

10

12

10.4

16

11.9



gata
ilk
(3)

Con
tion

613

S. MAL
p. 300

yo

84 km/D
ms)

gata
ilk)

TD

(Cyl)

SAMALITE

SAMALITE

21-4N

and center of exh

50

A 6(40)

21

SAM

SAM

12

Microstructures of

100)



Table 5. Spec.

Ex. In.	Material	Cupping
---------	----------	---------

T335

SUH3B

SAM-1000

7000

文 献

「中国」 1950 (1000)

「中国」 1950 (1000)

「中国」 1950 (1000)