

## В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В03

**Изменение № 3 ГОСТ 8479—70 Поковки из конструкционной углеродистой и легированной стали. Общие технические условия**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.06.86 № 1671 срок введения установлен**

**с 01.01.87**

Пункт 1.1. Заменить слова: «в зависимости от назначения» на «по видам испытаний».

Пункт 1.3 дополнить примечанием: «Примечание. Группу качества поковок по результатам ультразвукового контроля устанавливают в соответствии с ГОСТ 24507—80».

Пункт 1.7. Заменить ссылку: ГОСТ 7062—67 на ГОСТ 7062—79.

Пункт 1.9. Второй абзац. Исключить слова: «для всех групп»;

таблица 2. Наименование графы «Категория прочности» дополнить обозначением КП: кгс/мм<sup>2</sup>;

для категории прочности КП 215 заменить значение временного сопротивления: (40) на (44);

для категории прочности КП 685 заменить значение предела текучести: 675 на 685;

таблицу дополнить примечаниями — 3, 4: «3. По согласованию между изготовителем и потребителем допускается определять вместо условного предела текучести ( $\sigma_{0,2}$ ) физический предел текучести ( $\sigma_T$ ) с соблюдением норм для ( $\sigma_{0,2}$ ), указанных в табл. 2.

4. За толщину (диаметр) поковки принимают ее расчетное сечение под термическую обработку».

Пункт 1.16 после слов «в черновом виде и» дополнить словом: «(или)»;

после слов «(обдирки, расклевки и др.)» изложить в новой редакции: «Допускается по согласованию изготовителя с потребителем поковки подвергать только предварительной термической обработке. Поковки группы I допускаются не подвергать термической обработке».

*(Продолжение см. с. 60)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 8479—70)

Пункт 1.20. Заменить слова: «(с учетом плюсового отклонения)» на «(с учетом плюсового отклонения для наружных размеров и минусового — для внутренних размеров и полостей)».

Пункт 2.3. Таблица 4. Примечание 2 дополнить словами: «В этом случае твердость является дополнительной сдаточной характеристикой».

Пункт 2.5. Заменить ссылки: ГОСТ 12357—66 на ГОСТ 12357—84, ГОСТ 12364—66 на ГОСТ 12364—84, ГОСТ 12365—66 на ГОСТ 12365—84.

Пункт 2.7. Последний абзац изложить в новой редакции: «В этом случае проба должна проходить все нагревы, в том числе под ковку или штамповку, а также одновременно с поковками данной партии — термическую обработку».

Пункт 2.12 после слов «из тела поковки» дополнить словами: «таким образом, чтобы их ось находилась».

Пункт 2.13 после слов «образцы вырезают» дополнить словами: «таким образом, чтобы их ось находилась».

Пункт 2.19 дополнить абзацем: «При невозможности проведения испытания на приборе Бринелля допускается определять твердость другими приборами, обеспечивающими точность  $\pm 10\%$  числа твердости НВ».

Пункт 3.2 изложить в новой редакции: «3.2. Для поковок массой до 10 кг допускается маркировка партии на бирке».

Пункт 3.3. Четвертый абзац изложить в новой редакции: «количество поковок в партии и их масса (для V группы — номер поковки)».

Приложение. Наименование графы «Категория прочности» дополнить обозначение КП: кгс/мм<sup>2</sup>;

категории прочности КП 275 и КП 345 для диаметра от 500 до 800 мм дополнить маркой стали: 15Х1М1Ф;

категории прочности КП 275 для диаметров от 100 до 300 мм и от 300 до 500 мм; КП 315 для диаметров до 100 и от 100 до 300 мм; КП 345 для диаметров от 500 до 800; КП 395 для диаметров от 100 до 300 мм, от 300 до 500 мм и от 500 до 800 мм; КП 440 для диаметров от 100 до 300 мм и от 300 до 500 мм; КП 490 для диаметров от 100 до 300 мм дополнить маркой стали: 34ХМ (34ХМА).

(ИУС № 9 1986 г.)