

---

## В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В09

Изменение № 3 ГОСТ 1763—68 Сталь. Методы определения глубины обезуглероженного слоя

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.02.80 № 548 срок введения установлен

с 01.07.80

Обозначение стандарта дополнить обозначением: (СТ СЭВ 477—77).

Вводная часть. Третий абзац дополнить словами: «методом замера микротвердости — МТ»;

вводную часть дополнить новым абзацем:

«Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 477—77».

Пункт 1.1.5. Последний абзац изложить в новой редакции:

«Глубину обезуглероженного слоя определяют как максимальную глубину для данного образца или как среднюю величину из пяти измерений в местах наиболее значительного обезуглероживания с указанием максимальной глубины.

Способ указывается в стандартах на продукцию. Если такого указания нет, глубину обезуглероживания определяют как максимальную глубину для данного образца.

*(Продолжение см. стр. 54)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 1763—68)*

Обезуглероживание не измеряют в месте обнаружения поверхностного дефекта на шлифе. В протоколе испытаний указывают наличие поверхностного дефекта».

Пункт 2.3. Заменить ссылки: ГОСТ 1845—59 на ГОСТ 22261—76; ГОСТ 8711—60 на ГОСТ 8711—78.

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 12344—66 на ГОСТ 12344—78.

Стандарт дополнить новым разделом — 5:

**«5. Метод замера микротвердости — МТ**

**5.1. Сущность метода**

Метод заключается в определении микротвердости по поперечному сечению закаленного образца от поверхности к центру.

**5.2. Подготовка к испытанию**

5.2.1. Образцы отбирают, как указано в п. 1.1.2. Схемы вырезки образцов приведены на черт. 2—5.

Длина образцов — 10—25 мм.

5.2.2. Приготовление шлифов производят, как указано в п. 1.1.3.

**5.3. Проведение испытания**

5.3.1. Измерение микротвердости на поперечных нетравленных шлифах производят с нагрузкой не более 2 Н (~ 200 г) по ГОСТ 9450—76.

Расстояние между отпечатками должно превышать диагональ отпечатка не менее, чем в 2,5 раза. Замеры производят до получения стабильных результатов микротвердости.

На шлифе проводят серии испытаний не менее, чем в двух местах, удаленных друг от друга.

*(Продолжение см. стр. 55)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 1763—68)*

5.4. Оценка результатов испытания

5.4.1. За глубину обезуглероживания в измеряемом месте принимают расстояние от края шлифа до точки, в которой получена стабильная микротвердость.

Глубину обезуглероженного слоя на образце определяют как среднее арифметическое измерений глубины».

Приложение 1. Графу «Наименование метода» дополнить словами: «Метод микротвердости — МТ»;

графу «Преимущественное применение для стали» дополнить словами: «Для стали с углеродом не менее 0,7%».

*(Продолжение см. стр. 56)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 1763—68)*

Стандарт дополнить новым разделом — 6:

**«6. Протокол испытания**

В протоколе испытания следует указать:

обозначение образца;

метод испытания; при применении метода МТ — нагрузку;

увеличение микроскопа;

глубину обезуглероживания».

(ИУС № 3 1980 г.)