

## ГОСТ 8479—70 Поковки из конструкционной углеродистой и легированной стали. Технические требования

### Изменение № 1

Наименование стандарта. Заменены слова: «Технические требования» на «Технические условия»;

«Technical requirements» на «Specification».

По всему тексту стандарта заменены слова: «заказчик» на «потребитель»; «сертификат» на «документ о качестве».

Вводная часть. Первый абзац. Пункты 1.7 и 1.13. Исключено слово: «свободной».

Пункт 1.1 после слова «деталей» дополнен словами: «и особенностей производства».

Пункт 1.1. Таблица 1. Графа «Условия комплектования партии» для поковок группы I изложена в новой редакции: «Поковки одной или разных марок стали».

Пункт 1.1. Таблица 1. Примечание 2 изложено в новой редакции:

«2. Поковками, совместно прошедшими термическую обработку в проходных печах, считаются поковки последовательно загружаемые в печь без разрыва».

Пункт 1.3 после слов «определение величины остаточных напряжений» дополнен словами: «предела текучести при рабочих температурах»;

после слов «ударной вязкости при» дополнен словами: «рабочих и».

Пункт 1.6. Заменены ссылки: ГОСТ 1050—60 на ГОСТ 1050—74;

ГОСТ 5058—65 на ГОСТ 19281—73; ГОСТ 380—60 на ГОСТ 380—71; ГОСТ 4543—61 на ГОСТ 4543—71.

Пункт 1.6. Второй абзац после слова «прочности» дополнен словами: «после окончательной термической обработки».

Пункт 1.7. Заменена ссылка: ГОСТ 7505—55 на ГОСТ 7505—74.

Пункт 1.8 исключен.

Пункт 1.9 изложен в новой редакции (кроме табл. 2):

«1.9. По механическим свойствам поковки, поставляемые после окончательной термической обработки, разделяются на категории прочности. Категории прочности, соответствующие им нормы механических свойств, определяемые при испытании на продольных образцах, и нормы твердости приведены в табл. 2.

Нормы твердости для поковок II и III групп и категории прочности для поковок IV и V групп устанавливаются по соглашению изготовителя с потребителем. Марка стали для всех групп устанавливается по соглашению изготовителя с потребителем и указывается на чертеже детали и поковки».

(Продолжение см. стр. 58)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 8479—70)*

Пункт 1.9. Таблица 2. Графа «Твердость по Бринеллю (на поверхности поковок), *дотп, мм*». Для категории прочности КП25 заменена норма: 5,00—4,60 на 5,00—4,50.

Пункт 1.10. Заменены слова: «По соглашению сторон» на «По соглашению изготовителя с потребителем для поковок IV и V групп».

Пункт 1.12. Примеры условных обозначений. Заменено слово: «поковок» на «поковки» (5 раз).

Пункт 1.14. Заменено слово: «допуск» на «фактический односторонний припуск».

Пункт 1.15. Второй абзац. Заменено слово: «флокены» на «вышеуказанные дефекты».

Пункт 1.16. Первый абзац исключен; третий абзац. Исключены слова: «как»; «так».

Пункт 1.16 дополнен словами: «По соглашению изготовителя с потребителем поковки поставляются после предварительной термической обработки».

Пункт 1.19 исключен.

Пункт 2.1. Последний абзац исключен.

Пункт 2.3. Таблица 4 дополнена новыми примечаниями — 2—4:

«2. Для поковок IV группы разрешается производить определение механических свойств на поковках не с нижними и верхними пределами твердости, а с нормами твердости, находящимися в пределах заданных категорий прочности. В этом случае твердость является дополнительным контролируемым показателем.

3. Допускается для поковок IV группы определение механических свойств производить на одной поковке при числе поковок в партии до 20 шт., если разница в отпечатках на твердость всей партии не превышает 0,30 мм для КП18—КП45 и 0,20 мм для КП50—КП80.

4. Объем контроля поковок, поставляемых после предварительной термической обработки, указывается в чертеже поковки».

Пункт 2.4. Заменена ссылка: ГОСТ 7565—65 на ГОСТ 7565—73.

Пункт 2.5. Последний абзац изложен в новой редакции:

«При изготовлении поковок из проката и слитков марка стали и химический состав устанавливаются документом о качестве предприятия-изготовителя металла».

Пункт 2.6 изложен в новой редакции:

«2.6. Механические свойства поковок IV и V групп определяются на продольных, поперечных, тангенциальных или радиальных образцах по соглашению изготовителя с потребителем, за исключением случаев, оговоренных на чертеже детали».

Пункт 2.13 после слов «на расстоянии 1/3 толщины стенки поковки от» дополнен словом: «наружной».

Пункт 2.17. Заменена ссылка: ГОСТ 1497—61 на ГОСТ 1497—73.

*(Продолжение см. стр. 59)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 8479—70)*

Пункт 2.20. Первый абзац после слов «по одному из показателей» дополнен словами: «по нему».

Пункт 2.21. Второй абзац изложен в новой редакции:

«Дополнительный отпуск не считается термической обработкой и число отпусков не ограничивается. После каждой термической обработки или дополнительного отпуска партия поковок испытывается как предъявленная вновь».

Пункт 2.21 дополнен новым абзацем:

«Третья термическая обработка в виде улучшения допускается на крупных оковках в случаях, когда нормализация с отпуском не обеспечивает требуемых механических свойств».

Пункт 2.22 исключен.

Пункт 3.1. Исключены слова: «а при отсутствии такого указания устанавливается предприятием-изготовителем».

Пункт 3.1. Таблица 5 дополнена примечанием:

«Причение. Вид маркировки штампованных поковок устанавливается по соглашению изготовителя с потребителем».

Пункт 3.3 дополнен примечанием:

«Причение. Содержание сопроводительных документов на поковки, изготавляемые объемной штамповкой, устанавливается по соглашению изготовителя с потребителем».

Приложение изложено в новой редакции:

*(Продолжение см. стр. 60)*

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Рекомендуемое*

**Марки стали в зависимости от диаметра (толщины) поковок и требуемой категории прочности**

Категории прочности	Диаметр (толщина) поковок, мм			
	До 100	От 100 до 300	От 300 до 500	От 500 до 800
КП18	15*, 20*, 25, Ст3*	Ст3*, 15*, 20*, 25*, Ст5*	20*, 25*, 30*, Ст5*	20*, Ст5*, 30*, 35*
КП20	Ст3*, Ст3ГСП*, 15*, 20*, 25*, 15Х*, 20Х*, 15ХМ*	Ст3*, Ст15ХМ*, 20*, 25*, 30*, Ст5*, 15Х*, 20Х*, 12Х1МФ*	Ст. 5*, 25*, 30*, 35*, 20Х*, 22К*	Ст5*, 30*, 35*, 22К*
КП22	20*, 25*, 10Г2*, 20Х*, 15ХМ*, 12Х1МФ*	20*, 25*, Ст5*, 30*, 35*, 20Х*, 15ХМ*, 10Г2*, 22К*, 16ГС*, 12Х1МФ*	30*, 35*, 40*, 10Г2*, 22К*, 12Х1МФ*	30*, 35*, 40*, 22К*, 1ХГ2*, 12Х1МФ*
КП25	25*, 30*, 35*, Ст5*, 20Х*, 12ХМ*, 15ХМ*, 20ГС*	20, 30*, 35*, 40*, 45*, 20Х, 12ХМ*, 15ХМ*, 16ГС*, 20ГС*, 12Х1МФ*	30*, 35*, 40*, 45*, 40, 25ГС*, 35ХМ*, 12Х1МФ*	45*, 25ГС*, 40Х*, 35ХМ*
КП28	35*, 40*, 45*, 20Х, 25ГС*, 15ХМ*	25, 35, 40*, 45*, 50*, 20Х, 25ГС*, 12ХМ*, 15ХМ*, 35Г2*, 35ХМ*	40, 45, 40Х*, 25ГС*, 15ХМ*, 35ХМ*	40, 40Х, 25ГСА
КП32	35, 45*, 50*, 40Х*, 45Х*, 15ХМ*, 50Г2*, 35ХМ*	40, 45, 40Х*, 55*, 50Г2*, 35ХМ*, 40ХН*, 20Х	45, 45Х*, 40Х, 40ХН*, 38ХГН, 34Х1М	40Х, 45Х*, 45Х, 40ХН* 38ХГН*
КП35	40, 45, 15Х, 40Х*, 50Г2*, 45Х*, 50Х*, 15ХМ*, 35ХМ*, 38ХГН*	45, 15ХМ, 20Х, 40Х, 45Х*, 50Х*, 50Г2*	40Х, 45Х*, 40ХН, 50Х*, 38ХГН	45Х, 50Х, 38ХГН, 35ХМ

(Продолжение см. стр. 61)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8479—70)

Продолжение

Категории прочности	Диаметр (толщина) поковок, мм			
	До 100	От 100 до 300	От 300 до 500	От 500 до 800
КП40	45, 30Х, 40Х, 50Г2*, 15ХМ, 30ХМА, 40ХН, 30ХГС*, 34ХН1М*	35Х, 40Х, 45Х, 34ХМ, 35ХМ, 40ХФА, 40ХН, 38ХГН, 15Х1М1Ф, 34ХН1М*	40Х, 45Х, 40ХН, 35ХМ, 38ХГН, 40ХФА	40ХН, 35ХМ, 38ХГН
КП45	40Х, 35ХМ, 40ХН, 38ХГН, 25Х1М1Ф*, 34ХН1М, 30ХМА, 15ХМ	40Х, 45Х, 35ХМ, 40ХН, 30ХМА, 35ХМА, 25Х1М1Ф*, 34ХН1М, 45ХНМ*	45Х, 35ХМ, 40ХН, 34ХН1М, 38ХГН, 45ХНМ	40ХН, 34ХН1М, 45ХНМ*, 38Х2Н2МА, 40ХН2МА
КП50	55, 55Х, 35Х, 40Х, 45Х, 15ХМ, 35ХМ, 30ХГСА, 30ХМА, 38ХМ, 38ХГН, 40ХН, 25Х1МФ	40Х, 45Х, 35ХМ, 40ХФА, 40ХН, 30ХГСА, 35ХГСА, 38ХГН, 25Х2М1Ф*, 25Х1М1Ф, 20Х1М1Ф1ТР, 34ХН1М, 30ХН2МФА, 45ХНМ*	34ХН1М, 30ХН2МФА, 40ХН2МА, 45ХНМ	34ХН1М, 40ХН2МА
КП55	38ХС, 40ХН, 40ХФА, 38ХГН, 34ХН1М, 25Х1М1Ф, 30ХГСА	45Х, 50Х, 35ХН, 40ХН, 30ХНМА, 40ХФА, 35ХГСА, 38ХГН, 34ХН1М, 40ХН2МА	34ХН1М, 40ХН2МА	45ХНМ
КП60	45Х, 38ХС, 38ХГ, 35ХГСА, 35ХМ, 40ХН, 45ХН, 38ХГН, 20ХН3А, 25Х1МФ, 30ХГСА	50Х, 34ХНМА, 40ХН, 25Х1М1Ф, 38Х2М1ОА, 35ХНМА, 30ХГСА, 34ХН1М, 20Х1М1Ф1ТР, 25Х2М1Ф, 40ХН2МА, 34Х1МА, 45ХНМ	34ХН1М, 40ХН2МА, 45ХНМ	40ХН2МА, 45ХНМ
КП65	45Х, 50Х, 45ХН, 30ХГСА, 35ХГСА, 34ХН1М	34ХН1М, 40ХН2МА, 34ХН3М*	34ХН3М, 38ХН3МА, 40ХН2МА, 40ХН2МФА	38ХН3МА, 38ХН3МФА, 34ХН3М, 35Х1М2ФА, 36Х2Н2МФА

(Продолжение см. стр. 62)

Категории прочности	Диаметр (толщина) поковок, мм			
	До 100	От 100 до 300	От 300 до 500	От 500 до 800
КП70	30ХГТ, 30ХГСА, 20ХН3А, 20Х1М1Ф1ТР, 20ХН3А, 25Х2М1Ф*, 34ХН1М, 34ХН3М*	50ХФА, 25Х1М1Ф, 25Х2МФ1, 34ХН3М*, 34ХН1М, 38ХН3МА*, 38ХН3МФА*, 40ХН2МА	34ХН3М*, 38ХН3МА*, 38ХН3МФА*, 38ХН2МА, 18Х2Н4МА, 45ХНМ	38ХН3МА, 38ХН3МФА, 34ХН3М, 36Х2Н2МФА
КП75	34ХН1М, 40ХН2МА, 34ХН3М*, 40Х2Н2МА, 38Х2Н2МА	34ХН3М*, 40ХН2МА, 38ХН3МА*, 38ХН3МФА*, 18Х2Н4МА	34ХН3М, 38ХН3МА, 36Х2Н2МФА	34ХН3М, 38ХН3МФА
КП80	18Х2Н4ВА, 38ХН3МФА*, 34ХН3МА*, 38Х2Н2МА, 40ХН2МА	34ХН1МА, 34ХН3МА, 36Х2Н2МФА, 38ХН3МФА, 40ХН2МА, 38Х2Н2М	34ХН3МА, 38ХН3МФА, 38ХН3МА, 36Х2Н2МФА	—

П р и м е ч а н и е. Знак «\*» означает, что сталь находится в нормализованном состоянии; в остальных марках стали соответствующая категория прочности обеспечивается закалкой и отпуском».

Срок введения изменения № 1 01.04.77.

(Пост. № 693 22.03.77. Государственные стандарты СССР. Информ. указатель № 5 1977 г.).