

Спосіб оцінки якості сталевих виробів, переважно вуглецевої катанки, який включає відбір проб від готової катанки і визначення показників якості структури металу, який **відрізняється** тим, що якість структури металу визначають по дисперсності перліту, що характеризується міжпластинковою відстанню, на підставі результатів вимірювання глибини знеуглецьованого шару, виходячи із залежності:

$$\Delta = 0,0015 \cdot h + 0,0676 ;$$

де  $\Delta$  - міжпластинкова відстань, мкм;

$h$  - глибина знеуглецьованого шару, мкм;

0,0015; 0,0676, мкм - безрозмірний і розмірний коефіцієнти, отримані на підставі регресійного аналізу, відповідно.