

**Сводка отзывов членов ТК 357 на проект окончательной редакции межгосударственного стандарта
ГОСТ «Калибры для соединений с конической резьбой обсадных, насосно-компрессорных, бурильных и трубопроводных труб. Методы измерений геометрических параметров»**

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
1	Ко всему документу	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-014009 от 14.03.2019		Замечания и предложения отсутствуют	Принято
2	3.1	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	<p align="center">3.1.21 конусность резьбы:</p> <p>Угол при вершине между образующими конуса в одной плоскости. Конусность резьбы характеризуется изменением диаметра резьбы в осевом направлении и определяется по отношению разности диаметров между двумя любыми перпендикулярными оси сечениями к расстоянию между этими сечениями.</p> <p>Примечание – Конусность может быть выражена в виде отношения чисел или в миллиметрах на миллиметр, при этом значение конусности равно $2\text{tg}\varphi$, где φ – угол уклона резьбы, в градусах. В нормативной документации на резьбовое соединение нормирование точности конусности резьбы обычно осуществляется заданием верхнего и нижнего предельных отклонений от номинального значения разности диаметров на заданном расстоянии (например, на 100 мм или 25,4 мм).</p>	<p>Изложить в редакции:</p> <p>конусность резьбы: Отношение разности диаметров резьбы в сечениях, перпендикулярных оси резьбы, к расстоянию между этими сечениями.</p> <p>Примечание – Конусность резьбы характеризуется изменением диаметра резьбы в осевом направлении и может быть выражена в виде отношения чисел, в миллиметрах на миллиметр или как величина разности диаметров на установленном интервале</p> <p>Основание: приведение в соответствие с замечаниями к пересматриваемому ГОСТ 33758.</p>	<p>Принять в ред.: конусность калибров (резьбовых и гладких): Отношение разности диаметров конических поверхностей в сечениях, перпендикулярных оси резьбовой или гладкой конической поверхности, к расстоянию между этими сечениями.</p> <p>Примечание – Конусность может быть выражена в виде отношения чисел или в миллиметрах на</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			<p>Если расстояние между сечениями, в которых осуществляется измерение отличается от заданного в НД, то полученное значение необходимо пересчитать.</p>		<p>миллиметр, при этом значение конусности равно $2\text{tg}\varphi$, где φ – угол уклона конуса, в градусах. В нормативной документации, на резьбовые и гладкие калибры, нормирование точности конусности резьбы обычно осуществляется заданием верхнего и нижнего предельных отклонений от номинального значения разности диаметров на заданном расстоянии. Если расстояние между сечениями, в которых осуществляется из-</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
					мерение, отличается от заданного в НД, то полученное значение необходимо пересчитать.
3	3.1 и далее по тексту	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	<p>3.1.27 направляющая сторона профиля резьбы: Боковая сторона выступа профиля трапецеидальной резьбы калибра, обращенная к малому торцу калибра-пробки или калибра-кольца.</p> <p>Примечание - Боковая сторона профиля резьбы имеющая больший угол.</p>	<p>Повторно.</p> <p>Исключить, для калибров не применимо, так как к малому торцу калибров обращены разные углы (пробка – больший угол, кольцо – меньший угол).</p>	<p>Принять в редакции:</p> <p>направляющая сторона профиля резьбы калибра: Боковая сторона выступа профиля трапецеидальной резьбы калибра, обращенная к малому торцу калибра-пробки или большому торцу калибра-кольца.</p> <p>Примечание - Боковая сторона профиля резьбы имеющая больший угол.</p>
4	3.1.31	ПАО «СинТЗ» № С05/00040	овальность: Отклонение от круглости, при котором реальный	Определение термина не соответствует ГОСТ 26877-2008. Привести в соответствие,	Принять в ред.: овальность

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
		от 21.02.2019	<p>профиль представляет собой овалообразную фигуру, наибольший и наименьший диаметры которой находятся в двух взаимно перпендикулярных направлениях.</p> <p>Примечание – Понятие овальности применительно к резьбовым калибрам по аналогии с применением данного термина к резьбовым соединениям труб и муфт используется и определяется как полуразность измеренных диаметров в одном поперечном сечении.</p>	либо изменить наименование термина.	<p>калибров: Отклонение от круглости, при котором реальный профиль представляет собой овалообразную фигуру, наибольший и наименьший диаметры которой находятся в двух взаимно перпендикулярных направлениях.</p> <p>Примечание – Понятие овальности применительно к калибрам по аналогии с применением данного термина к резьбовым соединениям труб и муфт используется и определяется как полу-</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
					разность измеренных диаметров в одном поперечном сечении.
5	3.1 и далее по тексту	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	<p>3.1.33 опорная сторона профиля резьбы: Боковая сторона профиля трапецеидальной резьбы калибра, расположенная напротив направляющей стороны профиля резьбы.</p> <p>Примечание - Боковая сторона профиля резьбы имеющая меньший угол.</p>	<p>Повторно. Исключить, для калибров не применимо, так как к большому торцу калибров обращены разные углы (пробка – меньший угол, кольцо – больший угол).</p>	<p>Принять в ред.: опорная сторона профиля резьбы калибра: Боковая сторона профиля трапецеидальной резьбы калибра, расположенная напротив направляющей стороны профиля резьбы. Примечание - Боковая сторона профиля резьбы имеющая меньший угол.</p>
6	3.1	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	-	<p>Для правильного определения положения измеряемого параметра «Ширина и симметричность канавки треугольного профиля резьбы» (не путать с «канавкой резьбы») дополнить определением: Канавка во впадине резьбы - канавка во впадине треугольной резьбы, которая опре-</p>	Принять

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
				деляет форму впадины резьбы.	
7	3.2	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	-	По тексту стандарта встречаются сокращения, отсутствующие в пункте 3.2 (например, НД, САПР и др.). Проверить, дополнить раздел 3.2.	Принять
8	4.2 Таблица 1 Графа 1 8.8 здесь и далее по тексту	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	Определение геометрических параметров элементов профиля резьбы калибров-пробок (высота, углы наклона и прямолинейность <u>сторон профиля</u> , срез вершины, ширина и симметричность <u>канавки</u> , <u>толщина витка</u> , <u>ширина впадины</u> , радиусы скруглений, фаски)	<p>Наименование параметров привести в соответствии с терминами ГОСТ 11708: «Угол наклона боковой стороны резьбы», «Вершина резьбы», «Впадина резьбы», «Выступ резьбы» и «Канавка резьбы».</p> <p>Слова «сторон профиля» заменить словами «боковых сторон резьбы».</p> <p>После слова «канавки» дополнить словами «во впадине резьбы», см. замечание к 3.1.</p> <p>Наименование параметра «толщина витка» заменить «ширина вершины» в соответствии с терминами «Вершина резьбы» и «Впадина резьбы», «Выступ резьбы» и «Канавка резьбы» по ГОСТ 11708.</p> <p>Аналогично изложить для калибров-колец и далее по тексту.</p> <p>Изложить в редакции: Определение геометрических параметров элементов профиля резьбы калибров-пробок (высота, углы наклона и прямолинейность <u>боковых сторон резьбы</u>, срез вершины, ширина и симметричность <u>канавки во впадине резьбы</u>, <u>ширина вершины (ширина выступа резьбы по средней линии)</u>),</p>	Принять

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
				ширина впадины (<u>ширина канавки резьбы по средней линии</u>), радиусы скруглений, фаски)	
9	Таблица 3	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	3 ч 20 <u>мин</u>	Расположить в 1 строку, устранить смещение значений в строках, расположенных ниже.	Принять
10	8.1	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	- на рабочих поверхностях и измерительных плоскостях калибров не должно быть <u>рисок, трещин, забоин, следов коррозии</u> ;	<p>В эксплуатации, на рабочих поверхностях калибров, могут образовываться забоины, задиры, коррозия, главное, чтобы они не мешали при проведении контроля параметров и использовании калибра. Дополнить словами «не зачищенных».</p> <p>Изложить в редакции: - на рабочих поверхностях и измерительных плоскостях калибров не должно быть <u>трещин, не зачищенных рисков, забоин и коррозии</u>;</p>	Принять в ред.: - на рабочих поверхностях и измерительных плоскостях новых калибров не должно быть рисков, трещин, забоин, следов коррозии. В процессе эксплуатации допускаются следы зачистки дефектов, не нарушающих эксплуатационных качеств калибров
11	8.4.2.8, второй абзац	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	Отклонение от прямолинейности определяют по формуле:	<p>Дополнить Δt и изложить в редакции: «Отклонение от прямолинейности Δt определяют по формуле: ...»</p> <p>С учетом изложенного замечания по пункте проверить по тексту наличие обозначений параметров после указания их определения, либо наличия расшифровки параметров после формул.</p>	Принять

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
12	8.4.3.5	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019		Слово «индикатора» заменить словами «измерительной головки» 1 раз и далее по тексту, кроме 8.16.	Принять.
13	8.4.4	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	Отклонение от номинального значения конусности калибра-пробки при _____ неавтоматизированных измерениях определяют по формуле: ...	Дополнить предложением перед абзацем. Изложить в редакции: <u>При выполнении измерений на приборе, оснащённом устройством определения параметра, отклонение от номинального значения конусности калибра-пробки определяют непосредственно по отсчетному устройству прибора.</u> Отклонение от номинального значения конусности калибра-пробки при неавтоматизированных измерениях определяют по формуле: ...	Принять в ред.: При выполнении измерений на приборе, оснащённом электронным отсчетным устройством с автоматическим определением параметра, отклонение от номинального значения конусности калибра-пробки определяют непосредственно по отсчетному устройству прибора. (вставить после расшифровки формулы 10)
14	8.4.5	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	Одновременно с определением конусности (разности диаметров) по наружному диаметру резьбы с одной установки проводят определение прямолинейности образующей конуса	Дополнить предложением после абзаца (в конце пункта). Изложить в редакции: Одновременно с определением	Принять в ред.: При выполнении измерений на приборе, оснащённом

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			по линии наружного диаметра резьбы калибров-пробок в соответствии с 8.4.3.8.	<p>конусности (разности диаметров) по наружному диаметру резьбы с одной установки проводят определение прямолинейности образующей конуса по линии наружного диаметра резьбы калибров-пробок в соответствии с 8.4.3.8.</p> <p><u>При выполнении измерений на приборе, оснащённом устройством определения параметра отклонение от прямолинейности образующей конуса калибра-пробки определяют непосредственно по отсчетному устройству прибора.</u></p>	электронным отсчетным устройством с автоматическим определением параметра, отклонение от прямолинейности образующей конуса калибра-пробки определяют непосредственно по отсчетному устройству прибора.
15	8.5.3.2 Таблица 4, Примечание	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	<p>Примечание – Диаметр проволок выбирают из условия свободной установки проволоки <u>во впадину</u> резьбы и обеспечения касания по внутреннему диаметру и опорной стороне профиля резьбы, при этом проволока должна выступать над наружным диаметром на величину достаточную для проведения измерений.</p>	<p>Слова «во впадину» заменить словами «в канавку», здесь и далее по тексту.</p> <p>См. замечания к 3.1. Слова «опорной стороне профиля резьбы» заменить словами «боковой стороне резьбы, имеющей меньший угол наклона».</p> <p>Изложить в редакции:</p> <p>Примечание – Диаметр проволок выбирают из условия свободной установки проволоки <u>в канавку</u> резьбы и обеспечения касания по внутреннему диаметру и <u>боковой стороне резьбы, имеющей меньший угол наклона</u>, при этом проволока должна выступать над наружным диаметром на величину достаточную для проведе-</p>	Принять в ред.: Примечание – Диаметр проволок выбирают из условия свободной установки проволоки <u>в канавку</u> резьбы и обеспечения касания по внутреннему диаметру и опорной стороне профиля резьбы, при этом проволока

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
				ния измерений.	должна выступать над наружным диаметром на величину достаточную для проведения измерений.
16	8.5.3.4 первое предложение	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	Сверху <u>во впадину</u> резьбы в измеряемом сечении укладывается проволочка такого же диаметра, как и проволочки, подкладываемые под калибр.	Слова «во впадину» заменить словами «в канавку», здесь и далее по тексту. Изложить в редакции: Сверху <u>в канавку</u> резьбы в измеряемом сечении укладывается проволочка такого же диаметра, как и проволочки, подкладываемые под калибр.	Принять
17	8.5.4.2 последнее предложение	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	Контакт КЭ ИН должен осуществляться по впадинам резьбы (непосредственно по внутреннему диаметру резьбы) и <u>опорной стороне профиля резьбы</u> .	См. замечания к 3.1 (3.1.27, 3.1.33). Слова «опорной стороне профиля резьбы» заменить словами « <u>боковой стороне резьбы, имеющей меньший угол наклона</u> ». Изложить в редакции: Контакт КЭ ИН должен осуществляться по впадине резьбы (непосредственно по внутреннему диаметру резьбы) и <u>боковой стороне резьбы, имеющей меньший угол наклона</u>	Отклонить
18	8.6.3.3 Пояснения к формуле 18	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	$d_{п}$ – диаметр проволочек, мм;	Замечание 32 сводки, принято не исправлено. Изложить в редакции: $d_{п}$ – <u>номинальный</u> диаметр проволочек, мм;	Принять
19	8.7.3.3	ПАО «СинТЗ»	При определении шага резьбы на	См. замечания к 3.1 (3.1.27, 3.1.33).	Отклонить

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
	Первое предложение	№ С05/00040 от 21.02.2019	приборе 481К (481КМ) КЭ ИН, установленный в канавку резьбы, должен контактировать с боковыми сторонами резьбы треугольного профиля по среднему диаметру при измерении калибра с треугольным профилем резьбы, либо по внутреннему диаметру и <u>опорной стороне профиля резьбы</u> , при измерении калибра с трапецеидальным профилем резьбы.	<p>Слова «опорной стороне профиля резьбы» заменить словами «боковой стороне резьбы, имеющей меньший угол наклона».</p> <p>Изложить в редакции: При определении шага резьбы на приборе 481К (481КМ) КЭ ИН, установленный в канавку резьбы, должен контактировать с боковыми сторонами резьбы треугольного профиля по среднему диаметру при измерении калибра с треугольным профилем резьбы, либо по внутреннему диаметру и <u>боковой стороне резьбы, имеющей меньший угол наклона</u>, при измерении калибра с трапецеидальным профилем резьбы.</p>	
20	8.8.3 6 предложение	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	...Разность отсчетов по шкале продольного перемещения, умноженная на $\cos \alpha$ (косинус угла наклона <u>боковой стороны профиля резьбы</u>) определяет величину отклонения от прямолинейности <u>боковой стороны профиля резьбы</u>	<p>α - угол профиля резьбы, $\alpha/2$ - угол наклона боковой стороны резьбы.</p> <p>Привести в соответствие с термином «Угол наклона боковой стороны резьбы» по ГОСТ 11708.</p> <p>Исключить слово «профиля» 2 раза.</p> <p>Изложить в редакции: Разность отсчетов по шкале продольного перемещения, умноженная на $\cos \alpha/2$ (косинус угла наклона <u>боковой стороны резьбы</u>) определяет величину отклонения от прямолинейности <u>боковой стороны резьбы</u>.</p>	Принять
21	8.8.5.5 третье предложение	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	.. При определении угла фаски среднюю линию штриховой сетки совмещают с образующей фаски, величину угла определяют по показанию <u>угловой</u> шкалы.	<p>Слово «угловой» заменить словом «угломерной».</p> <p>Изложить в редакции: ... При определении угла фаски</p>	Принять

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			Измерение выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение...	среднюю линию штриховой сетки совмещают с образующей фаски, величину угла определяют по показанию <u>угломерной</u> шкалы. Измерение выполняют три раза и вычисляют среднее арифметическое значение....	
22	8.12.2	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	Отклонение от номинального значения конусности калибра-кольца при неавтоматизированных измерений определяют по формуле:	Дополнить предложением перед абзацем. Изложить в редакции: <u>При выполнении измерений на приборе, оснащённом устройством определения параметра отклонение от номинального значения конусности калибра-кольца определяют непосредственно по отсчетному устройству прибора.</u> Отклонение от номинального значения конусности калибра-кольца при неавтоматизированных измерениях определяют по формуле: ...	Принять в ред.: При выполнении измерений на приборе, оснащённом электронным отсчетным устройством с автоматическим определением параметра, отклонение от номинального значения конусности калибра-пробки определяют непосредственно по отсчетному устройству прибора. (вставить после расшифровки ф.25)
23	8.12.3.2 2 абзац	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	Синусную линейку устанавливают на поверочную плиту. <u>Под ролик синусной линейки, расположенный с противоположной</u>	Привести в соответствие с 3 абзацем. Изложить в редакции: Синусную линейку устанавливают на	Принять

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			<p>стороны от упорной планки, подкладывают блок КМД размером B_1, рассчитанным по формуле:</p> <p>...</p> <p>При этом образующая конуса резьбы калибра (верхняя или нижняя, в зависимости от того, под какой ролик подложен блок <u>из концевых мер длины</u> размером B_1) принимает горизонтальное положение.</p>	<p>поверочную плиту. Под один из роликов <u>синусной линейки</u> подкладывают блок КМД размером B_1, рассчитанным по формуле:</p> <p>....</p> <p>При этом образующая конуса резьбы калибра (верхняя или нижняя, в зависимости от того, под какой ролик подложен блок <u>КМД</u> размером B_1) принимает горизонтальное положение.</p>	
24	8.16.1 д) третье предложение	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	При этом не допускается применение <u>резинового</u> молотка.	<p>Слово «резинового» исключить, так как нельзя применять любой молоток, а не только резиновый.</p> <p>Изложить в редакции: При этом не допускается применение молотка.</p>	Принять
25	8.16.1 ж)	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	ж) припасовка резьбового или гладкого рабочего калибра-кольца и <u>гладкой контрольной пробки</u> должна выполняться аккуратным соединением калибров пробки и кольца, при этом калибр-пробка должен быть плотно вставлен усилием руки в калибр-кольцо;	<p>Дополнить словом «калибра».</p> <p>Изложить в редакции: ж) припасовка резьбового или гладкого рабочего калибра-кольца и <u>гладкого контрольного калибра-пробки</u> должна выполняться аккуратным соединением калибров пробки и кольца, при этом калибр-пробка должен быть плотно вставлен усилием руки в калибр-кольцо;</p>	Принять
26	8.16.1 е)	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	окончательную затяжку резьбовых калибров для замковой резьбы выполняют специальным приспособлением с падающим грузом (рисунок П.2). <u>Требования к длине</u>	<p>См. замечание к Приложению П., привести в соответствие с приложением.</p> <p>Исключить 2 предложение, требования к приспособлению и грузу установлены в НД на калибры и отличаются от указанных</p>	Принять в ред.: окончательную затяжку резьбовых калибров для замковой

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			рычага, _____ высоте _____ падения, <u>присоединительных диаметров и массе падающего груза приведены в приложении П.</u> Количество ударов для окончательной затяжки не менее 12;	<p>в приложении,</p> <p>или</p> <p>исключить только слова «присоединительных диаметров», так как диаметры в ГОСТ 8867 не нормированы. Действительные диаметры отверстий калибров-колец могут быть больше или меньше указанных (Например: для 3-53 диам. 8,7 мм, для 3-73 диам. 12,4 мм, для 3-102 диам. 16,4 мм).</p> <p>Изложить в редакции:</p> <p>окончательную затяжку резьбовых калибров для замковой резьбы выполняют специальным приспособлением с падающим грузом (рисунок П.2 Приложения П). Количество ударов для окончательной затяжки не менее 12;</p> <p>или</p> <p>Изложить в редакции:</p> <p>окончательную затяжку резьбовых калибров для замковой резьбы выполняют специальным приспособлением с падающим грузом (рисунок П.2). <u>Требования к длине рычага, высоте падения и массе падающего груза приведены в приложении П.</u> Количество ударов для окончательной затяжки не менее 12;</p>	резьбы выполняют специальным приспособлением с падающим грузом (рисунок П.2). Требования к длине рычага, высоте падения и массе падающего груза приведены в приложении П. Количество ударов для окончательной затяжки не менее 12;
27	8.16.2.1 7 абзац и рисунок 9 з	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	Измерение расстояния между большим торцом безфланцевого калибра-пробки и малым торцом калибра-кольца (рисунок 9 з) выполняют с применением	Рисунок и описание исключить. Рисунок 9з повторяет рисунок 9е. Описание измерений (одного и того же расстояния) повторяет описание к рисунку 9е, только пара калибров установлена на боль-	Отклонить

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			индикатора, закрепленного на штативе и блока КМД. При этом калибр-пробку устанавливают большим торцом, который является измерительной плоскостью, на плоскую доведенную поверхность. Для каждого из четырех измерений индикатор настраивают на ноль по блоку КМД, размером равным номинальному значению расстояния между большим торцом калибра-пробки и малым торцом калибра-кольца. Измерения проводят в плоскости малого торца калибра-кольца, которая является измерительной плоскостью.	ший торец.	
28	8.16.2.1 Рисунок 9, подрисовочный текст	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019		<p>На рисунках 9б и 9д указатель 4 (отсчётное устройство) перенести с корпуса глубиномера на индикатор.</p> <p>На рисунке 9 ж исключить указатель 5, в подрисовочном тексте исключить «5-плоская доведённая поверхность». При измерениях должна быть применена плита поверочная к.т. 1 см. таблицу 1, а не плоская доведённая поверхность.</p> <p>Исключить рисунок 9з, см. замечание к 8.16.2.1, 7 абзац, рисунок 9з.</p>	Принять в редакции: указатель 4 перенести с корпуса на индикатор; указатель 5 продублировать на всех рисунках и обозначить как «плита поверочная»
29	8.16.2.6 в) и г)	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	<p>в) натяг S, как расстояние между большим торцом калибра-пробки и большим торцом калибра-кольца;</p> <p>- действительную длину калибра-кольца L_k, как расстояние между</p>	<p>Изложить в редакции:</p> <p>в) расстояние L, как расстояние от большего торца калибра-пробки без фланца до малого торца калибра-кольца. Схема припасовки приведена на рисунке 12 в.</p>	Отклонить

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			<p>малым и большим торцом калибра-кольца.</p> <p>Схема припасовки приведена на рисунке 12 в.</p> <p>Расстояние L, как расстояние от малого торца калибра-кольца до внутренней поверхности фланца калибра-пробки (расстояние между измерительными плоскостями), рассчитывается по формуле:</p> $L = S + L_k,$ <p>где натяг S - расстояние между большим торцом калибра-пробки и большим торцом калибра-кольца, мм;</p> <p>L_k - действительная длина калибра-кольца, мм</p> <p>г) расстояние L, как расстояние от большого торца калибра-пробки до малого торца калибра-кольца (расстояние между измерительными плоскостями). Схема припасовки для безфланцевых калибров-пробок приведена на рисунке 12 з.</p>	<p>При определении расстояния L между измерительными плоскостями калибра-пробки с фланцем и калибра-кольца измеряют натяг N калибров. Схема припасовки приведена на рисунке 12 з.</p> <p>При этом действительное значение расстояния L между измерительными плоскостями (от внутренней поверхности фланца калибра-пробки до малого торца калибра-кольца) рассчитывают по формуле:</p> $L = L_{пр} - N, \quad (35)$ <p>где $L_{пр}$ - действительное значение длины резьбового контрольного калибра-пробки, мм;</p> <p>N - действительное значение натяга припасованных калибров равно расстоянию между малыми торцами калибров, мм.</p>	
30	Рисунок 12 в)	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019		<p>Схему перенести вправо и обозначить буквой г).</p> <p>На схеме исключить обозначения Т и Lф, дополнить указателями размеров и обозначениями:</p> <p>$L_{пр}$ - как расстояние от измерительной плоскости до малого торца калибра-пробки;</p> <p>(- N) - как расстояние от малого торца калибра-кольца до малого торца калибра-</p>	Отклонить

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
				<p>пробки.</p> <p>Исправить изображение сопряжения резьбовых поверхностей калибров пробки и кольца (линии основные и вспомогательные) аналогично схемам а) и б).</p>	
31	Рисунок 12 г)	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019		<p>Изображение перевернуть измерительной плоскостью калибра-пробки вверх, перенести влево и обозначить буквой в).</p> <p>Исправить изображение сопряжения резьбовых поверхностей калибров пробки и кольца (линии основные и вспомогательные) аналогично схемам а) и б).</p>	Отклонить
32	8.16.2.7 в) и г)	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	<p>в) расстояние L от малого торца калибра-кольца до внутренней поверхности фланца калибра-пробки (расстояние между измерительными плоскостями). Схема припасовки приведена на рисунке 12 в.</p> <p>г) расстояние L, как расстояние от малого торца калибра-кольца до большого торца калибра-пробки (расстояние между измерительными плоскостями). Схема припасовки для безфланцевых калибров-пробок приведена на рисунке 12 г.</p>	<p>Изложить в редакции:</p> <p>в) расстояние L, как расстояние от большого торца калибра-пробки без фланца до малого торца калибра-кольца. Схема припасовки приведена на рисунке 12 в.</p> <p>При определении расстояния L между измерительными плоскостями калибра-пробки с фланцем и калибра-кольца измеряют натяг S калибров. Схема припасовки приведена на рисунке 12 г.</p> <p>При этом действительное значение расстояния L между измерительными плоскостями (от внутренней поверхности фланца калибра-пробки от малого торца калибра-кольца) рассчитывают по формуле:</p> $L = L_k + S, \quad (36)$ <p>где L_k – действительное значение длины резьбового контрольного калибра-кольца, мм;</p> <p>S – действительное значение натяга</p>	Отклонить-10

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика								
				припасованных калибров равное расстоянию между большим торцом резьбового контрольного калибра-кольца и внутренней поверхностью фланца резьбового рабочего калибра-пробки, мм.									
33	Приложение П,	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	<p>Пару калибров свинчивают сначала вручную, не прикладывая значительного усилия, затем окончательно затягивают при помощи приспособления (рисунок П.2) с грузом массой, определяемой в зависимости от среднего диаметра резьбы калибров в основной плоскости Dс:</p> <ul style="list-style-type: none"> - до 50 мм включ. — 0,45 кг; - свыше 50 до 81 мм включ. — 0,91 кг; - свыше 81 до 130 мм включ. — 1,36 кг; - свыше 130 до 166 мм включ. — 1,82 кг; - свыше 166 до 180 мм включ. — 2,27 кг; - свыше 180 мм — 2,72 кг. 	<p>Процедуры свинчивания и затяжки приведены в 8.16.1 г) и е).</p> <p>Приведённые требования к массе груза соответствуют API 7-2, в ГОСТ 8867 масса груза другая и определяется в зависимости от обозначения замковой резьбы.</p> <p>Требования к массе груза исключить или дополнить требованиями из ГОСТ 8867.</p> <p>Изложить в редакции: Приспособление для окончательной затяжки пары калибров приведено на рисунке П.2 с грузом массой, указанной в НД на калибры.</p> <p>Или Изложить в редакции: Приспособление для окончательной затяжки пары калибров приведено на рисунке П.2 с грузом массой, указанной в таблице П.2.</p> <p>Таблица П.2</p> <table border="1" data-bbox="1249 1235 1854 1458"> <thead> <tr> <th colspan="2">ГОСТ 8867</th> <th colspan="2">API 7-2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Обозначение замковой резьбы</td> <td>Масса груза, кг</td> <td>Средний диаметр резьбы калибра в основной</td> <td>Масса груза, кг</td> </tr> </tbody> </table>	ГОСТ 8867		API 7-2		Обозначение замковой резьбы	Масса груза, кг	Средний диаметр резьбы калибра в основной	Масса груза, кг	Принято. В Таблице П.2 привести массу грузов для ГОСТ 8867 и API Spec 7-2
ГОСТ 8867		API 7-2											
Обозначение замковой резьбы	Масса груза, кг	Средний диаметр резьбы калибра в основной	Масса груза, кг										

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика																												
				<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th></th> <th>плоскости Dc, мм</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3-30 ... 3-44</td> <td>0,45</td> <td>До 50 включ.</td> <td>0,45</td> </tr> <tr> <td>3-65 ... 3-86</td> <td>0,90</td> <td>Св. 50 до 81 включ.</td> <td>0,91</td> </tr> <tr> <td>3-88 ... 3-133</td> <td>1,40</td> <td>« 81 « 130 «</td> <td>1,36</td> </tr> <tr> <td>3-140 ... 3-171</td> <td>1,80</td> <td>« 130 « 166 «</td> <td>1,82</td> </tr> <tr> <td>3-177 ... 3-185</td> <td>2,30</td> <td>« 166 « 180 «</td> <td>2,27</td> </tr> <tr> <td>3-201 ... 3-203</td> <td>2,70</td> <td>« 180</td> <td>2,72</td> </tr> </tbody> </table>			плоскости Dc, мм		3-30 ... 3-44	0,45	До 50 включ.	0,45	3-65 ... 3-86	0,90	Св. 50 до 81 включ.	0,91	3-88 ... 3-133	1,40	« 81 « 130 «	1,36	3-140 ... 3-171	1,80	« 130 « 166 «	1,82	3-177 ... 3-185	2,30	« 166 « 180 «	2,27	3-201 ... 3-203	2,70	« 180	2,72	
		плоскости Dc, мм																															
3-30 ... 3-44	0,45	До 50 включ.	0,45																														
3-65 ... 3-86	0,90	Св. 50 до 81 включ.	0,91																														
3-88 ... 3-133	1,40	« 81 « 130 «	1,36																														
3-140 ... 3-171	1,80	« 130 « 166 «	1,82																														
3-177 ... 3-185	2,30	« 166 « 180 «	2,27																														
3-201 ... 3-203	2,70	« 180	2,72																														
34	Приложение П, Рисунок П.2	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	15,9 _{-0,4} Примечание — Для калибров с Dc менее 50 мм следует применять рычаг диаметром 9,50-0,03 мм вместо 15.9-0.4 мм.	<p>Действительные диаметры отверстий калибров-колец могут быть больше или меньше указанных (Например: для 3-53 диам. 8,7 мм, для 3-73 диам. 12,4 мм, для 3-102 диам. 16,4 мм). В ГОСТ 8867 диаметр рычага не указан.</p> <p>Исключить на рисунке: диаметр рычага 15,9_{-0,4}.</p> <p>Исключить в подписуточном тексте: Примечание — Для калибров с Dc менее 50 мм следует применять рычаг диаметром 9,50-0,03 мм вместо 15.9-0.4 мм.</p>	Принять																												
35	Приложение П, пункт 2	ПАО «СинТЗ» № С05/00040 от 21.02.2019	- до 50 мм включ. — 0.45 кг; - свыше 50 до 81 мм включ. — 0.91 кг;	<p>Правильно указать массу грузов (точки заменить на запятые).</p> <p>Заменить на: - до 50 мм включ. — 0,45 кг;</p>	Принять																												

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
				- свыше 50 до 81 мм включ. — 0,91 кг;	

Со руководитель РГ5



И.В. Сурков