

Сводка отзывов членов ТК 357
к первой редакции проекта Изменения №3 межгосударственного стандарта
ГОСТ 24672-81 «Калибры для конической резьбы. Технические условия»

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
1	Ко всему документу	ПАО «ЧТПЗ» №043454 от 29.07.2019	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
2	Ко всему документу	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 02.08.2019	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
3	Текст изменения	Стандартиформ эл. письмо от 01.08.2019	-	Шапку изменения привести в редакции: Изменение № 3 ГОСТ 24672–81 Калибры для конической резьбы. Технические условия Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от №) Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: ...[коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004] Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации	Принято
4	1.1.4	ООО ПКФ «Челябинский Калибр» эл. письмо от 29.07.2019	Пункт 1.1.4 изложить в новой редакции: «1.1.4 Твердость рабочих поверхностей и измерительных плоскостей калибров должна быть: 59 ... 65 HRC э – для калибров номинальным диаметром до 190 мм;	Оставить в редакции ГОСТ, т. к . твердость зависит от фактического размера калибра, а не от номинального диаметра. Кольцо номинальным диаметром 245мм, фактически ф300мм 1.1.4. Твердость рабочих поверхностей и контрольных плоскостей калибров должна быть:	Принято оставить в действующей редакции ГОСТ

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
			55 ... 61 HRC э – » » » св. 190 до 300 мм; 53 ... 61 HRC э – » » » св. 300 мм».	58,0 ... 64,1 HRC - для калибров диаметром до 190 мм; 53,8 ... 60,0 HRC - для калибров диаметром св. 190 до 300 мм; 51,8 ... 60,0 HRC - для калибров диаметром св. 300 мм.	
5	1.1.7	ПАО «СинТЗ» №05-00163 от 05.08.2019	Проект изменения № 3 Пункт 1.1.7. Изложить в новой редакции: «1.1.7 На рабочих поверхностях и измерительных плоскостях калибров не должно быть царапин, рисок, трещин, забоин, заусенцев, дробленостей, следов коррозии. Острые кромки должны быть притуплены. На рабочих поверхностях контрольных калибров допускаются следы припасовки».	Дополнить положениями о зачистке дефектов в эксплуатации. Изложить в редакции: Пункт 1.1.7. Изложить в новой редакции: «1.1.7 На рабочих поверхностях и измерительных плоскостях <u>новых</u> калибров не должно быть царапин, рисок, трещин, забоин, заусенцев, дробленостей, следов коррозии. <u>В эксплуатации выступающие поверхности царапин, рисок, забоин, заусенцев, дроблёностей и коррозия должны быть зачищены.</u> Острые кромки должны быть притуплены. На рабочих поверхностях контрольных калибров допускаются следы припасовки».	Принято

Руководитель РГ 5



И.В. Сурков