

**Сводка отзывов членов ТК 357 к проекту первой редакции
Изменения № 1 ГОСТ 28487-2018 «Соединения резьбовые упорные с замковой резьбой элементов
бурильных колонн. Общие технические требования»**

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 7
1	5.1 Рис. 2а, а и б	АО «ОМЗ»	Пункт 5.1. Дополнить рисунком 2а.	Приведение к единообразию. Простановку размеров (высот профилей) на рисунке 2а исполнить аналогично рис. 2 (размерные линии д.б. перпендикулярны осям резьбы).	Принято. Увеличить конусность на рисунках 2а, б.
2	Рис 2а	ООО «Темерсо-инжиниринг»	Пункт 5.1. Дополнить рисунком 2а.	Исправить рисунок, см. приложение.	Принято. Увеличить конусность на рисунках 2а, б.
3	Таблица 1	АО «ОМЗ»	Таблицу 1 изложить в новой редакции:	Устранение несоответствия. Радиус скругления впадин резьбы r^2) столбец IV изменить значение 0,3965 на 0,965	Принято.
4	Таблица 3	АО «ОМЗ»	Пункт 5.1. Таблицу 3 изложить в новой редакции:	Приведение в соответствие с действующей НД, повышение срока службы. Столбец «Предельные отклонения высоты профиля» разбить в зависимости от шага резьбы: Для шага 4,283 - +0,040; Для шага 5,080 - +0,080; Для шага 6,350 - +0,120; Для шага 8,4667 - +0,120;	Принято.
5	Таблица4	АО «ОМЗ»	Пункт 5.2. Таблицу 4 изложить в новой редакции.	Наличие заказов на замки переводники с этим РС. Ввести резьбовое соединение 3-116	Принято.
6	Таблица4	АО «ОМЗ»	Пункт 5.2. Таблицу 4 изложить в новой редакции.	Исправление ошибки. Для резьбы 3-101 размер d_3 д.б. 77,69	Принято.
7	Таблица4	АО «ОМЗ»	Пункт 5.2. Таблицу 4 изложить в новой редакции.	См. ТУ 3663-231-0147016-02. Для резьбы 3-81 д.б.: $d_3=73,38$; $l_H=75$; $l_M=89$; $l_1=79$.	Принято.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 7
8	Рис. 3а, выноска А для конических проточек	АО «ОМЗ»	Рисунок 3а изложить в новой редакции	Устранение несоответствия Унифицировать радиус скругления, оставить R 1,5 _{-0,7} , удалить выноску для формы профиля резьбы V21/17.	Принято. Заменить: «Использование» на «Исполнение».
9	Рис 3б	ООО «Темерсо-инжиниринг»	Рисунок 3б изложить в новой редакции	Исправить рисунок, см. приложение.	Принято.
10	Рис. 3б	АО «ОМЗ»	Рисунок 3б изложить в новой редакции	Устранение несоответствия. Исправить графику участка сбег резьбы. Начало сбег должно совпадать с линией l_1 . Не должно быть цилиндрического участка. Линия конца сбег резьбы д.б. между l_1 и l_m . Линию наружного диаметра резьбы довести до размерной линии l_1 .	Принято.
11	Рис. 3в	ООО «Темерсо-инжиниринг»	Рисунок 3. Дополнить рисунком 3в.	Увеличить размер l_m .	Принято. (аналогично ТУ 231, рис.6)
12	6.3	АО «ОМЗ»	Натяг муфтового конца должен быть равен $0^{+0,25}$ мм. (см. рис. 13)	Устранение несоответствия. Последнее предложение изложить: Натяг муфтового конца должен быть равен 15,875 _{0,50} мм. (см. рис. 13)	Отклонено. Дополнить рис. 13 положением основной плоскостью на расстоянии 15,875 от измерительной плоскости, с указанием размера.
13	6.3	АО «ОМЗ»		Приведение в соответствие с действующей НД. Дополнить: Натяг муфтового конца для резьб формы профиля V21/17 должен быть равен 15,875 _{-0,50} мм.	Принято в редакции: «дополнить пятым абзацем: «Натяг муфтового конца для резьб формы профиля V21/17 должен быть равен 0 _{-0,50} мм».

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 7
14	Рис. 13	АО «ОМЗ»	-	Устранение несоответствия. Исправить графику, заменив размер $0^{+0,25}$ на $15,875^{+0,25}$	Принято в редакции п.12.