

к ГОСТ 24672—81 Калибры для конической резьбы. Технические условия (см. изменение № 2, ИУС 8—88)

| В каком месте | Напечатано | Должно быть |
|---------------|--|--|
| Пункт 1.1.6 | Заменить значения: 0,32 на 0,4; 0,63 на 0,8; 1,25 на 1,6 | Заменить значения: 0,32 на 0,2; 0,63 на 0,4; 1,25 на 0,8 |

(ИУС № 12 1989 г.)