

к ГОСТ 1435—90 Прутки, полосы и мотки из инструментальной нелегированной стали. Общие технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Раздел 1 после п. 1.3.3. Примеры условных обозначений. Третий и четвертый абзацы	Пруток калиброванный, диаметром 10 мм, качества h11 ГОСТ 7417—75, марки У10А, 1-й группы, нагартованный Н:	Пруток калиброванный, диаметром 10 мм, качества h11 по ГОСТ 7417—75, марки У10А, качества поверхности группы В по ГОСТ 1051—73, 1-й группы, нагартованный Н:
	$\text{Круг} \frac{10-h11 \text{ ГОСТ } 7417-75}{У10А-1-Н \text{ ГОСТ } 1435-90}$	$\text{Круг} \frac{10-h11 \text{ ГОСТ } 7417-75}{У10А-В-1-Н \text{ ГОСТ } 1435-90}$
последний абзац	$\text{Круг} \frac{20-В-h11 \text{ ГОСТ } 14955-77}{У10А-1-Н \text{ ГОСТ } 1435-90}$	$\text{Круг} \frac{20-h11 \text{ ГОСТ } 14955-77}{У10А-В-1-Н \text{ ГОСТ } 1435-90}$
Пункт 2.2.1. Таблица 5. Головка	НВ, не менее	НВ, не более
Пункт 4.11. Шестой, седьмой абзацы	Из средней части пробы вырезают три образца длиной по 100 мм, которые маркируют номером плавки и порядковым номером. На каждом образце делают посередине надрез глубиной от 3 до 5 мм	— —

(ИУС № 4 1999 г.)