

Министерство строительства предприятий тяжелой индустрии СССР
 Главное управление промышленных предприятий и строительной
 индустрии

Всесоюзное промышленное объединение "Советстройконструкция"

УДК 621-682.2, 082.8
 Группа Г 32

Согласовано:

Начальник Главного технического
 управления Минтяжстрой СССР

В.А. Отрепьев

" 20 " сентября 1979г.

Утверждает:

Заместитель Министра строительства
 предприятий тяжелой индустрии СССР

А.В. Кондратов

" 20 " сентября 1979г.



ВИНТ САМОНАРЕЗАЮЩИЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 67-269 -79

Вамен ТУ 67-72-75

Срок введения с "31" декабря 1979г.

Срок действия до "31" декабря 1984г.

Согласовано:

/ Начальник Главтяжстрой-
 индустрии

Д.А. Паньковский

" 20 " сентября 1979г.

Разработано:

Главный инженер Челябинского завода
 профилированного стального настила

В.М. Скулский

" 5 " сентября 1979г.

Заместитель директора
 ЦНИИТЭИСтальконструкция

Б.Г. Павлов

" 5 " сентября 1979г.

Главный инженер ВПО
 "Советстройконструкция"

Е.В. Копылов

" 20 " сентября 1979г.



90 01 01 90
 чл. 1

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
 КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
 Совета Министров СССР

Зарегистрировано и внесено в реестр
 государственной регистрации
 80.01.07 от 2034204

1 9 7 9

Полп. и дата
 Инв. № дубл.
 Вым. инв. №
 Полп. и дата
 Инв. № подл.

Настоящие технические условия распространяются на винт самонарезающий, предназначенный для крепления стального профилированного кровельного и стенового настила к несущим конструкциям промышленных и складских зданий и сооружений.

Пример условного обозначения винта самонарезающего диаметром 6 мм, длиной 25 мм.

Винт самонарезающий В 6х25 ТУ 67-269-79

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Винт самонарезающий должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

Наименование параметров	Единица измерения	Номинальная величина	Предельные отклонения
Наружный диаметр резьбы	мм	6,25	-0,16
Шаг резьбы	"	1,8	
размер под ключ	"	10	-0,2
Высота шестигранной головки	"	6,1	+ 0,3
Длина винта	"	25	+ 0,8
Масса винта	грамм	8,1	+ 0,3

1.3. Характеристика винта самонарезающего.

1.3.1. Винт должен изготавливаться из калиброванной стали марки 10 кп для холодной высадки по ГОСТ 10702-78 с фосфатным покрытием (сортамент 5,2 по 4 классу точности ГОСТ 7417-75).

1.3.2. Винт должен изготавливаться методом холодной высадки на автоматах с последующей намоткой резьбы, термообработкой и цинкованием.

1.3.3. На поверхности винта не допускаются трещины, раковины, надрывы, расслоения металла, искривления стержня, забитая резьба, местные обгорания поверхности, швы в местах разреза штампов, угол с граней более 2°.

ТУ 67 - 269 - 79

Изм.	Лист	№ доктм.	Подп.	Дата	<p style="text-align: center;">Винт самонарезающий</p> <p style="text-align: center;">Технические условия</p>	Лист	Лист	Листов
Разраб.		Камлеев				6	1	8
Пров.		Ларина		10.79			2	
Нач. ТУ		Голованова		10.79				
И контр.		Чикалова		10.79				
Утв.								

ЧЗПСН

1.3.4. Овальность любого поперечного сечения винта должна быть в пределах поля допуска на соответствующий размер.

1.3.5. Предельные отклонения размеров винта должны выполняться с полями допусков: валов по h 14, остальных - $\frac{IT14}{2}$ по СТ СЭВ 144-75.

1.3.6. Упрочняющее насыщение (цементация) должно быть на глубину $0,08 \pm 0,10$ мм.

1.3.7. Режим термообработки винта должен обеспечивать твердость закалки в пределах $H \geq 40$.

1.3.8. Винт должен иметь цинковое покрытие толщиной 9 ± 12 мкм по ГОСТ 16275-71.

1.4. Комплектность.

1.4.1. В комплект поставки входят:

- партия винтов в объеме наряд-заказа;
- паспорт с инструкцией по монтажу разработанной в соответствии с ГОСТ 2.601-68 - 1 экземпляр на партию.

1.5. Упаковка.

1.5.1. Винт поставляется в заводской упаковке в плотных деревянных ящиках. Масса ящика (брутто) не должна превышать 50 кг.

1.6. Маркировка.

1.6.1. К каждому ящику с винтами крепится бирка содержащая следующие данные:

- адрес потребителя;
- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение изделия,
- дату изготовления.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Каждая предъявленная к сдаче партия винтов должна пройти контрольно-выборочную проверку.

2.2. Винты для контроля предъявляются партиями. Партией считают число изготовленных в течение одной смены винтов, но не более 50000 штук.

2.2. Из каждой партии винтов предъявленных к сдаче подвергают проверке:

- внешнего вида - 2%;

Уч. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Изм. № докум.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 67-289-79

- геометрических размеров - 0,5%,
- твердость закалки - 0,1%;
- толщина цинкового покрытия - 0,1%.

2.4. При обнаружении в контрольной партии более 10% изделий с отклонениями от требований настоящих технических условий и предъявленной к сдаче партии отбирают удвоенное количество винтов и подвергают повторной проверке.

В случае выявления при повторной проверке 10% изделий с отклонениями от требований настоящих технических условий вся партия подлежит повторной разбраковке.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Проверке качества исходных материалов производится по сертификатам заводов-поставщиков, а при отсутствии сертификатов, в заводской лаборатории по методам изложенным в стандартах и технических условиях.

3.2. Проверку геометрических размеров винта осуществляют при помощи шаблона и штангенциркуля по ГОСТ 166-73.

3.3. Твердость термообработанного винта проверяют на торцевой поверхности головки по ГОСТ 9450-76 до нанесения цинкового покрытия.

3.4. Толщину слоя цинкового покрытия проверяют на головке винта магнитным методом по ГОСТ 16875-71.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование винтов производится любым видом транспорта в заводской упаковке.

4.2. Хранение винтов должно осуществляться в закрытых помещениях.

5. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

5.1. Винт применяют в комплекте с уплотнительной шайбой с использованием гайковерта при предельном крутящем моменте 1,5 кгс·м.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № подл.	Подп. и дата
	Связ. изм. №		Изм. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 67-269-79

5.2. В стальных конструкциях для установки винта сверлить отверстие диаметром $5,6^{+0,16}$ мм.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Винт должен быть принят ОТК завода-изготовителя.

6.2. Завод-изготовитель гарантирует соответствие винтов требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения установленных настоящими техническими условиями.

6.3. Срок гарантии устанавливается 18 месяцев со дня изготовления.

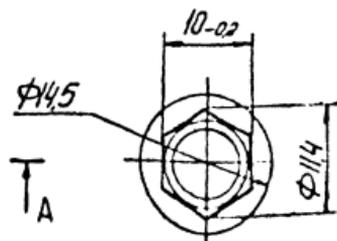
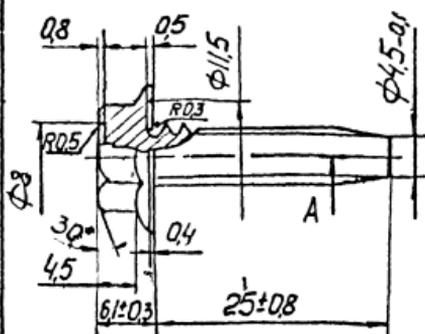
Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Иив. № дубл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

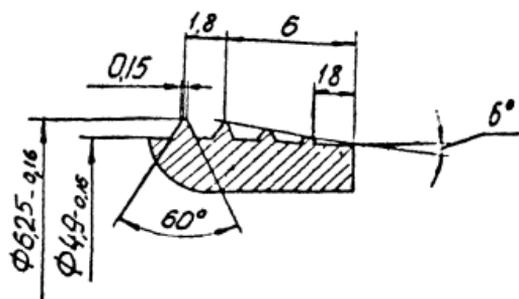
ТУ 67-2Е9 -79

5

Rz 40 ✓(✓)



A-A
M5:1



1. Цементировать h0.08... 0.1мм; HRC ≥ 40
2. Покрытие Ц9... 12.ммм
3. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий по H14, валов по h14, остальных - IT14/2

ТУ67-269-79

6

№ документа	Издание и дата	Год, вып. №	Изд.-№ докум.	Подпись и дата

Министерство строительства предприятий
тяжелой промышленности СССР

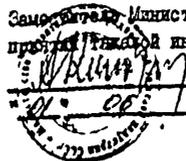
ОКП

УДК 621.882.2.082.8

Группа Г32

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра строительства пред-
приятий тяжелой промышленности СССР



А.В.Кондрашов
1984 г.

ВИНТ САМОНАРЕЗАЮЩИЙ

Извещение об изменении № I
ТУ 67-269-79

Срок введения с 1 декабря 1984 г.

СОГЛАСОВАНО

Начальник Главгидростройиндустрии
Министерства СССР

М.С.
31.05
Н.Д. Елизец
1984 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР ПО СТАН. АРТАМ

Получено № 1

принято в реестр
научно-исследовательской и
конструкторской документации

840416 от 11.03.84
Продолжение на следующем листе

Главный инженер Челябинского
завода профмашиностроительного
стандартизации и метрологии



М. Скульский
1984 г.

Лист № докум.	Изменен и дата	Техн. экз. №	Изм. № докум.	Подпись и дата

Продолжение титульного листа извещения об изменении № I
ТУ 67-269-79

ОСВЕДОБЛЕНО



Заступитель директора
Объектостроительного

[Signature]
Б.Г. Павлов
1984 г.



Главный инженер ВПО "Совхоз-
механизация"

[Signature]
Е.В. Комисов
1984 г.

1984

437СН	Исполнение	(Номерные)	Прочие	Шифр	Лист	Листов
	Исполнение I	ТУ 67-269-79	По результатам испытаний	5	3	5
ТО	Дата поставки	Срок вкл.	Срок действ. без ПИ	Указания о выделении		
Указания о заказе	Заказ №					

Изм.	Содержание изменений	Применяемость																												
		ТУ 67-269-79																												
<p>Технический лист. Срок действия продлить до 01.01.90 г.</p> <p>и. 1.2. изложить в новой редакции</p> <p>Основные параметры и размеры должны соответствовать указанным в таблице I.1.</p> <p style="text-align: center;">Таблица I.1.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Наименование параметров</th> <th>Ед. изм.</th> <th>Номинальная величина</th> <th>Предельные отклонения</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Внешний диаметр резьбы</td> <td>мм</td> <td>6,25</td> <td>минус 0,16</td> </tr> <tr> <td>Выс резьбы</td> <td>"</td> <td>1,8</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Размер под ключ</td> <td>"</td> <td>10</td> <td>минус 0,2</td> </tr> <tr> <td>Высота шестигранной головки</td> <td>"</td> <td>6,1</td> <td>±0,3</td> </tr> <tr> <td>Длина винта</td> <td>"</td> <td>18; 25</td> <td>±0,8</td> </tr> <tr> <td>Масса винта</td> <td>грамм</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			Наименование параметров	Ед. изм.	Номинальная величина	Предельные отклонения	Внешний диаметр резьбы	мм	6,25	минус 0,16	Выс резьбы	"	1,8		Размер под ключ	"	10	минус 0,2	Высота шестигранной головки	"	6,1	±0,3	Длина винта	"	18; 25	±0,8	Масса винта	грамм		
Наименование параметров	Ед. изм.	Номинальная величина	Предельные отклонения																											
Внешний диаметр резьбы	мм	6,25	минус 0,16																											
Выс резьбы	"	1,8																												
Размер под ключ	"	10	минус 0,2																											
Высота шестигранной головки	"	6,1	±0,3																											
Длина винта	"	18; 25	±0,8																											
Масса винта	грамм																													
<p style="text-align: right;">Прислать ТО, ПИ, ОТК, ПМ, ПСО, РО, ПСО, ОЗД.</p>																														
Исполнитель	Проверено	Утверждено																												
Менделеев	Голованов	Утверждено																												
Ладина	Ладина	Ладина																												
Контр. вышка	Контр. вышка	Контр. вышка																												

Извещение

Лист
4

Содержание изменения

Изм.
1

----- 1 ----- 2 ----- 3 ----- 4 -----

86 x 18 6,3 ±0,3

86 x 25 8,1 ±0,3

п. 5.1.

Известно: ... при предельном крутящем моменте
1,5 кгс.м

Должно ... при предельном крутящем моменте
0,8 кгс.м

п. 5.2.

Известно: В стальных конструкциях для установки фланта сверлить
отверстие диаметром 5,6 +0,16 мм

Должно В стальных конструкциях для установки вента сверлить отверстие в зависимости
от толщины прогона. Градация диаметров сверлений представлена в таблице 5.3.

