

Изм. № докум.	Изменено с даты	Год изм. №	Изм.-№ докум.	Подпись и дата

Министерство строительства предприятий  
тяжелой индустрии СССР

ОКП

УДК 621.882.2.082.8

Группа Г32

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра строительства пред-  
приятий тяжелой индустрии СССР

*А. В. Кондрашов*  
А. В. Кондрашов  
1984 г.

№ 01.003

1984 г.

ВИДТ САМОНАРЕЗАНИИ

Извещение об изменении № I  
ТУ 67-269-79

Срок введения с 1 декабря 1984 г.

СОГЛАСОВАНО

Начальник Главиндустройиндустрии  
Министерства СССР

*Н. И. Близец*  
Н. И. Близец  
1984 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
СССР ПО СТАИ, АРТАМ

Госстандарт СССР

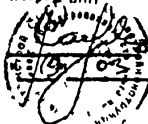
принято г. в регистр  
гос. архивной регистрации

24.04.16 за № 203420/1

Продолжение на следующем листе

Главный инженер Челябинского  
завода профлировального  
стальпечи многогала

*В. М. Скульский*  
В. М. Скульский  
1984 г.



Изм. № докум.	Подпись и дата	Ген. инж. №	Изм. № докум.	Подпись и дата

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

СОСТАВЛЕНО



Заместитель директора  
Госинститростекло

*Б.Г. Павлов*  
Б.Г. Павлов

1984 г.



Научный инженер НИО "Создание  
стеклопродукции"

*Е.В. Кошманов*  
Е.В. Кошманов

1984 г.

1984

437СН	Исполнитель	(Обозначение)	Прочие	Шифр	Лист	Листов
	Исполнение I	ТУ 67-269-79	По результатам испытаний	5	3	5

ТО	Дата изготовления	Срок вкл.	Срок действия ПИ	Указания о измерении		
Указания о заказе	Заказ № 107					

Изм.	Специальные требования	Применяемость
I		ТУ 67-269-79

**Деталью № 107.** Срок действия продлить до 01.01.90 г.  
 п. 1.2. изложить в новой редакции  
 Основные параметры и размеры должны соответствовать указанным  
 в таблице I.1.

Таблица I.1.

Наименование параметров	Ед. изм.	Номинальная величина	Предельные отклонения
Наружный диаметр резьбы	мм	6,25	минус 0,16
Шаг 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		

Разработать  
 ТО. ПИЧ. ОТК. ПИМ. ПЭО.  
 КО. ЦБД. БЗБ.

Исполнитель	Проектировщик	Т. контр.	И. контр.	Утвердил	Предст. заказчика
М. П. Голованов	М. П. Голованов		М. П. Давыдов	М. П. Давыдов	
			Контр. копий нет		

Приложение

## Извещение

Лист  
4

## Содержание изменения

№ п/п  
1

	1	2	3	4
И6 x 18			6,3	$\pm 0,3$
И6 x 25			8,1	$\pm 0,3$

## п. 5.1.

Изменяется: ... при предельном крутящем моменте

1,5 кгс.м

Должно ... при предельном крутящем моменте

0,8 кгс.м

## п. 5.2.

Изменяется: В стальных конструкциях для установки люфта сверлить

отверстие диаметром 5,6  $+0,16$  мм

Должно В стальных конструкциях для установки люфта сверлить отверстие в зависимости

от толщины прогона. Градация диаметров сверлений представлена в таблице 5.3.

## Извещение

Лист

5

## Содержание изменения

№

I

мм

Таблица 5.3.

Толщина проката	Диаметр сверления
3	$5,4 + 0,1$
4	$5,5 + 0,1$
5-6	$5,6 + 0,1$
7-8	$5,7 + 0,1$
9-12	$5,8 + 0,1$
Свыше 12	$5,9 + 0,1$