

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

Всесоюзное промышленное объединение "Совестройконструкция"

УДК 621.682.2, 082.8'

Группа Г 32

Согласовано:

Начальник Главного технического
управления Минтяжстрой СССР

В.А. Острепьев В.А. Острепьев

"20" *сентября* 1979г.

Утверждает:

Заместитель Министра строительства
и тяжелой индустрии СССР

А.В. Кондрашов А.В. Кондрашов

"20" *сентября* 1979г.



ВИНТ САМОНАРЕЗАЮЩИЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 67-269 -79

Взамен ТУ 67-72-75

Срок введения с "31" декабря 1979г.

Срок действия до "31" декабря 1984г.

Согласовано:

/ Начальник Главтяжстрой-
индустрии

Д.А. Паньковский Д.А. Паньковский

"20" *сентября* 1979г.

Разработано:

Главный инженер Челябинского завода
профилированного стального настила

В.М. Скулский В.М. Скулский

"5" *сентября* 1979г.

Заместитель директора
ЦНИИТЭСТЭЛСТРОЙ

Б.Г. Павлов Б.Г. Павлов

"20" *сентября* 1979г.

Главный инженер ВПО
"Совестройконструкция"

Е.В. Копылов Е.В. Копылов

"20" *сентября* 1979г.



90 01 01 90
м.п. 1

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР

Зарегистрировано и внесено в реестр
государственной регистрации

80.01.07 от 2034204

1979

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, надрыны, расслоения металла, искривления стержня, забитая резьба, местные обгорания поверхности, швы в местах разреза штампов, угол на граней более 2°.

ТУ 67 - 269 - 79

Изм.	Лист	№ доктм.	Подп.	Дата			
Разраб.		Камлеев			Лист	Лист	Листов
Пров.		Ларина			6	2	8
Нач.ТУ		Голованова			Винт самонарезающий Технические условия		
Н.контр.		Чикалова					
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 напыление (цементация) должно быть на глубину 0,08-0,10 мм.

1.3.7. Режим термообработки винта должен обеспечивать твердость закалки в пределах H₂40.

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%;

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

ТУ 67-269-79

- 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 гайковёрта при предельном крутящем моменте 1,5 кгс.м.

Изм. №	Подп. и дата	Связ. инв. №	Изна. №	Под. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 67-269-79

Зав. 4

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

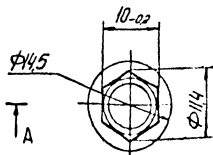
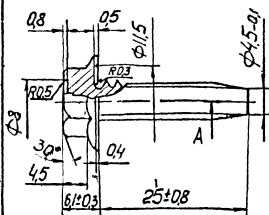
6.3. Срок гарантии устанавливается 18 месяцев со дня изготовления.

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

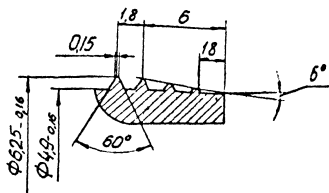
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 67-269 -79

$Rz^{40} \checkmark (\checkmark)$



A-A
M5:1



1. Цементировать $h_{0.08} \dots 0.1 \text{ мм}$; $HRC \geq 40$
2. Покрытие Ц9...12. мм
3. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий по H14, валов по h14, остальных - IT14/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ67-269-79

6

П Е Р Ч Е Н Ь документов, использованных в технических условиях

Обозначение	Наименование
ГОСТ 10702-78	Сталь качественная конструкционная, углеродистая и легированная для холодного выдавливания и посадки. Технические условия
ГОСТ 7417-75	Сталь калиброванная круглая. Сортомент
ГОСТ 2.601-68	Эксплуатационные документы.
ГОСТ 166-73	Штангенциркули. Типы, основные параметры, технические требования
ГОСТ 16875-71	Покрyтия металлов и неметаллов неорганические. Методы контроля
СТ СЭВ 144-75	Система допусков и посадок СЭВ. Поля допусков и рекомендуемые посадки
ГОСТ 9450-76	Измерение микротвердости вдавливанием алмазных наконечников.

Изм. № подл.	Подп. и дтг.	Взам. инв. №	Изм. № докум.	Полн. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 67-183-79

[illegible]

8

Лист № _____	Издание и дата	Год, вып. №	Мас-ш. кр-д.	Подпись и дата

Министерство строительства предприятий
тяжелой промышленности СССР

ОКП

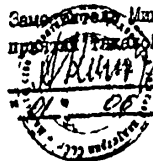
УДК 621.882.2.082.8

Группа Г32

УТВЕРЖАЮ

Заместитель Министра строительства пред-
приятий тяжелой промышленности СССР

А.В. Кондрашов
А.В. Кондрашов
1984 г.



МИИТ САМОНАРЕЗАКЦИИ

Извещение об изменении № I
ТУ 67-269-79

Срок введения с 1 декабря 1984 г.

СОГЛАСОВАНО

Начальник Главгидростройиндустрии
Министерства СССР

Н.Д. Ежов
Н.Д. Ежов
1984 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР ПО СТАН. АРТАМ
Госстанарт

принято в регистр
гидростроительной индустрии
840416 за № 003420/61

Продолжение на следующем листе

Главный инженер Челябинского
завода профмашиностроительного
стандартизации и метрологии

М. Скульский
М. Скульский
1984 г.

Лист № _____	Подпись и дата	Ген. инж. № _____	Маш. № _____	Подпись и дата

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

ОСВЕДОЧЕНО



Заместитель директора
Вузостройконструкция

Б.Г. Павлов

1984 г.



Заместитель ВПО "Совз-
остройконструкция"

Б.В. Комисов

1984 г.

1984

437СН	Измещение	(А) Изменение	Прочие	Шифр	Лист	Листов
	Изменение I	ТУ 67-269-79	По результатам испытаний	5	3	5
ТО	Дата введен в	Срок взв.	Срок дейст- вия ПИ	Указание о выдании		
Указание о выдании	Задача нет					

Рез.	Содержание изменений	Примечания																												
I	<p>Технический лист. Срок действия продлить до 01.01.90 г.</p> <p>и. I.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"> <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>Бог 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>$\pm 0,3$</td> </tr> <tr> <td>Длина винта</td> <td>"</td> <td>18; 25</td> <td>$\pm 0,8$</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	Бог резьбы	"	1,8		Размер под ключ	"	10	минус 0,2	Высота шестигранной головки	"	6,1	$\pm 0,3$	Длина винта	"	18; 25	$\pm 0,8$	Масса винта	грамм			<p>Примечания</p> <p>ТУ 67-269-79</p> <p>Продолжить</p> <p>ТО. ИТЧ. ОТК. ТЕМ. ПЭО. РО. ПЭО. ОЗД.</p>
Наименование параметров	Ед. изм.	Номинальная величина	Предельные отклонения																											
Внешний диаметр резьбы	мм	6,25	минус 0,16																											
Бог резьбы	"	1,8																												
Размер под ключ	"	10	минус 0,2																											
Высота шестигранной головки	"	6,1	$\pm 0,3$																											
Длина винта	"	18; 25	$\pm 0,8$																											
Масса винта	грамм																													
Исполнитель	Проектировщик	Утвержден																												
Маслов	Голованов	Маслов																												
Исполнитель	Проектировщик	Утвержден																												
Маслов	Голованов	Маслов																												

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 бита сверлить

отверстие диаметром 5,6 +0,16 мм

Должно В стальных конструкциях для установки бита сверлить отверстие в зависимости

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

