

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 Минтяжстроя СССР

В.А. Отрепьев В.А. Отрепьев

"30" октября 1979г.

Утверждаю:

Начальник Главного технического
управления Минтяжстроя СССР

А.В. Кондрашов А.В. Кондрашов

"30" октября 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

"30" октября 1979г.

Разработано:

Главный инженер Челябинского завода
профилированного стального настила

В.М. Скулский В.М. Скулский

"3" октября 1979г.

Заместитель директора
ЦНИИПромСтальконструкция

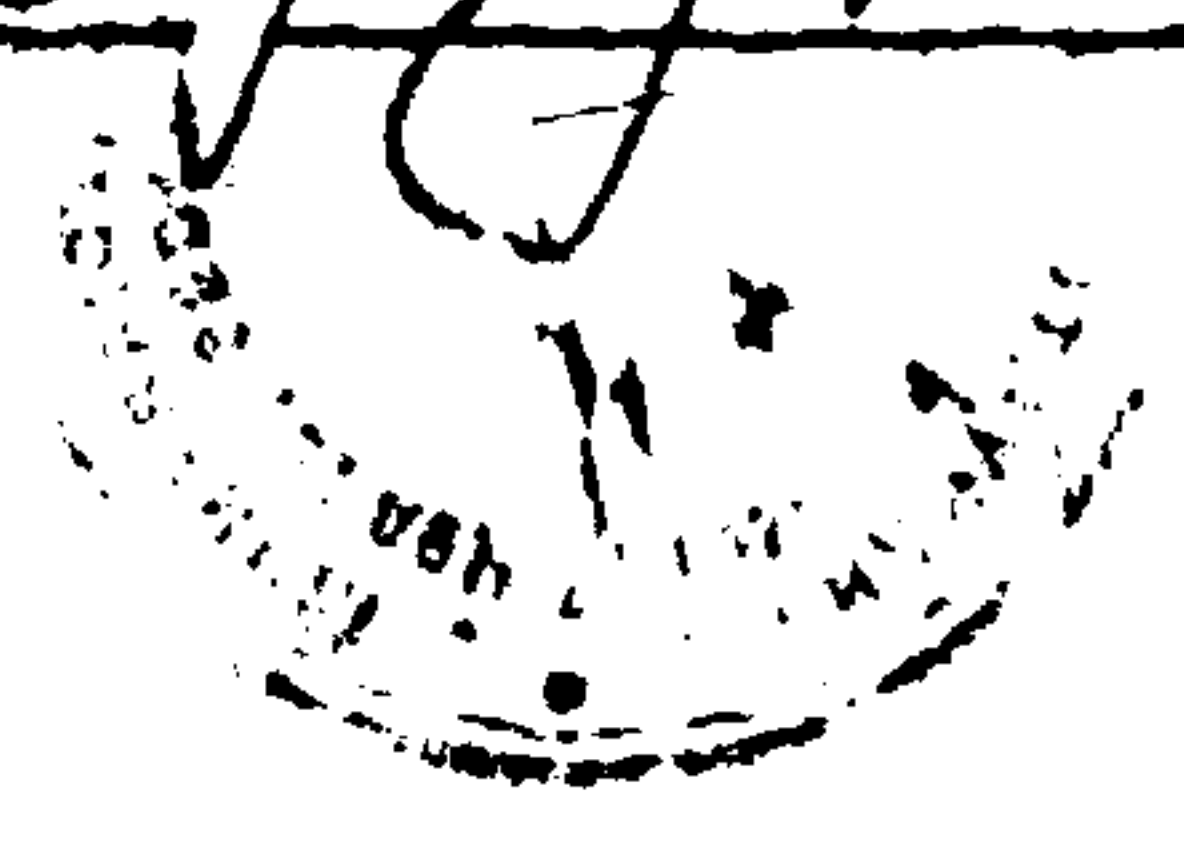
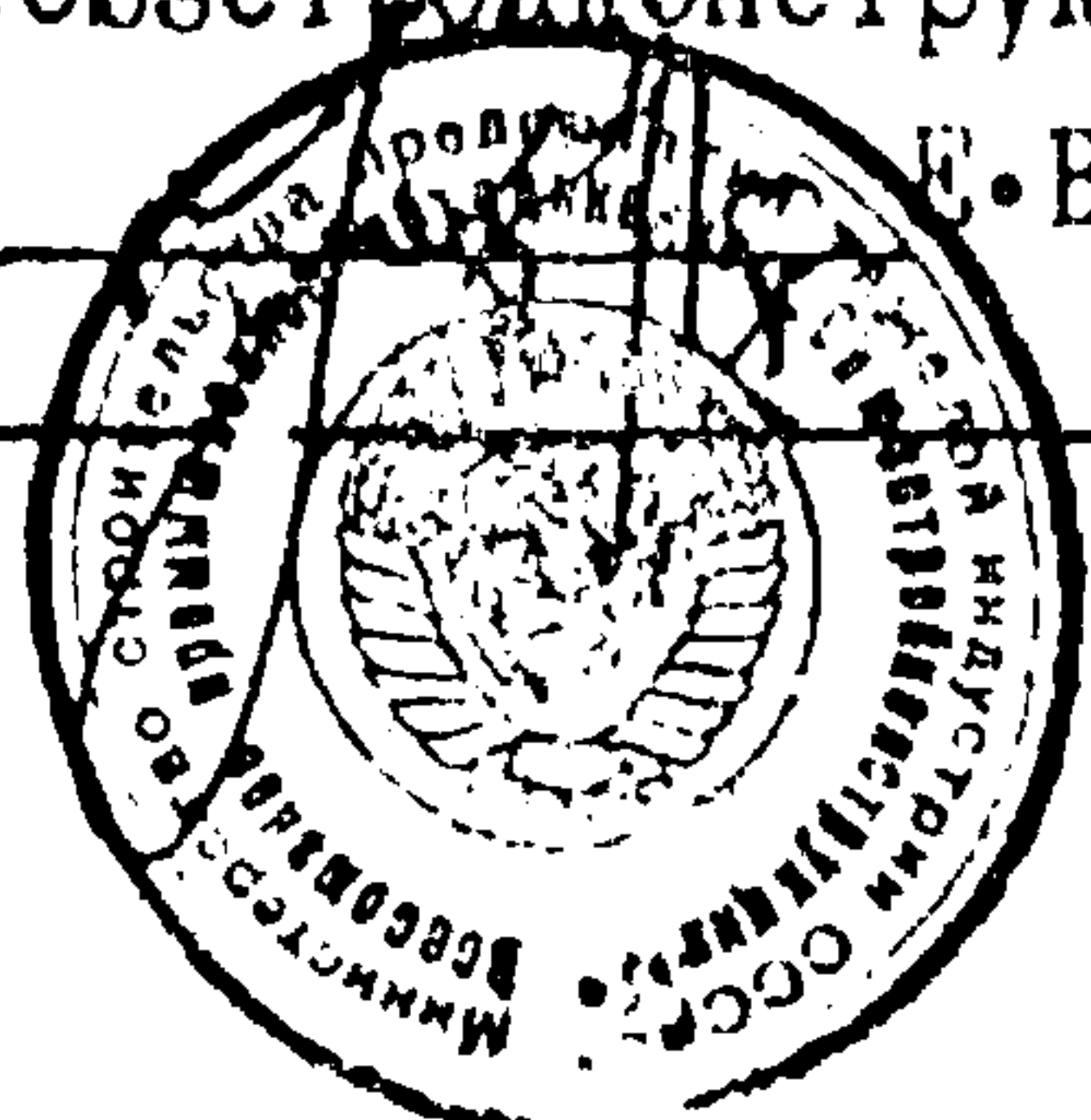
Б.Г. Павлов Б.Г. Павлов

"30" октября 1979г.

Главный инженер ВПО
"Совестройконструкция"

Е.В. Копылов Е.В. Копылов

"30" октября 1979г.



80.01.07

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ Совета Министров СССР	
Зарегистрировано и внесено в реестр государственной регистрации	
80.01.07	2034204

1979

Подп. и дата	Изм. № дубл.	Взам: инв. №	Подп. и дата	Изм. № 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, надрыны, расслоения металла, искривления стержня, валистая резьба, местные обгорания поверхности, швы в местах разъема штампов, уклон граней более 2°.

ТУ 67 - 269 - 79

					ТУ 67 - 269 - 79			
Изм.	Лист	№ док-та	Подп.	Дата				
Разраб.		Мамлеев	<i>Мамлеев</i>		Винт самонарезающий Технические условия	Лит	Лист	Листов
Пров.		Ларина	<i>Ларина</i>	10.07.79		511	2	8
Нач. ТО		Голованов	<i>Голованов</i>			43ПСН		
Н контр.		Чикалова	<i>Чикалова</i>	10.07.79				
Утв.								

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 - $\frac{17}{2}$ 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%;

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 67-269-79

3

- 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 поштучной 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.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Под.	и	дата
	Взам. инв. №	Инв. № дубл.		

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 67-269-79

Зав. 4

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

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Винт должен быть принят ОТК завода-изготовителя.

6.2. Завод-изготовитель гарантирует соответствие вынгов 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.

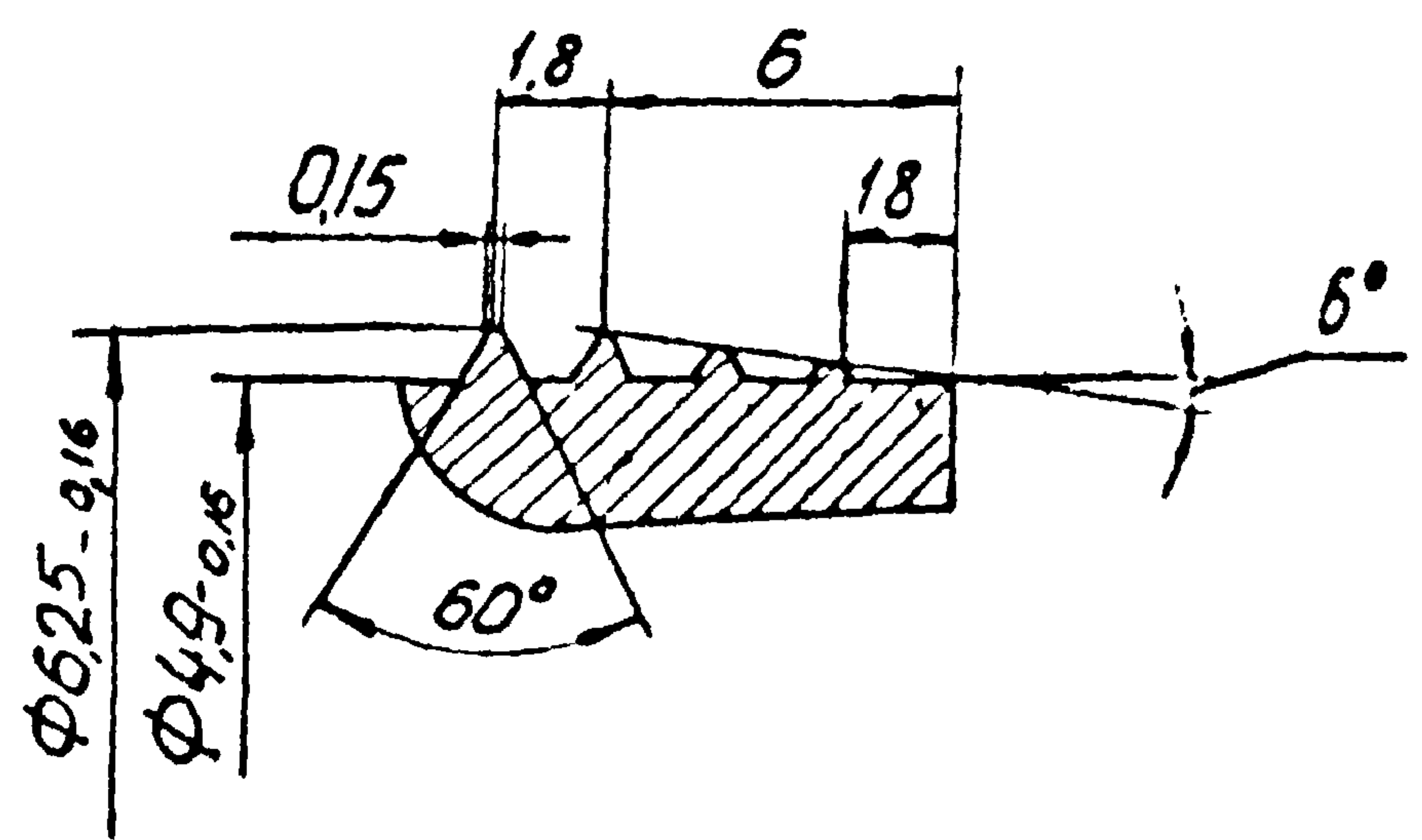
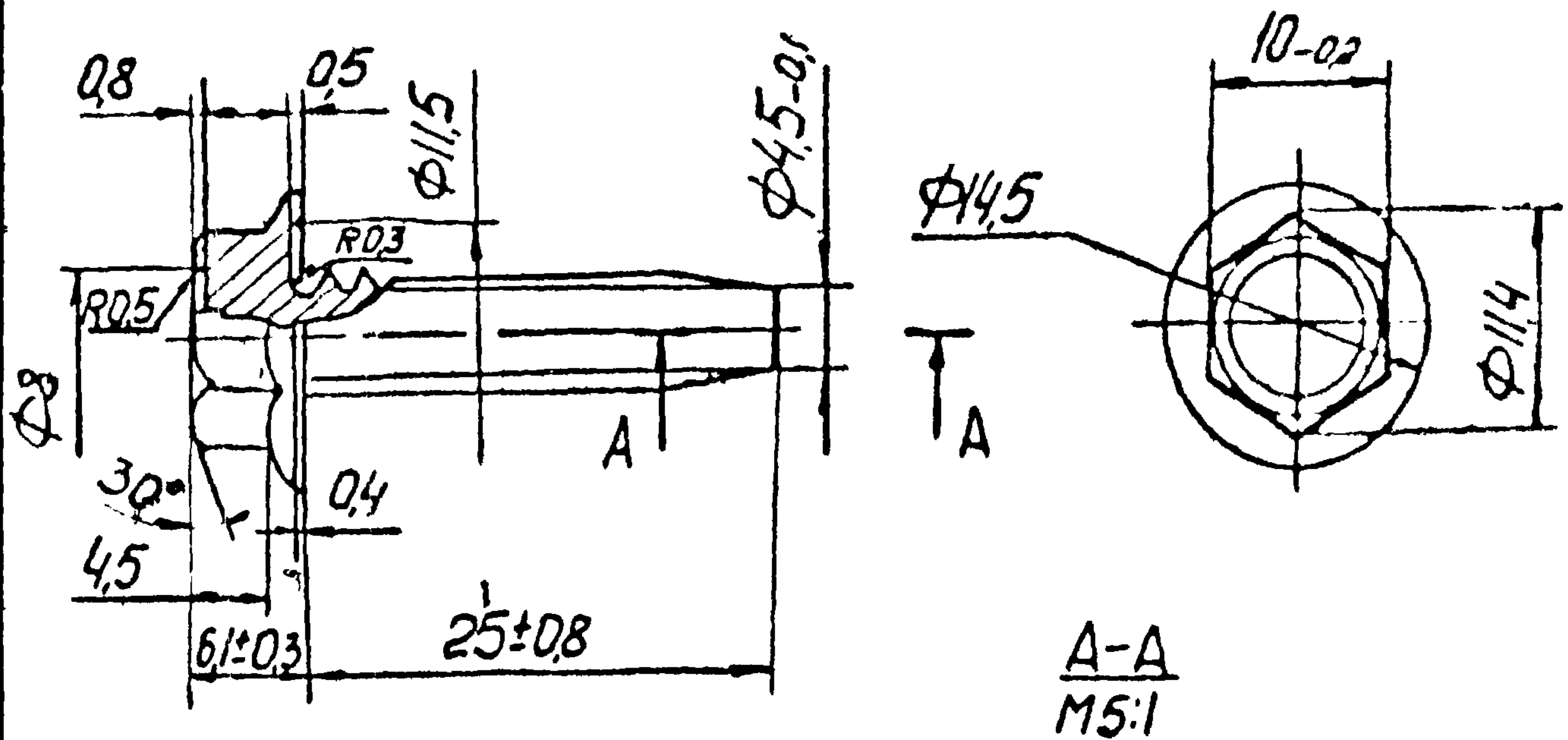
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 67-269 -79

5

$Rz^{40}_{\sqrt{}}(\sqrt{})$



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

ТУ67-269-79

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. Сортамент
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 дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 67-283-79

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИИ

[illegible]

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Исп. № дусл	Подп. и дата

TY 67 - 269 - 79

F

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
-----	------	----------	---------	------

Изм. №	Внесено в дату	Разр. кем. №	Изм. № доку.	Подпись в дату

Министерство строительства предприятий
тяжелой промышленности СССР

ОКП

УДК 621.882.2.082.8

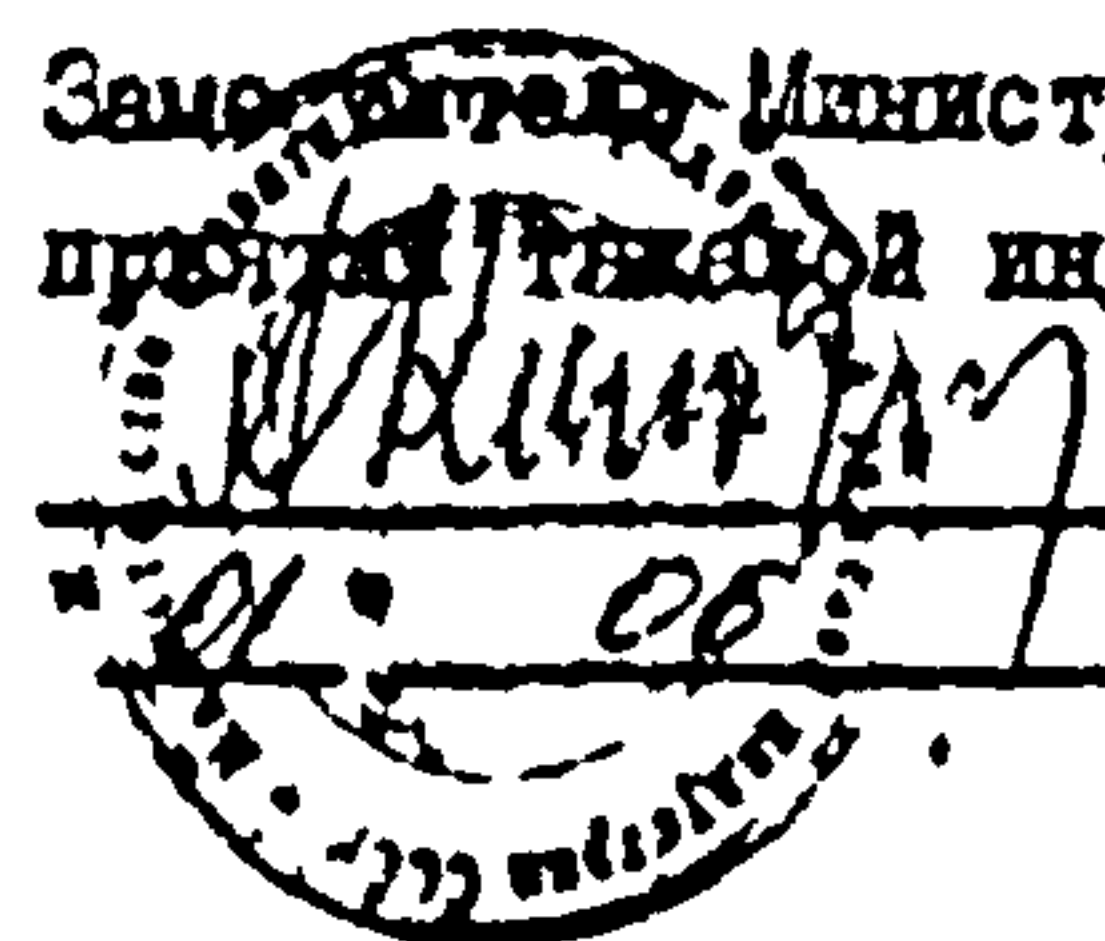
Группа Г32

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра строительства пред-
приятий тяжелой промышленности СССР

А.В. Кондрашов

1984 г.



ВИДТ САМОНАРЕЗАЩИИ

Извещение об изменении № I

ТУ 67-269-79

Срок введения с 1 декабря 1984 г.

СОГЛАСОВАНО

Начальник Главного управления
Министерства СССР

Н.И. Бжевец

1984 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР ПО СТАНДАРТАМ

(Подпись)

Удостоверено в реестр
государственной регистрации

Продолжение на следующем листе

Главный инженер Челябинского
завода профилированного
стального проката

Ф.М. Скульский

1984 г.



Лист № _____	Подпись и дата	Рис. № _____	Имя № _____	Подпись и дата

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

СОЗДАНО



Директор
Централизованной конструктор-
ской организации

Б.Г. Павлов

1984 г.



Главный инженер ВПО "Сов-
местная конструкторская"

Е.В. Кошманов

1984 г.

1984

Извещение

Лист
4

Содержание изменения

№

I

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

B6 x 18 6,3 ±0,3

B6 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 динта сверлить
отверстие диаметром 5,6 +0,16 мм

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

Извещение

Лист

5

Содержание изменения

№

1

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	$5,9 + 0,1$