Министерство строительства предприятий тяжелой индустрии СССР
Главное управление промышленных предприятий и строительной индустрии
Всесоюзное промышленное объединение "Союзстройконструкция"

УДК 621.882.2.082.8
Группа Г 32

Согласовано:
Начальник Главного технического управления Минтяжстроя СССР
_____ В.А.Отрепьев
"30" сентября 1979г.

Утверждаю:
Заместитель Министра строительства предприятий тяжелой индустрии СССР
_____ А.В.Кондрашов
"30" X 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 Главтяжстройиндустрии
_____ Д.А.Паньковский
"30" октября 1979г.

Разработано:
Главный инженер Челябинского завода профилированного стального настила
_____ В.М.Скульский
"5" 10 1979г.

Заместитель директора ЦНИИПроектстальконструкция
_____ Б.Г.Павлов
"30" 5 1979г.

Главный инженер ВПО "Союзстройконструкция"
_____ Е.В.Копылов
"_____" 1979г.

до 01.01.90
изм. 1

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР
Зарегистрировано и внесено в реестр государственной регистрации
80.01.07 за № 2034204

1979

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

gost.e-ecolog.ru

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 изготовляться 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 изготовляться методом холодной высадки на автоматах с последующей накатной 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 разъема штампов, уклон граней более 2^{0}.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Мамлеев		
Пров.		Ларина		5.10.79
Нач.ТО		Голованов		
Н.контр.		Чикалова		5.10.79
Утв.				

ТУ 67-269-79

Винт самонарезающий

Технические условия

Лит	Лист	Листов
Б	2	8

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 - $\pm\frac{IT14}{2}$ по СТ СЭВ 144-75.

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

1.3.7. Режим термообработки винта должен обеспечивать твердость закалки в пределах Н≥40.

1.3.8. Винт должен иметь цинковое покрытие толщиной 9÷12мкм по ГОСТ 16875-71.

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%;

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

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	ТУ 67-289-79	3

Копировал Формат
Шумихинская типография Зак 1593 тир 1600

- 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 вся 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 штанценциркуля 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 1,5кгс.м.

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

Копировал Формат

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.

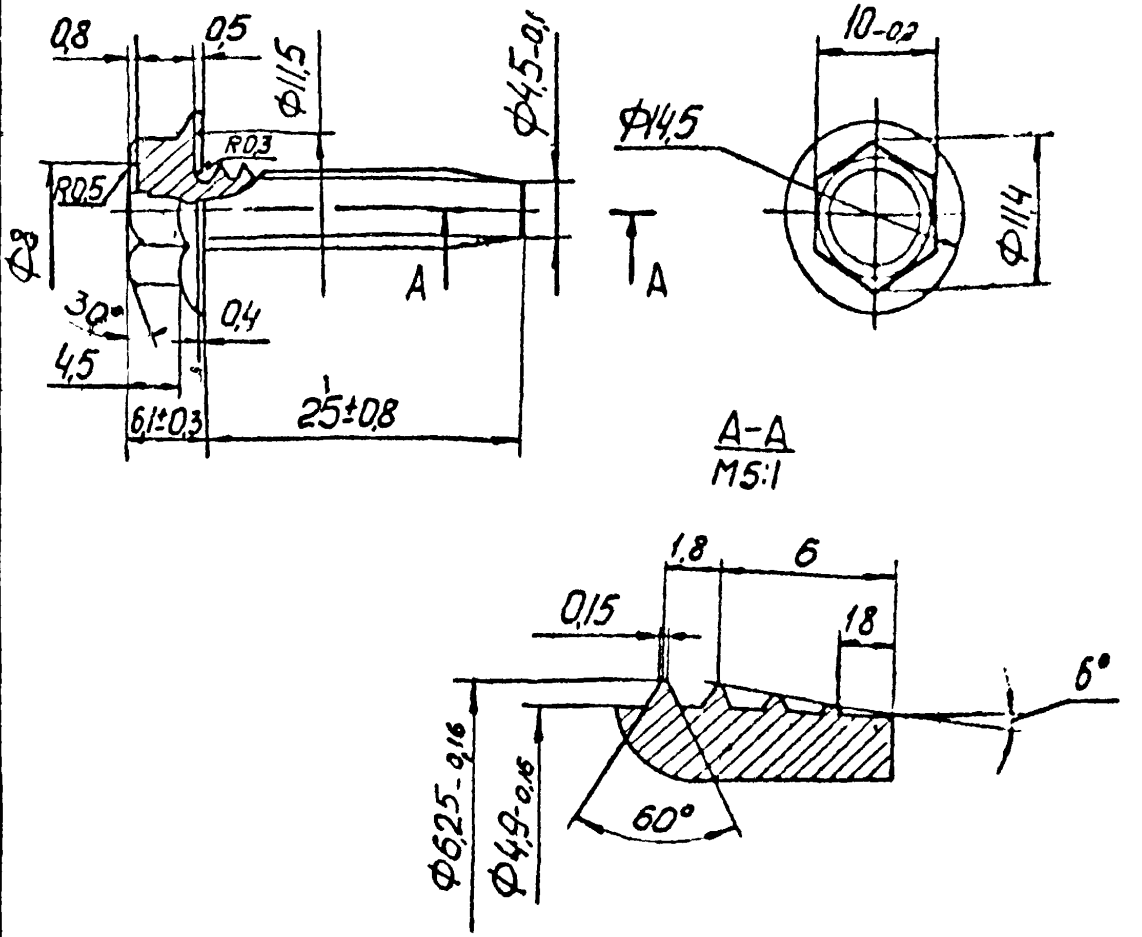
6.2. Завод-изготовитель гарантирует соответствие винтов требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения установленных настоящими техническими условиями.

6.3. Срок гарантии устанавливается 18 месяцев со дня изготовления.

Копировал Формат

Шумихинская типография Зак 1930 тир 1500

$R_z 40$ (✓)



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 - $\pm\frac{IT14}{2}$

ПЕРЧЕНЬ

документов, использованных в технических условиях

Обозначение	Наименование
ГОСТ 10702-78	Сталь качественная конструкционная, углеродистая и легированная для холодного выдавливания и высадки. 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	Покрытия 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.

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

Копировал Формат

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм	Номера листов [страниц]				Всего листов [страниц] в докум	№ документа	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	измененных	заменных	новых	изъятых					

Подп. и дата

Инв. № дубл

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 67 - 269 - 79

Формат II
Шум. тип. Зак 3589 Тир 30 2

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

Министерство строительства предприятий тяжелой индустрии СССР

ОКП

УДК 621.882.2.082.8

Группа Г32

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра строительства предприятий тяжелой индустрии СССР

_____ А.В.Кондрашов

"01" 06 1984 г.

ВИНТ САМОНАРЕЗАЮЩИЙ

Извещение об изменении № I

ТУ 67-269-79

Срок введения с I декабря 1984 г.

СОГЛАСОВАНО

Начальник Главтяжстройиндустрии Минтяжстроя СССР

_____ Н.Л. Блевец

"31" 05 1984 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

(Госстандарт)

Зарегистрировано в реестре государственной регистрации

840716 за № 203420/01

Продолжение на следующем листе

Главный инженер Челябинского завода профилированного стального настила

_____ В.М. Скульский

"19" 03 1984 г.

Изм. № подл.	Подпись и дата	Разм. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

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

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора
Союзпроектстальконструкции

_____ Б.Г. Павлов
_____ 1984 г.

Главный инженер ВПО "Союзпроектстальконструкция"

_____ Е.В. Копылов
_____ 1984 г.

I 9 8 4

ГОСТ 2503-74 Форма 1

ЧЗПСН	Изменение	Обозначение	Причина	Шифр	Лист	Листов
	Изменение I	ТУ 67-269-79	По результатам испытаний	5	3	5

ТО | Дата получ. | Срок изм. | Срок действия ПИ | Указание о внедрении

Указание о заделе: Задела нет

№ | Содержание изменения | Применяемость

I

ТУ 67-269-79

Титульный лист. Срок действия продлить до 01.01.90 г.

п. I.2. изложить в новой редакции

Основные параметры и размеры должны соответствовать указанным в таблице I.I.

Таблица I.I.

Наименование параметров	Ед. изм.	Номинальная величина	Предельные отклонения
Наружный диаметр резьбы	мм	6,25	минус 0,16
Шаг резьбы	"	I,8	
Размер под ключ	"	I0	минус 0,2
Высота шестигранной головки	"	6,I	±0,3
Длина влита	"	I8; 25	±0,8
Масса влита	грамм		

Разослать: ТО, ПГП, ОТК, ПЭЛ, ПЭО, КО, ПрО, Осб.

Изменение	Проверил	Т. контр.	Н. контр.	Утвердил	Предст. заказчика
Мамлеев	Головаков		Ларина		

Приложение

Подпись исправил | Контр. копию исправил

Извещение

Изм. I

Содержание изменения

1	2	3	4
М6 х 18		6,3	±0,3
М6 х 25		8,I	±0,3

п. 5.I.

Имеется: ... при предельном крутящем моменте I,5 кгс.м

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

п. 5.2.

Имеется: В стальных конструкциях для установки винта сверлить отверстие диаметром 5,6 +0,I6 мм

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

Изм. I

Содержание изменения

мм

Таблица 5.3.

Толщина прогона	Диаметр сверления
3	5,4 + 0,I
4	5,5 + 0,I
5–6	5,6 + 0,I
7–8	5,7 + 0,I
9–I2	5,8 + 0,I
Свыше I2	5,9 + 0,I

gost.e-ecolog.ru