

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

Всесоюзное промышленное объединение "Советстройконструкция"

УДК 621-882.2, 082.8  
 Группа Г 32

Согласовано:

Начальник Главного технического  
 управления Минтяжстрой СССР

В.А. Отрепьев  
 "30" сентября 1979г.

Утверждает:

Заместитель Министра строительства  
 предприятий тяжелой индустрии СССР

А.В. Кондратов  
 "30" 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  
 "30" сентября 1979г.

Разработано:

Главный инженер Челябинского завода  
 профилированного стального настила

В.М. Скулский  
 "5" июля 1979г.

Заместитель директора  
 ЦНИИСтелконструкция

Б.Г. Павлов  
 "5" июля 1979г.

Главный инженер ВПО  
 "Советстройконструкция"

Е.В. Копылов  
 "5" июля 1979г.



30.09.79  
 м.п. 1

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
 КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
 Совета Министров СССР

Зарегистрировано и внесено в реестр  
 государственной регистрации  
 80.07.07 № 2034204

1979

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, углов граней более 2°.

ТУ 67 - 269 - 79

Изм.	Лист	№ доктм.	Подп.	Дата	Лист	Лист	Листов
Разраб.		Камлеев	<i>Камлеев</i>		6	1	8
Пров.		Ларина	<i>Ларина</i>	10.09		2	
Нач. ТУ		Голованова	<i>Голованова</i>	10.09			
И контр.		Чикалова	<i>Чикалова</i>	10.09			
Утв.							

Винт  
самонарезающий  
Технические условия

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  $9 \pm 12$  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	Подп. и дата
	Связ. инв. №	Изм. №
	Кубл. №	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 67-269-79

Зав.  
4

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

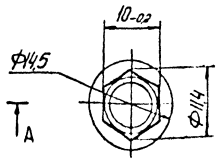
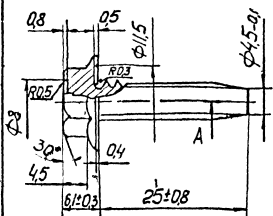
Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Иив. № дубл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

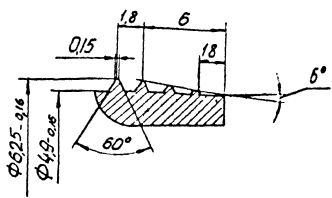
ТУ 67-2Е9 -79

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

**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	Покртия металлов и неметаллов неорганические. Методы контроля
СТ СЭВ 144-75	Система допусков и посадок СЭВ. Подя допусков и рекомендуемые посадки
ГОСТ 9450-76	Измерение микротвердости вдавливанием алмазных наконечников.

Изм. № подл.	Подп. и дтг.	Взам. инв. №	Инва. № докум.
Повис. и дата			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 67-183-79

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИИ

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

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

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

ТУ 67 - 269 - 79



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

Министерство строительства предприятий  
тяжелой промышленности СССР

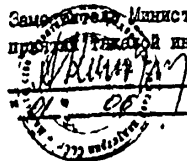
ОКП

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 Главного управления  
Министерства СССР

*Маля*  
31.05

Н.Д. Ефремов  
1984 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
СССР ПО СТАНДАРТАМ

Получено №

принято в реестр  
научно-технической информации

840416 за № 003420/61

Продолжение на следующем листе

Главный инженер Челябинского  
завода профмашиностроительного  
стандартизации и метрологии



М. Скульский  
1984 г.

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

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

ОСВЕДОБЛЕНО



Заместитель директора  
Объединения проектно-конструкторских

Б.Г. Павлов

1984 г.



Главный инженер ВПО "Совхоз-  
машиностроения"

Е.В. Комиссаров

1984 г.

1984

437СН	Исполнитель	Номер документа	Прочтение	Шифр	Лист	Листов
	Исполнение I	ТУ 67-269-79	По результатам испытаний	5	3	5
ТО	Дата поставки	Срок вкл.	Срок действ. сев. ПИ	Указания о выдании		
Указания о заказе	Заказ № 107					

Изм.	Содержание изменений	Привнесены																												
			ТУ 67-269-79																											
<p><b>ТЕКУЩИЙ ЛИСТ.</b> 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" 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>Бег 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 вента</td> <td>"</td> <td>18; 25</td> <td>±0,8</td> </tr> <tr> <td>Масса вента</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	Бег резьбы	"	1,8		Размер под ключ	"	10	минус 0,2	Высота шестигранной головки	"	6,1	±0,3	Длина вента	"	18; 25	±0,8	Масса вента	грамм		
Наименование параметров	Ед. изм.	Номинальная величина	Предельные отклонения																											
Внешний диаметр резьбы	мм	6,25	минус 0,16																											
Бег резьбы	"	1,8																												
Размер под ключ	"	10	минус 0,2																											
Высота шестигранной головки	"	6,1	±0,3																											
Длина вента	"	18; 25	±0,8																											
Масса вента	грамм																													
<p style="text-align: right;">Прислать ТО, ПИ, ОТК, ПМ, ПСО, РО, ПСО, СЗБ.</p>																														
Исполнитель	Проектировщик	Утвердил																												
Менделеев	Голованов	Утвердил																												
Ладина	Ладина	Утвердил																												
Контр. изготовителя	Контр. завода-исполнителя																													

## 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**Было** 0,8 кгс.мп. 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**Было:** от толщины прогона. Градация диаметров сверлений представлена в таблице 5.3.

## Извещение

Лист

5

I

## Содержание изменения

мм

Таблица 5.3.

Толщина прогона	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