

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

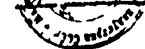
Группа Г32

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра строительства пред-
приятий тяжелой индустрии СССР

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

№ 01.003



ВИДТ САМОНАРЕЗАЦИИ

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

Примечание

...применено г... в... в...
г... у... ар... с... н... й... г... н... т... р... а... ц... и... я...
24.04.16 за № 203420/1

Продолжение на следующем листе

Главный инженер Челябинского
завода профлировального
стала №1111111111

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

Изм. № докум.	Подпись и дата	Год, мес. №	Изм. № докум.	Подпись и дата

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

СОСТАВЛЕНО



Заместитель директора
Госстандарта

Б.Г. Павлов

1984 г.



Научный сотрудник ВНИИ
"Стандартизация"

Е.В. Кошмар

1984 г.

1984

437СН	Исполнение	(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 применении		
Указания о применении	Задача нет					

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

Деталью № 1. 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, ПИ, ОТ, ПМ, ПО,
 КО, ЦО, ОБ.

Исполнитель	Проектировщик	Т. контр.	И. контр.	Утвердил	Предст. заказчика
М.И.В.В.	ГОЛОВАНОВ		ЛАДЕНА	УСР	

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.

Издается: ... при предельном крутящем моменте

1,5 кгс.м

Должно ... при предельном крутящем моменте

0,8 кгс.м

п. 5.2.

Издается: 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 изменений

№

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