Группа П04

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТОЙКИ УСТАНОВОЧНЫЕ КРЕПЕЖНЫЕ КРУГЛЫЕ СО ШЛИЦЕМ И РЕЗЬБОВЫМИ ОТВЕРСТИЯМИ

Конструкция и размеры

Adjustings fixturing ring with a slit and threaded holes.
Design and dimensions

ГОСТ 20867—81

Взамен ГОСТ 20867—75

МКС 31.240

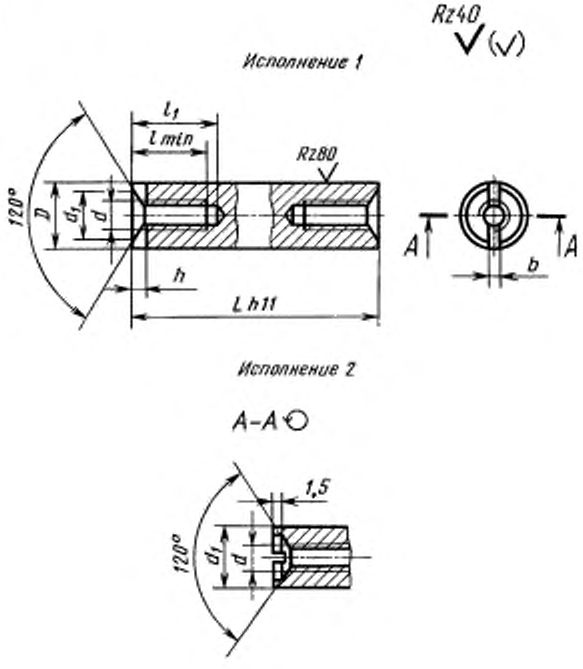
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 апреля 1981 г. № 1983 дата введения установлена

01.07.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 10.09.92 № 1166

1. Настоящий стандарт распространяется на круглые крепежные установочные стойки со шлицем и резьбовыми отверстиями, предназначенные для монтажа радиоэлектронной аппаратуры, и устанавливает их конструкцию и размеры.

2. Конструкция и размеры крепежных установочных стоек должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1, 2.



Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

Издание с Изменением № 1, утвержденным в январе 1987 г. (ИУС 4—87).

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы d		2	2,5	3	4	5	6	8
Шаг резьбы, P		0,40	0,45	0,50	0,70	0,80	1,00	1,25
D		5	6	7	8	9	11	15
d_1		2,2	2,7	3,2	4,3	5,3	6,4	8,4
l		4	5	6	7	8	9	12
l_1		6	7	9	10	12	13	16
Глубина шлица h	Номинальный	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6	2,0	2,5
	Пред. откл.	+0,30		± 0,30				
Ширина шлица b	Номинальный	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6	2,0
	Пред. откл.	+0,15				+0,25		

Таблица 2

L, мм	Масса 1000 шт., кг, стальных стоек и применяемость при номинальном диаметре резьбы d, мм						
	2	2,5	3	4	5	6	8
10	0,754	1,067	1,434	1,627			
11	0,830	1,172	1,575	1,909			
12	0,949	1,276	1,718	2,071			
13	0,979	1,388	1,866	2,245			
14	0,055	1,486	2,005	2,420			
15	1,142	1,586	2,144	2,580			
16	1,242	1,701	2,279	2,760			
17	1,342	1,809	2,418	2,930			
18	1,412	1,906	2,566	3,090			
19	1,502	2,126	2,744	3,250			
20	1,552	2,256	2,852	3,400			
22	1,782	2,506	3,262	3,750			
24	1,942	2,756	3,602	4,200			
26	2,122	3,016	3,942	4,460			
28	2,292	3,049	4,292	4,780			
30	2,472	3,356	4,642	5,130	5,840		
32		3,756	5,092	5,780	6,470		
34		4,036	5,242	6,230	6,970		
36		4,286	5,692	6,730	7,670		
38		4,546	6,044	7,130	8,140		
40		4,806	6,392	7,630	8,690	12,443	
42			6,742	8,070	9,260	13,303	
45			7,244	8,730	10,090	14,645	
48			7,794	9,390	10,970	15,885	
50			8,144	9,830	11,540	16,745	
53			8,594	10,590	12,400	17,985	
55			8,944	11,030	12,970	18,845	
58			9,494	11,690	13,730	20,185	
60			9,844	12,130	14,300	21,045	
65				13,230	15,740	23,145	
70				14,330	17,240	25,245	44,860
75				15,530	18,640	27,445	48,860

Продолжение табл. 2

L, мм	Масса 1000 шт., кг, стальных стоек и применяемость при номинальном диаметре резьбы *d*, мм						
	2	2,5	3	4	5	6	8
80				16,630	20,040	29,545	52,960
85				17,730	21,540	31,745	56,960
90				18,830	22,940	33,845	60,860
95				19,930	24,340	36,045	64,860
100				21,030	25,840	38,245	68,860
110				22,130	28,640	42,345	76,860
120					31,540	46,645	84,860
130					34,340	51,245	92,860
140						55,345	100,860
150							108,860

Примечания:

1. Стойки, для которых значение массы расположено над ломаной линией, следует изготавливать со сквозным отверстием ($L = l_1$).
2. Для определения массы стоек из других материалов значения масс, указанные в таблице, следует умножать на коэффициент: 0,356 — для алюминиевого сплава; 1,08 — для латуни.
3. Знак ограничения применяемости по типоразмерам проставлять в графе со значением массы.

Пример условного обозначения стойки исполнения 1 повышенной степени точности с диаметром резьбы $d = 4$ мм, длиной $L = 30$ мм, изготовленной из сплава марки В95Т1, покрытие окисное (05):

Стойка М4×30—В95Т1.05 ГОСТ 20867—81

То же, нормальной степени точности:

Стойка Н М4×30—В95Т1 ГОСТ 20867—81

То же, исполнения 2 нормальной степени точности:

Стойка 2Н М4×30—В95Т1.05 ГОСТ 20867—81

То же, повышенной степени точности:

Стойка 2 М4×30—В95Т1.05 ГОСТ 20867—81

Примечание. Исполнение 1 и повышенную степень точности в обозначении не указывают.

3. Марка материала и вид покрытия стоек должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Марка материала	Применяемость	Класс прочности или условное обозначение группы по ГОСТ 1759.0—87, ГОСТ 1759.1—82, ГОСТ 1759.2—82, ГОСТ 1759.3—83, ГОСТ 1759.4—87, ГОСТ 1759.5—87	Покрытие				Обозначение материала и покрытия
			Вид	Шаг резьбы *P*, мм	Обозначение		
					по ГОСТ 9.306—85	условное	
Сталь 35 ГОСТ 1050—88		5.6	Цинковое с хроматированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более	Ц3—6.хр Ц6—9.хр Ц9.хр	01	56.013 56.016 56.019
			Кадмиевое с хроматированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более	Кд3—6.хр Кд6—9.хр Кд9.хр	02	56.023 56.026 56.029

Продолжение табл. 3

Марка материала	Применяемость	Класс прочности или условное обозначение группы по ГОСТ 1759.0—87, ГОСТ 1759.1—82, ГОСТ 1759.2—82, ГОСТ 1759.3—83, ГОСТ 1759.4—87, ГОСТ 1759.5—87	Покрытие				Обозначение материала и покрытия
			Вид	Шаг резьбы P, мм	Обозначение		
					по ГОСТ 9.306—85	условное	
Сталь А12 ГОСТ 1414—75 Сталь 10,20 ГОСТ 1050—88		5.8	Цинковое с хроматированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более	Ц3—6.хр Ц6—9.хр Ц9.хр	01	58.013 58.016 58.019
			Кадмиевое с хроматированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более	Кд3—6.хр Кд6—9.хр Кд9.хр	02	58.023 58.026 58.029
Латунь ЛС59—1, Л63 ГОСТ 15527—2004		32	Пассивное	0,4 и более	Хим. Пас.	11	32.11
Сплав В95Т1 ГОСТ 21488—97		—	Окисное		Ан. Окс	05	В95Т1.05
Сплав ВТ5 ОСТ1 90173—75							ВТ5.05

(Измененная редакция, Изм. № 1)

4. Технические требования — по ГОСТ 20868—81.

gost.e-ecolog.ru