Группа П04

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТОЙКИ УСТАНОВОЧНЫЕ КРЕПЕЖНЫЕ

Технические требования

Adjusting fixturing supports.
Requirements for

ГОСТ
20868—81

Взамен
ГОСТ 20868—75

МКС 31.240

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

с 01.07.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 10.09.92 № 1166

1. Настоящий стандарт распространяется на металлические крепежные установочные стойки, предназначенные для монтажа радиоэлектронной аппаратуры, и устанавливает технические требования, предъявляемые к ним.

2. Крепежные установочные стойки следует изготовлять в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ГОСТ 20862-81 — ГОСТ 20867-81.

(Поправка).

3. Резьбы — по ГОСТ 24705—81*, поля допусков для резьбовых концов при шаге $P < 0{,}8$—6 g, при шаге $P \geq 0{,}8$—8 g; для резьбовых отверстий при шаге $P < 0{,}5$—6Н, при шаге $P \geq 0{,}5$—7Н по ГОСТ 16093—81*.

4. Размеры сбегов резьбы, недорезов (недокатов) и фасок на конце резьбы стоек — по ГОСТ 10549—80.

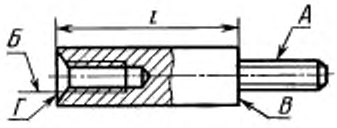
3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5. Неуказанные предельные отклонения размеров:

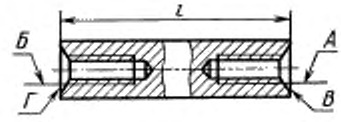
отверстий — Н14, валов — h14, остальных $-\pm\frac{IT14}{2}$, угловых $-\pm\frac{t_2}{2}$.

6. Допуски формы и расположения поверхностей установлены в зависимости от степени точности установочных стоек.

6.1. Допуск соосности оси отверстия *Б* относительно оси поверхности *А* (черт. 1) или относительно отверстия *А* (черт. 2) должен соответствовать приведенной в таблице.



Черт. 1



Черт. 2

* С 1 июля 2005 г. введены в действие ГОСТ 24705—2004 и ГОСТ 16093—2004 соответственно.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Издание с Изменением № 1 (ИУС 4—87), Поправкой (ИУС 5—82).

gost.e-ecolog.ru

мм

L, мм	Допуск соосности при степени точности	
	нормальной	повышенной
От 6 до 50	0,1	0,05
Св. 50 » 80	0,12	0,06
» 80	0,15	0,08

6.2. Допуск перпендикулярности поверхности *В* относительно оси отверстия (поверхности) *А* для стоек нормальной точности — не более 0,1 мм, повышенной точности — 0,05 мм.

6.3. Допуск параллельности поверхности *Г* относительно поверхности *В* для стоек нормальной точности — не более 0,1 мм, повышенной точности — 0,05 мм.

Примечание. Степень точности стоек устанавливается в конструкторской документации в соответствии с техническими требованиями, предъявляемыми к разрабатываемой аппаратуре.

6.4. Неуказанные допуски формы и расположения поверхностей — в пределах поля допуска на соответствующие размеры.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. На поверхности стоек не допускаются острые кромки, трещины, заусенцы, следы от коррозии и другие дефекты.

8. В резьбовых отверстиях не допускаются рваные края и выкрашивание ниток резьбы, если они по глубине выходят за пределы среднего диаметра или их длина превышает половину витка.

9. На резьбовых концах не допускается уменьшение высоты профиля резьбы с уменьшением наружного диаметра резьбы более чем на двух концевых витках.

gost.e-ecolog.ru