М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

СТОЙКИ УСТАНОВОЧНЫЕ КРЕПЕЖНЫЕ КРУГЛЫЕ СО ШЛИЦЕМ С РЕЗЬБОВЫМИ КОНЦОМ И ОТВЕРСТИЕМ

Конструкция и размеры

Adjusting fixturing ring supports with a slit, theaded end and hole. Desing and dimensions.

ГОСТ 20864—81

Взамен ГОСТ 20864—75

МКС 31.240

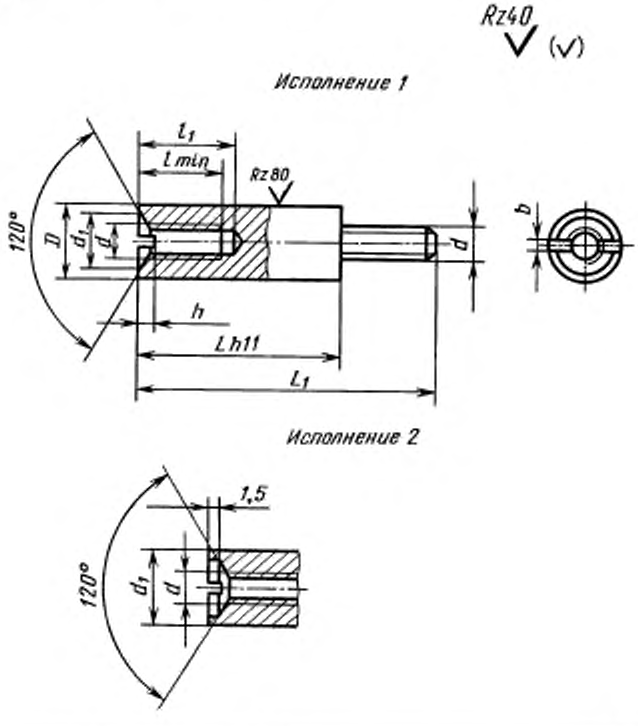
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 апреля 1981 г. № 1983 дата введения установлена

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 с резьбовыми концом и отверстием, 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—3.



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	1,0	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		5	6	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

мм

L	Длина L_1 и применяемость при номинальном диаметре резьбы d													
	2		2,5		3		4		5		6		8	
10	14/17	—	15/18	—										
11	15/18	—	16/19	—										
12	16/19	—	17/20	—										
13	17/20	—	18/21	—										
14	18/21	—	19/22	—										
15	19/22	—	20/23	—	20/24	—								
16	20/23	—	21/24	—	21/25	—								
17	21/24	—	22/25	—	22/26	—								
18	22/25	—	23/26	—	23/27	—	24/30	—						
19	23/26	—	24/27	—	24/28	—	25/31	—						
20	24/27	—	25/28	—	25/29	—	26/32	—						
22	26/29	—	27/30	—	27/31	—	28/34	—						
24	28/31	—	29/32	—	29/33	—	30/36	—						
26	30/33	—	31/34	—	31/35	—	32/38	—						
28	32/35	—	33/36	—	33/37	—	34/40	—						
30	34/37	—	35/38	—	35/39	—	36/42	—	38/44	—				
32			37/40	—	37/41	—	38/42	—	40/46	—				
34			39/42	—	39/43	—	40/46	—	42/49	—				

Продолжение табл. 2

мм

L	Длина L_1 и применяемость при номинальном диаметре резьбы d													
	2		2,5		3		4		5		6		8	
36			41/44	—	41/45	—	42/48	—	44/50	—				
38			43/46	—	43/47	—	44/49	—	46/52	—				
40			45/48	—	45/49	—	46/52	—	48/54	—	49/57	—		
42					47/51	—	48/54	—	50/57	—	51/60	—		
45					50/54	—	51/56	—	53/59	—	54/62	—		
48					53/57	—	54/60	—	56/63	—	57/66	—		
50					55/59	—	56/62	—	58/64	—	59/67	—		
53					58/62	—	59/65	—	61/68	—	62/71	—		
55					60/64	—	61/66	—	63/69	—	64/72	—		
58					63/67	—	64/70	—	66/73	—	67/76	—		
60					65/69	—	66/71	—	67/74	—	68/77	—		
65							71/76	—	73/79	—	74/83	—		
70							76/81	—	78/84	—	79/87	—	82/93	—
75							81/86	—	83/89	—	84/92	—	87/98	—
80							86/91	—	88/94	—	89/97	—	92/103	—
85							91/96	—	93/99	—	94/102	—	97/108	—
90							96/101	—	98/104	—	99/107	—	102/113	—
95							101/106	—	103/109	—	104/112	—	107/118	—
100							106/111	—	108/114	—	109/117	—	112/123	—
110							116/121	—	118/124	—	119/127	—	122/133	—
120									128/134	—	129/137	—	132/143	—
130									138/144	—	139/147	—	142/153	—
140											149/157	—	152/163	—
150													162/173	—

Примечание. Знак ограничения применяемости по типоразмерам проставляют в графе рядом со значением L_1

Таблица 3

L, мм	Масса 1000 шт., кг, стальных стоек при номинальном диаметре резьбы, d, мм						
	2	2,5	3	4	5	6	8
10	0,824 0,897	1,153 1,289					
11	0,915 0,988	1,280 1,416					
12	1,003 1,076	1,420 1,556					
13	1,098 1,165	1,540 1,676					
14	1,181 1,254	1,765 1,801					
15	1,269 1,342	1,775 1,931	2,393 2,617				
16	1,359 1,432	1,900 2,036	2,568 2,792				
17	1,448 1,521	2,042 2,178	2,741 2,965				
18	1,538 1,611	2,176 2,312	2,918 3,142	3,520 4,110			
19	1,626 1,699	2,201 2,437	3,098 3,312	3,710 4,300			
20	1,714 1,787	2,426 2,562	3,259 3,483	3,970 4,560			
22	1,890 1,963	2,690 2,826	3,608 3,832	4,077 4,667			
24	1,963 2,038	2,940 3,076	3,953 4,177	4,870 5,460			
26	2,259 2,332	3,200 3,336	4,298 4,522	5,310 5,900			
28	2,361 2,434	3,455 3,591	4,648 4,872	5,775 6,365			
30	2,598 2,672	3,695 3,831	4,998 5,222	6,225 6,815	7,548 8,618		
32		3,965 4,101	5,288 5,512	6,690 7,280	8,118 9,188		
34		4,225 4,361	5,683 5,917	7,140 7,730	8,688 9,758		
36		4,476 4,612	6,083 6,307	7,590 8,180	9,258 10,328		
38		4,725 4,861	6,483 6,607	8,040 8,630	9,838 10,908		
40		4,980 5,116	6,728 6,952	8,590 9,080	10,388 11,458	15,905 17,905	
42			7,073 7,297	9,140 9,630	10,958 12,008	16,505 18,505	
45			7,798 7,822	9,630 10,220	11,790 12,868	17,395 19,395	
48			8,109 8,334	10,200 10,810	12,778 13,870	18,905 20,905	
50			8,454 8,678	10,750 11,340	13,268 14,338	19,495 21,495	

Продолжение табл. 3

L, мм	Масса 1000 шт., кг, стальных стоек при номинальном диаметре резьбы, d, мм						
	2	2,5	3	4	5	6	8
53			8,983 / 9,207	11,340 / 11,930	14,128 / 15,202	21,055 / 23,055	
55			9,328 / 9,552	11,890 / 12,480	14,678 / 15,748	21,655 / 23,655	
58			9,853 / 10,077	12,510 / 13,080	15,468 / 16,658	23,235 / 25,235	
60			10,198 / 10,422	13,040 / 13,630	16,018 / 17,188	23,835 / 25,835	
65				14,140 / 14,730	17,538 / 18,608	26,025 / 28,025	
70				15,280 / 15,870	18,968 / 20,038	28,145 / 30,145	51,160 / 55,860
75				16,040 / 17,630	20,378 / 21,448	30,245 / 32,245	55,055 / 59,750
80				17,560 / 18,150	21,789 / 22,868	32,445 / 34,445	58,950 / 63,650
85				18,690 / 19,280	23,188 / 24,258	34,545 / 36,545	62,900 / 67,600
90				19,630 / 20,220	24,668 / 25,738	36,695 / 38,695	66,959 / 71,650
95				20,940 / 21,530	26,118 / 27,188	38,845 / 40,845	70,950 / 75,650
100				22,060 / 22,650	27,568 / 28,638	41,645 / 43,645	74,950 / 79,650
110				24,340 / 24,930	30,418 / 31,488	45,345 / 47,345	82,850 / 87,550
120					33,318 / 34,388	49,645 / 51,645	90,850 / 95,550
130					36,168 / 37,238	53,945 / 55,945	99,340 / 103,410
140						58,195 / 60,195	106,110 / 110,180
150							115,180 / 119,250

Примечания:

1. В числителе приведено значение массы коротких стоек, в знаменателе — длинных.
2. Для определения массы стоек из латуни значения масс, указанные в таблице, следует умножать на коэффициент 1,08.

Пример условного обозначения стойки исполнения 1 повышенной степени точности с диаметром резьбы $d = 4$ мм, длиной $L = 30$ мм и длиной $L_1 = 36$ мм, класса прочности 5.8, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

Стойка М4×30×36—58.016 ГОСТ 20864—81

То же, нормальной степени точности:

Стойка Н М4×30×36—58.016 ГОСТ 20864—81

То же, исполнения 2 нормальной степени точности:

Стойка 2Н М4×30×36—58.016 ГОСТ 20864—81

То же, повышенной степени точности:

Стойка 2 М4×30×36—58.016 ГОСТ 20864—81

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

3. Марка материала и вид покрытия стоек должны соответствовать указанным в табл. 4.

Таблица 4

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
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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Технические требования по ГОСТ 20868—81.

gost.e-ecolog.ru