Группа П04

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

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.

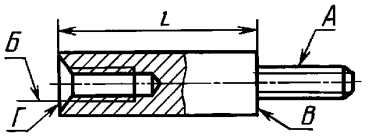
3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5. Неуказанные предельные отклонения размеров:

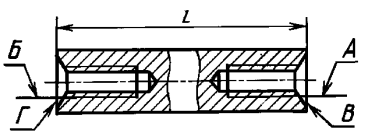
отверстий — Н14, валов — h14, остальных $-\pm\frac{IT14}{2}$, угловых $-\pm\frac{t_2}{2}$.

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