Группа П04

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

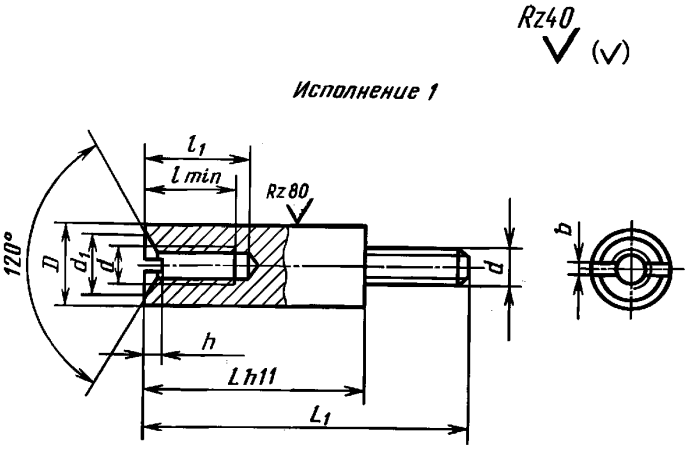
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 апреля 1981 г. № 1983 дата введения установлена

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