



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТОЙКИ УСТАНОВОЧНЫЕ КРЕПЕЖНЫЕ КРУГЛЫЕ СО ШЛИЦЕМ С РЕЗЬБОВЫМИ КОНЦОМ И ОТВЕРСТИЕМ

ГОСТ 20864-81

Конструкция и размеры

Adjusting fixturing ring supports with a slit, threaded end and hole. Design and dimensions.

Взамен

ГОСТ 20864-75

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.

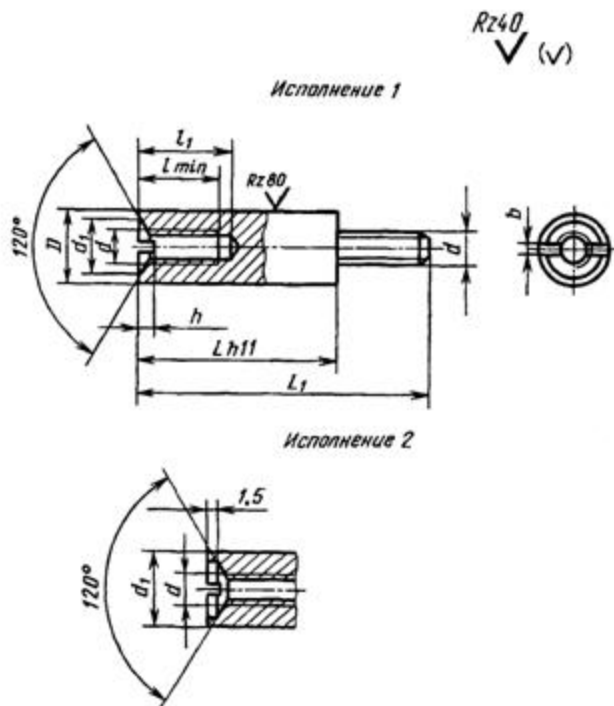


Таблица 1

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	<u>14</u>	-	<u>15</u>	-										
	17		18											
11	<u>15</u>	-	<u>16</u>	-										
	18		19											
12	<u>16</u>	-	<u>17</u>	-										
	19		20											
13	<u>17</u>	-	<u>18</u>	-										
	20		21											
14	<u>18</u>	-	<u>19</u>	-										

	21		22										
15	<u>19</u> 22	-	<u>20</u> 23	-	<u>20</u> 24	-							
16	<u>20</u> 23	-	<u>21</u> 24	-	<u>21</u> 25	-							
17	<u>21</u> 24	-	<u>22</u> 25	-	<u>22</u> 26	-							
18	<u>22</u> 25	-	<u>23</u> 26	-	<u>23</u> 27	-	<u>24</u> 30	-					
19	<u>23</u> 26	-	<u>24</u> 27	-	<u>24</u> 28	-	<u>25</u> 31	-					
20	<u>24</u> 27	-	<u>25</u> 28	-	<u>25</u> 29	-	<u>26</u> 32	-					
22	<u>26</u> 29	-	<u>27</u> 30	-	<u>27</u> 31	-	<u>28</u> 34	-					
24	<u>28</u> 31	-	<u>29</u> 32	-	<u>29</u> 33	-	<u>30</u> 36	-					
26	<u>30</u>	-	<u>31</u>	-	<u>31</u>	-	<u>32</u>	-					

	33		34		35		38						
28	<u>32</u> 35	-	<u>33</u> 36	-	<u>33</u> 37	-	<u>34</u> 40	-					
30	<u>34</u> 37	-	<u>35</u> 38	-	<u>35</u> 39	-	<u>36</u> 42		<u>38</u> 44	-			
32			<u>37</u> 40	-	<u>37</u> 41	-	<u>38</u> 42	-	<u>40</u> 46	-			
34			<u>39</u> 42	-	<u>39</u> 43	-	<u>40</u> 46	-	<u>42</u> 49	-			
36			<u>41</u> 44	-	<u>41</u> 45	-	<u>42</u> 48	-	<u>44</u> 50	-			
38			<u>43</u> 46	-	<u>43</u> 47	-	<u>44</u> 49	-	<u>46</u> 52	-			
40			<u>45</u> 48	-	<u>45</u> 49	-	<u>46</u> 52	-	<u>48</u> 54	-	<u>49</u> 57	-	
42					<u>47</u> 51	-	<u>48</u> 54	-	<u>50</u> 57	-	<u>51</u> 60	-	
45					<u>50</u>	-	<u>51</u>	-	<u>53</u>	-	<u>54</u>	-	

					54		56		59		62			
48					<u>53</u> 57	-	<u>54</u> 60	-	<u>56</u> 63	-	<u>57</u> 66	-		
50					<u>55</u> 59	-	<u>56</u> 62	-	<u>58</u> 64	-	<u>59</u> 67	-		
53					<u>58</u> 62	-	<u>59</u> 65	-	<u>61</u> 68	-	<u>62</u> 71	-		
55					<u>60</u> 64	-	<u>61</u> 66	-	<u>63</u> 69	-	<u>64</u> 72	-		
58					<u>63</u> 67	-	<u>64</u> 70	-	<u>66</u> 73	-	<u>67</u> 76	-		
60					<u>65</u> 69	-	<u>66</u> 71	-	<u>67</u> 74	-	<u>68</u> 77	-		
65							<u>71</u> 76	-	<u>73</u> 79	-	<u>74</u> 83	-		
70							<u>76</u> 81	-	<u>78</u> 84	-	<u>79</u> 87	-	<u>82</u> 93	-
75							<u>81</u>	-	<u>83</u>	-	<u>84</u>	-	<u>87</u>	-

							86		89		92		98	
80							<u>86</u>	-	<u>88</u>	-	<u>89</u>	-	<u>92</u>	-
							91		94		97		103	
85							<u>91</u>	-	<u>93</u>	-	<u>94</u>	-	<u>97</u>	-
							96		99		102		108	
90							<u>96</u>	-	<u>98</u>	-	<u>99</u>	-	102	-
							101		104		107		113	
95							<u>101</u>	-	<u>103</u>	-	<u>104</u>	-	<u>107</u>	-
							106		109		112		118	
100							<u>106</u>	-	<u>108</u>	-	<u>109</u>	-	<u>112</u>	-
							111		114		117		123	
110							<u>116</u>	-	<u>118</u>	-	<u>119</u>	-	<u>122</u>	-
							121		124		127		133	
120									<u>128</u>	-	<u>129</u>	-	<u>132</u>	-
									134		137		143	
130									<u>138</u>	-	<u>139</u>	-	<u>142</u>	-
									144		147		153	
140											<u>149</u>	-	<u>152</u>	-

											157		163	
150													<u>162</u> 173	-

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

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	<u>0,824</u> 0,897	<u>1,153</u> 1,289					
11	<u>0,915</u> 0,988	<u>1,280</u> 1,416					
12	<u>1,003</u> 1,076	<u>1,420</u> 1,556					
13	<u>1,098</u> 1,165	<u>1,540</u> 1,676					
14	<u>1,181</u> 1,254	<u>1,765</u> 1,801					

15	<u>1,269</u> 1,342	<u>1,775</u> 1,931	<u>2,393</u> 2,617				
16	<u>1,359</u> 1,432	<u>1,900</u> 2,036	<u>2,568</u> 2,792				
17	<u>1,448</u> 1,521	<u>2,042</u> 2,178	<u>2,741</u> 2,965				
18	<u>1,538</u> 1,611	<u>2,176</u> 2,312	<u>2,918</u> 3,142	<u>3,520</u> 4,110			
19	<u>1,626</u> 1,699	<u>2,201</u> 2,437	<u>3,098</u> 3,312	<u>3,710</u> 4,300			
20	<u>1,714</u> 1,787	<u>2,426</u> 2,562	<u>3,259</u> 3,483	<u>3,970</u> 4,560			
22	<u>1,890</u> 1,963	<u>2,690</u> 2,826	<u>3,608</u> 3,832	<u>4,077</u> 4,667			
24	<u>1,963</u> 2,038	<u>2,940</u> 3,076	<u>3,953</u> 4,177	<u>4,870</u> 5,460			
26	<u>2,259</u> 2,332	<u>3,200</u> 3,336	<u>4,298</u> 4,522	<u>5,310</u> 5,900			

28	<u>2,361</u>	<u>3,455</u>	<u>4,648</u>	<u>5,775</u>		
	2,434	3,591	4,872	6,365		
30	<u>2,598</u>	<u>3,695</u>	<u>4,998</u>	<u>6,225</u>	<u>7,548</u>	
	2,672	3,831	5,222	6,815	8,618	
32		<u>3,965</u>	<u>5,288</u>	<u>6,690</u>	<u>8,118</u>	
		4,101	5,512	7,280	9,188	
34		<u>4,225</u>	<u>5,683</u>	<u>7,140</u>	<u>8,688</u>	
		4,361	5,917	7,730	9,758	
36		<u>4,476</u>	<u>6,083</u>	<u>7,590</u>	<u>9,258</u>	
		4,612	6,307	8,180	10,328	
38		<u>4,725</u>	<u>6,483</u>	<u>8,040</u>	<u>9,838</u>	
		4,861	6,607	8,630	10,908	
40		<u>4,980</u>	<u>6,728</u>	<u>8,590</u>	<u>10,388</u>	<u>15,905</u>
		5,116	6,952	9,080	11,458	17,905
42			<u>7,073</u>	<u>9,140</u>	<u>10,958</u>	<u>16,505</u>
			7,297	9,630	12,008	18,505
45			<u>7,798</u>	<u>9,630</u>	<u>11,790</u>	<u>17,395</u>
			7,822	10,220	12,868	19,395

48			<u>8,109</u>	<u>10,200</u>	<u>12,778</u>	<u>18,905</u>	
			8,334	10,810	13,870	20,905	
50			<u>8,454</u>	<u>10,750</u>	<u>13,268</u>	<u>19,495</u>	
			8,678	11,340	14,338	21,495	
53			<u>8,983</u>	<u>11,340</u>	<u>14,128</u>	<u>21,055</u>	
			9,207	11,930	15,202	23,055	
55			<u>9,328</u>	<u>11,890</u>	<u>14,678</u>	<u>21,655</u>	
			9,552	12,480	15,748	23,655	
58			<u>9,853</u>	<u>12,510</u>	<u>15,468</u>	<u>23,235</u>	
			10,077	13,080	16,658	25,235	
60			<u>10,198</u>	<u>13,040</u>	<u>16,018</u>	<u>23,835</u>	
			10,422	13,630	17,188	25,835	
65				<u>14,140</u>	<u>17,538</u>	<u>26,025</u>	
				14,730	18,608	28,025	
70				<u>15,280</u>	<u>18,968</u>	<u>28,145</u>	<u>51,160</u>
				15,870	20,038	30,145	55,860
75				<u>16,040</u>	<u>20,378</u>	<u>30,245</u>	<u>55,055</u>
				17,630	21,448	32,245	59,750

80				<u>17,560</u>	<u>21,789</u>	<u>32,445</u>	<u>58,950</u>
				18,150	22,868	34,445	63,650
85				<u>18,690</u>	<u>23,188</u>	<u>34,545</u>	<u>62,900</u>
				19,280	24,258	36,545	67,600
90				<u>19,630</u>	<u>24,668</u>	<u>36,695</u>	<u>66,959</u>
				20,220	25,738	38,695	71,650
95				<u>20,940</u>	<u>26,118</u>	<u>38,845</u>	<u>70,950</u>
				21,530	27,188	40,845	75,650
100				<u>22,060</u>	<u>27,568</u>	<u>41,645</u>	<u>74,950</u>
				22,650	28,638	43,645	79,650
110				<u>24,340</u>	<u>30,418</u>	<u>45,345</u>	<u>82,850</u>
				24,930	31,488	47,345	87,550
120					<u>33,318</u>	<u>49,645</u>	<u>90,850</u>
					34,388	51,645	95,550
130					<u>36,168</u>	<u>53,945</u>	<u>99,340</u>
					37,238	55,945	103,410
140						<u>58,195</u>	<u>106,110</u>
						60,195	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 НМ4×30×36-58.016 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 2М4×30×36-58.016 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 <i>P</i> , мм	Обозначение		
					по ГОСТ 9.306-85	условное	

Сталь 35 ГОСТ 1050-88	5.6	Цинковое с хроматированием	До 0,45	ЦЗ-6. хр	01	56.013
			0,5-0,75	Ц6-9. хр		56.016
			0,8 и более	Ц9.хр		56.019
		Кадмиевое с хроматированием	До 0,45	Кд3-6.хр	02	56.023
			0,5-0,75	Кд6-9.хр		56.026
			0,8 и более	Кд9.хр		56.029
Сталь А12 ГОСТ 1414-75	5.8	Цинковое с хроматированием	До 0,45	ЦЗ-6.хр	01	58.013
			0,5-0,75	Ц6-9.хр		58.016
			0,8 и более	Ц9.хр		58.019
Сталь 10, 20 ГОСТ 1050-88	5.8	Кадмиевое с хроматированием	До 0,45	Кд3-6.хр	02	58.023
			0,5-0,75	Кд6-9.хр		58.026
			0,8 и более	Кд9.хр		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](#).