



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**СТОЙКИ УСТАНОВОЧНЫЕ КРЕПЕЖНЫЕ КРУГЛЫЕ ГОСТ 20866-81
С ЛЫСКАМИ И РЕЗЬБОВЫМИ ОТВЕРСТИЯМИ**

Конструкция и размеры

Adjusting fixturing ring supports with flats and threaded holes.
Design and dimensions

**Взамен
ГОСТ 20866-75**

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 круглые крепежные установочные стойки с лысками и резьбовыми отверстиями, 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.

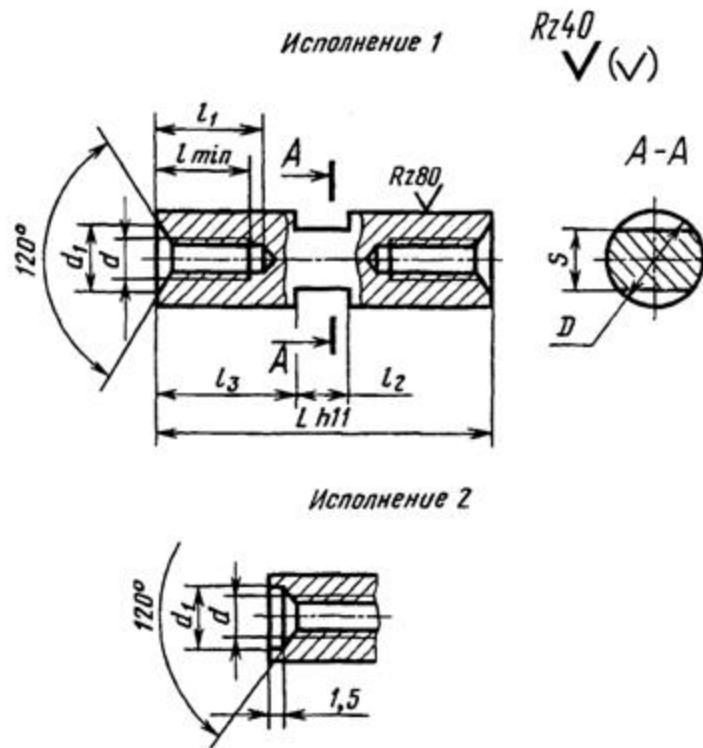


Таблица 1

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	1,00	1,25
Размер под ключ, S	Номинальный	4,0	5,0	5,5	7,0	8,0	10,0	13,0
	Пред. откл.	-0,16			-0,20			-0,24
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
l_2	5			6	8	10	12

Таблица 2

мм

L	Длина l_3 и применяемость при номинальном диаметре резьбы d													
	2		2,5		3		4		5		6		8	
6	0,5		0,6											
7	1,0		1,0											
8	1,5		1,5											
9	2,0		2,0											
10	2,5		2,5		2,5		2,0							
11	3,0		3,0		3,0		2,5							
12	3,5		3,5		3,5		3,0							
13	4,0		4,0		4,0		3,5							
14	4,5		4,5		4,5		4,0							

15	5,0		5,0		5,0		4,5						
16	5,5		5,5		5,5		5,0						
17	6,0		6,0		6,0		5,5						
18	6,5		6,5		6,5		6,0						
19	7,0		7,0		7,0		6,5						
20	7,5		7,5		7,5		7,0						
22	8,5		8,5		8,5		8,0						
24	9,5		9,5		9,5		9,0						
26	10,5		10,5		10,5		10,0						
28	11,5		11,5		11,5		11,0						
30	12,5		12,5		12,5		12,0	11,0					
32			13,5		13,5		13,0	12,0					
34			14,5		14,5		14,0	13,0					
36			15,5		15,5		15,0	14,0					
38			16,5		16,5		16,0	15,0					

40			17,5		17,5		17,0		16,0		15,0		
42					18,5		18,0		17,0		16,0		
45					20,0		19,5		18,5		17,5		
48					21,5		21,0		20,5		19,0		
50					22,5		22,0		21,5		20,0		
53					24,0		23,5		22,5		21,5		
55					25,0		24,5		23,5		22,5		
58					26,5		26,0		25,0		24,0		
60					27,5		27,0		26,0		25,0		
65							29,5		28,5		27,5		
70							32,0		31,0		30,0		29,0
75							34,5		33,5		32,5		31,5
80							37,0		36,0		35,0		34,0
85							39,5		38,5		37,5		36,5
90							42,0		41,0		40,0		39,0

95							44,5		43,5		42,5		41,5
100							47,0		46,0		45,0		44,0
110							52,0		51,0		50,0		49,0
120									56,0		55,0		54,0
130									61,0		60,0		59,0
140											65,0		64,0
150													69,0

Примечания:

1. Стойки, для которых значение l_3 расположено над ломаной линией, следует изготавливать со сквозным отверстием ($L = l_1$).
2. Знак ограничения применяемости по типоразмерам проставляют в графе рядом со значением l_3 .

Таблица 3

	Масса 1000 шт., кг, стальных стоек при номинальном диаметре резьбы d , мм						
	2	2,5	3	4	5	6	8
6	0,506	0,630					
7	0,520	0,735					
8	0,595	0,840					

9	0,669	0,945				
10	0,744	1,051	1,412	1,697		
11	0,818	1,156	1,553	1,879		
12	0,937	1,263	1,696	2,041		
13	0,967	1,372	1,843	2,215		
14	1,043	1,470	1,983	2,390		
15	1,130	1,570	2,120	2,550		
16	1,230	1,605	2,257	2,730		
17	1,320	1,793	2,396	2,900		
18	1,400	1,890	2,544	3,060		
19	1,490	2,110	2,720	3,220		
20	1,580	2,240	2,830	3,370		
22	1,770	2,490	3,240	3,720		
24	1,930	2,740	3,580	4,140		
26	2,110	3,000	3,920	4,430		

28	2,280	3,033	4,270	4,750		
30	2,460	3,510	4,620	5,100	5,800	
32		3,770	5,070	5,750	6,400	
34		4,020	5,220	6,200	6,900	
36		4,270	5,670	6,700	7,660	
38		4,530	6,020	7,100	8,100	
40		4,790	6,370	7,600	8,650	12,400
42			6,710	8,040	9,210	13,280
45			7,220	8,700	10,050	14,600
48			7,780	9,360	10,940	15,820
50			8,120	9,800	11,500	16,700
53			8,580	10,560	12,340	17,920
55			8,920	11,000	12,900	18,800
58			9,480	11,660	13,740	20,120
60			9,820	12,100	14,300	21,000

65				13,200	15,700	23,100	
70				14,300	17,200	25,200	44,800
75				15,500	18,600	27,400	48,800
80				16,000	20,000	29,500	52,900
85				17,700	21,500	31,700	56,900
90				18,800	22,900	33,800	60,800
95				19,900	24,300	36,000	64,900
100				21,000	25,800	38,200	68,800
110				22,100	28,600	42,300	76,800
120					31,500	46,600	84,800
130					34,300	51,200	92,800
140						55,300	100,800
150							108,800

Примечание. Для определения массы стоек из других материалов значения масс, указанные в таблице, следует умножать на коэффициент: 0,356 - для алюминиевого сплава; 1,08 - для латуни.

Пример условного обозначения стойки исполнения 1 повышенной степени точности с диаметром резьбы $d = 4$ мм, длиной $L = 30$ мм, изготовленной из сплава марки В95Т1, покрытие окисное (05):

Стойка М4×30-В95Т1.05 ГОСТ 20866-81

То же, нормальной степени точности:

Стойка Н М4×30-В95Т1.05 ГОСТ 20866-81

То же, исполнения 2 нормальной степени точности:

Стойка 2Н М4×30-В95Т1.05 ГОСТ 20866-81

То же, повышенной степени точности:

Стойка 2М4×30-В95Т1.05 ГОСТ 20866-81

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 Сталь 10, 20 ГОСТ 1050-88	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
		Кадмиевое с хроматированием	До 0,45	Кд3-6.хр Кд6-9.хр	02	58.023
			0,5-0,75			58.026
			0,8 и более			58.029

Сталь 12X18H9T Сталь 14X17H2 ГОСТ 5632-72	21	Пассивное	0,4 и более	Хим. Пас.	11	21.11
Латунь ЛС59-1, Л63 ГОСТ 15527-2004	32					32.11
Сплав Д1, Д16 ГОСТ 4784-97		Окисное	0,4 и более	Ан. Окс.	05	35.05
Сплав В95Т1 ГОСТ 21488-97	35					В95Т1.05
Сплав ВТ5-1 ОСТ 190173-75						ВТ5.05

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Технические требования по [ГОСТ 20868-81](#).