



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**СТОЙКИ УСТАНОВОЧНЫЕ КРЕПЕЖНЫЕ
ШЕСТИГРАННЫЕ С РЕЗЬБОВЫМИ ОТВЕРСТИЯМИ**

ГОСТ 20865-81

Конструкция и размеры

Adjusting fixturing hexahedral supports with threaded holes.
Design and dimensions

Взамен

ГОСТ 20865-75

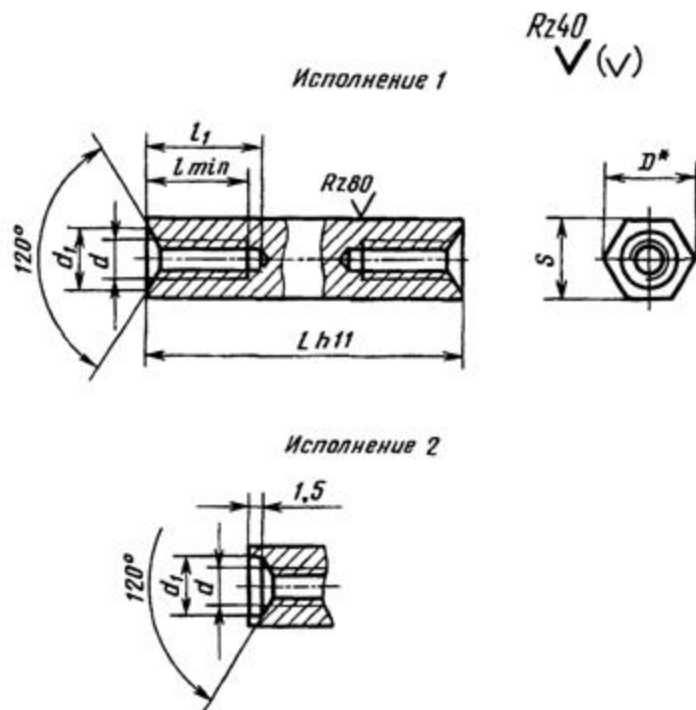
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 апреля 1981 г. № 1983 дата введения установлена

01.07.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 10.09.92 № 1166

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные крепежные установочные стойки с 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, 2.



* Размер для справок.

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы, d		2	2,5	3	4	5	6	8	10
Шаг резьбы, P		0,40	0,45	0,50	0,70	0,80	1,00	1,25	1,50
Размер под ключ, S	Номинальный	4,0	5,0	5,5	7,0	8,0	10,0	13,0	17,0
	Пред. откл.	-0,08			-0,10			-0,12	
D , не менее		4,4	5,5	6,0	7,7	8,8	11,0	14,3	18,9
d_1		2,2	2,7	3,2	4,3	5,3	6,4	8,4	10,5

<i>l</i>	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	12,0	15,0
<i>l₁</i>	6,0	7,0	9,0	10,0	12,0	13,0	16,0	20,0

Таблица 2

<i>L</i> , мм	Масса 1000 шт., кг, стальных стоек и применяемость при номинальном диаметре резьбы <i>d</i> , мм															
	2		2,5		3		4		5		6		8		10	
6	0,35		0,86		0,93		1,40									
7	0,43		1,00		1,08		1,65									
8	0,50		1,10		1,21		1,87									
9	0,58		1,22		1,26		2,12									
10	0,75		1,31		1,50		2,34									
11	0,83		1,45		1,66		2,55									
12	0,91		1,58		1,81		2,81									
13	0,98		1,71		1,96		3,04									
14	1,06		1,84		2,11		3,28									
15	1,14		1,93		2,26		3,51									

16	1,31		2,10		2,41		3,274											
17	1,41		2,24		2,56		3,98											
18	1,51		2,38		2,71		4,21											
19	1,61		2,69		2,86		4,45											
20	1,71		2,86		3,01		4,68											
22	1,91		3,20		3,64		5,15											
24	2,10		3,54		4,04		5,62											
26	2,31		3,89		4,47		6,08											
28	2,51		4,22		4,88		6,55											
30	2,71		4,56		5,29		7,01		8,75									
32			4,90		5,70		8,28		9,62									
34			5,24		6,11		8,95		10,49									
36			5,58		6,53		9,61		11,36									
38			5,92		6,94		10,28		12,23									
40			6,26		7,35		10,94		13,10		18,80							

42					7,76		11,60		13,96		20,04				
45					8,38		12,61		15,27		22,20				
48					8,99		13,61		16,59		23,76				
50					9,41		14,27		17,45		25,00				
53					10,02		14,68		18,76		27,76				
55					10,44		15,94		19,62		29,00				
58					11,05		16,94		20,94		31,16				
60					11,47		17,60		21,80		32,40				
65					12,42		19,27		23,97		35,80				
70							20,93		26,15		39,20		61,50		101,50
75							22,60		28,32		42,60		67,25		111,50
80							24,26		30,50		46,00		73,00		121,50
85							25,93		32,67		49,40		78,75		131,50
90							27,59		34,85		52,80		84,50		141,50
95							29,26		38,02		56,20		90,25		151,50

100							30,92		39,20		59,60		96,00		161,50
110							34,25		43,55		66,40		107,50		181,50
120									47,90		73,20		119,00		201,50
130									52,25		80,00		130,50		220,50
140											86,80		142,00		250,50
150													153,50		260,50

Примечания:

1. Стойки, для которых значение массы расположено над ломаной линией, следует изготавливать со сквозным отверстием ($L = l_1$).

2. Знак ограничения применимости по типоразмерам проставляют в графе рядом со значением массы.

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

Пример условного обозначения стойки исполнения 1 повышенной степени точности с диаметром резьбы $d = 3$ мм, длиной $L = 20$ мм, класса прочности 5.6, с покрытием 02 толщиной 6 мкм:

Стойка М3×20-56.026 ГОСТ 20865-81

То же, нормальной степени точности:

Стойка НМ3×20-56.026 ГОСТ 20865-81

То же, исполнения 2 нормальной степени точности:

Стойка 2Н М3×20-56.026 ГОСТ 20865-81

То же, повышенной степени точности:

Стойка 2М3×20-56.026 ГОСТ 20865-81

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

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

Таблица 3

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 Сталь 45 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 35 Сталь 45 ГОСТ 1050-88	5.6	Кадмиевое с оксидированием и фосфатированием	До 0,45	Кд3-6. Хим. Окс. фос.	02.05	56.023.05
			0,5-0,75	Кд6-9. Хим. Окс. фос.		56.026.05
			0,8 и более	Кд9. Хим. Окс. фос.		56.029.05
Сталь А12	5.8	Цинковое с хроматированием	До 0,45	ЦЗ-6.хр	01	58.013

ГОСТ 1414-75 Сталь 10, 20 ГОСТ 1050-88			0,5-0,75	Ц6-9.хр	02	58.016				
			0,8 и более	Ц9.хр		58.019				
			Кадмиевое с хроматированием	До 0,45		Кд3-6.хр	58.023			
				0,5-0,75		Кд6-9.хр	58.026			
				0,8 и более		Кд9.хр	58.029			
			Кадмиевое с оксидированием и фосфатированием	До 0,45		Кд3-6	02.05	58.023.05		
						Хим. Окс. фос.		58.026.05		
				0,5-0,75		Кд6-9.	Хим. Окс. фос.	58.029.05		
			Латунь ЛС59-1, Л63 ГОСТ 15527-2004	32		Пассивное	0,4 и более	Кд9 Хим. Окс. фос.	11	32.11
								Хим. Пас		

Сплав Д1, Д16 ГОСТ 4784-97	35	Окисное	0,4 и более	Ан. Окс.	05	35.05
---	----	---------	----------------	----------	----	-------

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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