

**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. Desing and dimensions.

Взамен
ГОСТ 20864—75


Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 апреля
1981 г. № 1983 срок действия установлен

с 01.07 1982 г.
до 01.07 1987 г.

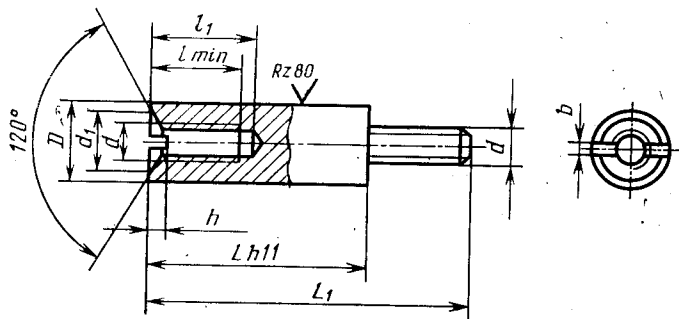
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.

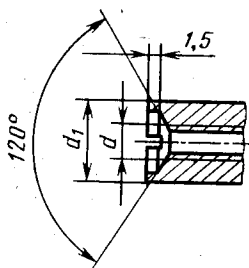
2. Конструкция и размеры крепежных установочных стоек должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1—3.

Rz40


Исполнение 1



Исполнение 2



мм

Таблица 1

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			

мм

L	Длина L_1 и применяемость при номинальном диаметре резьбы d												
	2		2,5		3		4		5		6		8
10	$\frac{14}{17}$	—	$\frac{15}{18}$	—									
11	$\frac{15}{18}$	—	$\frac{16}{19}$	—									
12	$\frac{16}{19}$	—	$\frac{17}{20}$	—									
13	$\frac{17}{20}$	—	$\frac{18}{21}$	—									
14	$\frac{18}{21}$	—	$\frac{19}{22}$	—									
15	$\frac{19}{22}$	—	$\frac{20}{23}$	—	$\frac{20}{24}$	—							
16	$\frac{20}{23}$	—	$\frac{21}{24}$	—	$\frac{21}{25}$	—							
17	$\frac{21}{24}$	—	$\frac{22}{25}$	—	$\frac{22}{26}$	—							
18	$\frac{22}{25}$	—	$\frac{23}{26}$	—	$\frac{23}{27}$	—	$\frac{24}{30}$	—					
19	$\frac{23}{26}$	—	$\frac{24}{27}$	—	$\frac{24}{28}$	—	$\frac{25}{31}$	—					
20	$\frac{24}{27}$	—	$\frac{25}{28}$	—	$\frac{25}{29}$	—	$\frac{26}{32}$	—					
22	$\frac{26}{29}$	—	$\frac{27}{30}$	—	$\frac{27}{31}$	—	$\frac{28}{34}$	—					
24	$\frac{28}{31}$	—	$\frac{29}{32}$	—	$\frac{29}{33}$	—	$\frac{30}{36}$	—					
26	$\frac{30}{33}$	—	$\frac{31}{34}$	—	$\frac{31}{35}$	—	$\frac{32}{38}$	—					
28	$\frac{32}{35}$	—	$\frac{33}{36}$	—	$\frac{33}{37}$	—	$\frac{34}{40}$	—					

мм

L	Длина L_1 и применяемость при номинальном диаметре резьбы d											
	2	2,5	3	4	5	6	8					
30	$\frac{34}{37}$	—	$\frac{35}{38}$	—	$\frac{35}{39}$	—	$\frac{36}{42}$	—	$\frac{38}{44}$	—		
32			$\frac{37}{40}$	—	$\frac{37}{41}$	—	$\frac{38}{42}$	—	$\frac{40}{46}$	—		
34			$\frac{39}{42}$	—	$\frac{39}{43}$	—	$\frac{40}{46}$	—	$\frac{42}{49}$	—		
36			$\frac{41}{44}$	—	$\frac{41}{45}$	—	$\frac{42}{48}$	—	$\frac{44}{50}$	—		
38			$\frac{43}{46}$	—	$\frac{43}{47}$	—	$\frac{44}{49}$	—	$\frac{46}{52}$	—		
40			$\frac{45}{48}$	—	$\frac{45}{49}$	—	$\frac{46}{52}$	—	$\frac{48}{54}$	—	$\frac{49}{57}$	
42					$\frac{47}{51}$	—	$\frac{48}{54}$	—	$\frac{50}{57}$	—	$\frac{51}{60}$	
45					$\frac{50}{54}$	—	$\frac{51}{56}$	—	$\frac{53}{59}$	—	$\frac{54}{62}$	
48					$\frac{53}{57}$	—	$\frac{54}{60}$	—	$\frac{56}{63}$	—	$\frac{57}{66}$	
50					$\frac{55}{59}$	—	$\frac{56}{62}$	—	$\frac{58}{64}$	—	$\frac{59}{67}$	
53					$\frac{58}{62}$	—	$\frac{59}{65}$	—	$\frac{61}{68}$	—	$\frac{62}{71}$	
55					$\frac{60}{64}$	—	$\frac{61}{66}$	—	$\frac{63}{69}$	—	$\frac{64}{72}$	
58					$\frac{63}{67}$	—	$\frac{64}{70}$	—	$\frac{66}{73}$	—	$\frac{67}{76}$	
60					$\frac{65}{69}$	—	$\frac{66}{71}$	—	$\frac{67}{74}$	—	$\frac{68}{77}$	
65							$\frac{71}{76}$	—	$\frac{73}{79}$	—	$\frac{74}{83}$	

Продолжение табл. 2

мм

L	Длина L_1 применяемость при номинальном диаметре резьбы d									
	2	2,5	3	4	5	6	8			
70				$\frac{76}{81}$	—	$\frac{78}{84}$	—	$\frac{79}{87}$	—	$\frac{82}{93}$
75				$\frac{81}{86}$	—	$\frac{83}{89}$	—	$\frac{84}{92}$	—	$\frac{87}{98}$
80				$\frac{86}{91}$	—	$\frac{88}{94}$	—	$\frac{89}{97}$	—	$\frac{92}{103}$
85				$\frac{91}{96}$	—	$\frac{93}{99}$	—	$\frac{94}{102}$	—	$\frac{97}{108}$
90				$\frac{96}{101}$	—	$\frac{98}{104}$	—	$\frac{99}{107}$	—	$\frac{102}{113}$
95				$\frac{101}{106}$	—	$\frac{103}{109}$	—	$\frac{104}{112}$	—	$\frac{107}{118}$
100				$\frac{106}{111}$	—	$\frac{108}{114}$	—	$\frac{109}{117}$	—	$\frac{112}{123}$
110				$\frac{116}{121}$	—	$\frac{118}{124}$	—	$\frac{119}{127}$	—	$\frac{122}{133}$
120						$\frac{128}{134}$	—	$\frac{129}{137}$	—	$\frac{132}{143}$
130						$\frac{138}{144}$	—	$\frac{139}{147}$	—	$\frac{142}{153}$
140								$\frac{149}{157}$	—	$\frac{152}{163}$
150										$\frac{162}{173}$

Примечание. Знак ограничения применяемости по типоразмерам про-
ставляются 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	$\frac{0,824}{0,897}$	$\frac{1,153}{1,289}$					
11	$\frac{0,915}{0,988}$	$\frac{1,280}{1,416}$					
12	$\frac{1,003}{1,076}$	$\frac{1,420}{1,556}$					
13	$\frac{1,098}{1,165}$	$\frac{1,540}{1,676}$					
14	$\frac{1,181}{1,254}$	$\frac{1,765}{1,801}$					
15	$\frac{1,269}{1,342}$	$\frac{1,775}{1,931}$	$\frac{2,393}{2,617}$				
16	$\frac{1,359}{1,432}$	$\frac{1,900}{2,036}$	$\frac{2,568}{2,792}$				
17	$\frac{1,448}{1,521}$	$\frac{2,042}{2,178}$	$\frac{2,741}{2,965}$				
18	$\frac{1,538}{1,611}$	$\frac{2,176}{2,312}$	$\frac{2,918}{3,142}$	$\frac{3,520}{4,110}$			
19	$\frac{1,626}{1,699}$	$\frac{2,201}{2,437}$	$\frac{3,098}{3,312}$	$\frac{3,710}{4,300}$			
20	$\frac{1,714}{1,787}$	$\frac{2,426}{2,562}$	$\frac{3,259}{3,483}$	$\frac{3,970}{4,560}$			
22	$\frac{1,890}{1,963}$	$\frac{2,690}{2,826}$	$\frac{3,608}{3,832}$	$\frac{4,077}{4,667}$			
24	$\frac{1,963}{2,038}$	$\frac{2,940}{3,076}$	$\frac{3,953}{4,177}$	$\frac{4,870}{5,460}$			
26	$\frac{2,259}{2,332}$	$\frac{3,200}{3,336}$	$\frac{4,298}{4,522}$	$\frac{5,310}{5,900}$			
28	$\frac{2,361}{2,434}$	$\frac{3,455}{3,591}$	$\frac{4,648}{4,872}$	$\frac{5,775}{6,365}$			

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
30	$\frac{2,598}{2,672}$	$\frac{3,695}{3,831}$	$\frac{4,998}{5,222}$	$\frac{6,225}{6,815}$	$\frac{7,548}{8,618}$		
32		$\frac{3,965}{4,101}$	$\frac{5,288}{5,512}$	$\frac{6,690}{7,280}$	$\frac{8,118}{9,188}$		
34		$\frac{4,225}{4,361}$	$\frac{5,683}{5,917}$	$\frac{7,140}{7,730}$	$\frac{8,688}{9,758}$		
36		$\frac{4,476}{4,612}$	$\frac{6,083}{6,307}$	$\frac{7,590}{8,180}$	$\frac{9,258}{10,328}$		
38		$\frac{4,725}{4,861}$	$\frac{6,483}{6,607}$	$\frac{8,040}{8,630}$	$\frac{9,838}{10,908}$		
40		$\frac{4,980}{5,116}$	$\frac{6,728}{6,952}$	$\frac{8,590}{9,080}$	$\frac{10,388}{11,458}$	$\frac{15,905}{17,905}$	
42			$\frac{7,073}{7,297}$	$\frac{9,140}{9,630}$	$\frac{10,958}{12,008}$	$\frac{16,505}{18,505}$	
45			$\frac{7,798}{7,822}$	$\frac{9,630}{10,220}$	$\frac{11,790}{12,868}$	$\frac{17,395}{19,395}$	
48			$\frac{8,109}{8,334}$	$\frac{10,200}{10,810}$	$\frac{12,778}{13,870}$	$\frac{18,905}{20,905}$	
50			$\frac{8,454}{8,678}$	$\frac{10,750}{11,340}$	$\frac{13,268}{14,338}$	$\frac{19,495}{21,495}$	
53			$\frac{8,983}{9,207}$	$\frac{11,340}{11,930}$	$\frac{14,128}{15,202}$	$\frac{21,055}{23,055}$	
55			$\frac{9,328}{9,552}$	$\frac{11,890}{12,480}$	$\frac{14,678}{15,748}$	$\frac{21,655}{23,655}$	
58			$\frac{9,853}{10,077}$	$\frac{12,510}{13,080}$	$\frac{15,468}{16,658}$	$\frac{23,235}{25,235}$	
60			$\frac{10,198}{10,422}$	$\frac{13,040}{13,630}$	$\frac{16,018}{17,188}$	$\frac{23,835}{25,835}$	
65				$\frac{14,140}{14,730}$	$\frac{17,538}{18,608}$	$\frac{26,025}{28,025}$	
70				$\frac{15,280}{15,870}$	$\frac{18,968}{20,038}$	$\frac{28,145}{30,145}$	$\frac{51,160}{55,860}$
75				$\frac{15,040}{17,630}$	$\frac{20,378}{21,448}$	$\frac{30,245}{32,245}$	$\frac{55,055}{59,750}$

L, мм	Масса 1000 шт., кг, стальных стоек при номинальном диаметре резьбы d , мм						
	2	2,5	3	4	5	6	8
80				17,560	21,789	32,445	58,950
				18,150	22,868	34,445	63,650
85				18,690	23,188	34,545	62,900
				19,280	24,258	36,545	67,600
90				19,630	24,668	36,695	66,959
				20,220	25,738	38,695	71,650
95				20,940	26,118	38,845	70,950
				21,530	27,188	40,845	75,650
100				22,060	27,568	41,645	74,950
				22,650	28,638	43,645	79,650
110				24,340	30,418	45,345	82,850
				24,930	31,488	47,345	87,550
120					33,318	49,645	90,850
					34,388	51,645	95,550
130					36,168	53,945	99,340
					37,238	55,945	103,410
140						58,195	106,110
						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 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.
4. Технические требования по ГОСТ 20868—81.

Таблица 4

Марка материала	Применение	Класс прочности или условное обозначение группы по ГОСТ 1759—70	Покрытие				Обозначение материала и покрытия					
			Вид	Шаг резьбы Р, мм	Обозначение							
					по ГОСТ 9.073—77							
				условное								
Сталь 35 ГОСТ 1050—74		5.6	Цинковое с хромиро- ванием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более		ЦЗ—6.хр Ц6—9.хр Ц9.хр	56.013 56.016 56.019					
								Кадмиевое с хромиро- ванием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более		КдЗ—6.хр Кд6—9.хр Кд9.хр	56.023 56.026 56.029
Сталь 10.20 ГОСТ 1050—74		5.8	Кадмиевое с хромиро- ванием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более		КдЗ—6.хр Кд6—9.хр Кд9.хр	58.023 58.026 58.029					
								Латунь ЛС59—1, Л63 ГОСТ 15527—70		32	Пассивное	0,4 и более

ДоСТ 20864-81 ПОУ.

Постановлением Гос-
стандарта от 26.01.84
н 104 срез действующие
профессы 20
01.07. 92г.

(Уста н 4, 1984г.)

Изменение № 1 ГОСТ 20864—81 Стойки установочные крепежные круглые со шлицем с резьбовым концом и отверстием. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.01.87 № 104

Дата введения 01.07.87

Пункт 3. Таблица 4. Графа «Обозначение». Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

(ИУС № 4 1987 г.)
