

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТОЙКИ УСТАНОВОЧНЫЕ КРЕПЕЖНЫЕ КРУГЛЫЕ
СО ШЛИЦЕМ И РЕЗЬБОВЫМИ ОТВЕРСТИЯМИ

ГОСТ
20867—81

Конструкция и размеры

Adjustings fixturing ring with a slit and threaded holes.
Design and dimensions

Взамен
ГОСТ 20867—75

МКС 31.240

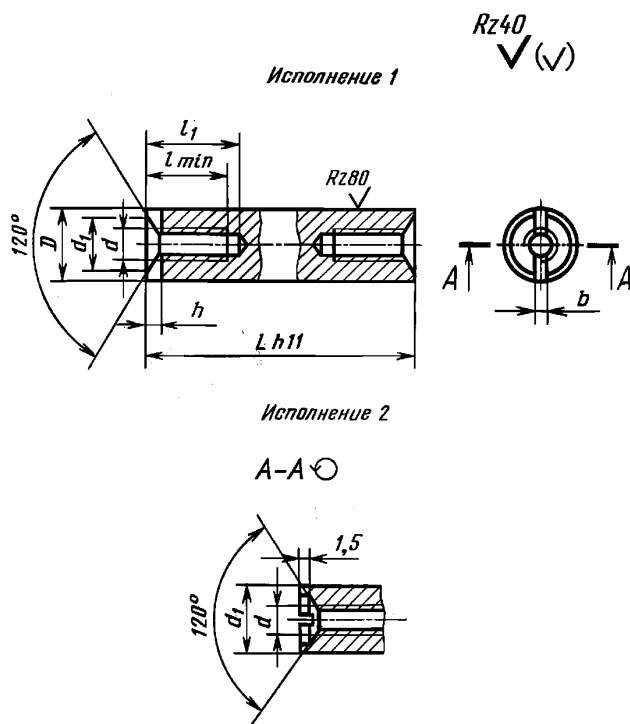
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 апреля 1981 г. № 1983 дата введения установлена

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 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, 2.



С. 2 ГОСТ 20867—81

Таблица 1

| | | мм | | | | | | |
|---|-------------|-------|------|------|--------|-------|------|------|
| Номинальный диаметр резьбы d | | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 |
| Шаг резьбы, P D d_1 l l_1 | | 0,40 | 0,45 | 0,50 | 0,70 | 0,80 | 1,00 | 1,25 |
| | | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 11 | 15 |
| | | 2,2 | 2,7 | 3,2 | 4,3 | 5,3 | 6,4 | 8,4 |
| | | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 12 |
| | | 6 | 7 | 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

| L , мм | Масса 1000 шт., кг, стальных стоек и применяемость при номинальном диаметре резьбы d , мм | | | | | | |
|----------|---|-------|-------|--------|--------|--------|--------|
| | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 |
| 10 | 0,754 | 1,067 | 1,434 | 1,627 | | | |
| 11 | 0,830 | 1,172 | 1,575 | 1,909 | | | |
| 12 | 0,949 | 1,276 | 1,718 | 2,071 | | | |
| 13 | 0,979 | 1,388 | 1,866 | 2,245 | | | |
| 14 | 0,055 | 1,486 | 2,005 | 2,420 | | | |
| 15 | 1,142 | 1,586 | 2,144 | 2,580 | | | |
| 16 | 1,242 | 1,701 | 2,279 | 2,760 | | | |
| 17 | 1,342 | 1,809 | 2,418 | 2,930 | | | |
| 18 | 1,412 | 1,906 | 2,566 | 3,090 | | | |
| 19 | 1,502 | 2,126 | 2,744 | 3,250 | | | |
| 20 | 1,552 | 2,256 | 2,852 | 3,400 | | | |
| 22 | 1,782 | 2,506 | 3,262 | 3,750 | | | |
| 24 | 1,942 | 2,756 | 3,602 | 4,200 | | | |
| 26 | 2,122 | 3,016 | 3,942 | 4,460 | | | |
| 28 | 2,292 | 3,049 | 4,292 | 4,780 | | | |
| 30 | 2,472 | 3,356 | 4,642 | 5,130 | 5,840 | | |
| 32 | | 3,756 | 5,092 | 5,780 | 6,470 | | |
| 34 | | 4,036 | 5,242 | 6,230 | 6,970 | | |
| 36 | | 4,286 | 5,692 | 6,730 | 7,670 | | |
| 38 | | 4,546 | 6,044 | 7,130 | 8,140 | | |
| 40 | | 4,806 | 6,392 | 7,630 | 8,690 | 12,443 | |
| 42 | | | 6,742 | 8,070 | 9,260 | 13,303 | |
| 45 | | | 7,244 | 8,730 | 10,090 | 14,645 | |
| 48 | | | 7,794 | 9,390 | 10,970 | 15,885 | |
| 50 | | | 8,144 | 9,830 | 11,540 | 16,745 | |
| 53 | | | 8,594 | 10,590 | 12,400 | 17,985 | |
| 55 | | | 8,944 | 11,030 | 12,970 | 18,845 | |
| 58 | | | 9,494 | 11,690 | 13,730 | 20,185 | |
| 60 | | | 9,844 | 12,130 | 14,300 | 21,045 | |
| 65 | | | | 13,230 | 15,740 | 23,145 | |
| 70 | | | | 14,330 | 17,240 | 25,245 | 44,860 |
| 75 | | | | 15,530 | 18,640 | 27,445 | 48,860 |

Продолжение табл. 2

| L, мм | Масса 1000 шт., кг, стальных стоек и применяемость при номинальном диаметре резьбы d, мм | | | | | | |
|-------|--|-----|---|--------|--------|--------|---------|
| | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 |
| 80 | | | | 16,630 | 20,040 | 29,545 | 52,960 |
| 85 | | | | 17,730 | 21,540 | 31,745 | 56,960 |
| 90 | | | | 18,830 | 22,940 | 33,845 | 60,860 |
| 95 | | | | 19,930 | 24,340 | 36,045 | 64,860 |
| 100 | | | | 21,030 | 25,840 | 38,245 | 68,860 |
| 110 | | | | 22,130 | 28,640 | 42,345 | 76,860 |
| 120 | | | | | 31,540 | 46,645 | 84,860 |
| 130 | | | | | 34,340 | 51,245 | 92,860 |
| 140 | | | | | | 55,345 | 100,860 |
| 150 | | | | | | | 108,860 |

Примечания:

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

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 20867—81

То же, нормальной степени точности:

Стойка Н М4 × 30—В95Т1 ГОСТ 20867—81

То же, исполнения 2 нормальной степени точности:

Стойка 2Н М4 × 30—В95Т1.05 ГОСТ 20867—81

То же, повышенной степени точности:

Стойка 2 М4 × 30—В95Т1.05 ГОСТ 20867—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 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 |

С. 4 ГОСТ 20867—81

Продолжение табл. 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 R , мм | Обозначение | | |
| | | | | | по ГОСТ 9.306—85 | условное | |
| Сталь А12 ГОСТ 1414—75 | | 5.8 | Цинковое с хроматированием | До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более | ЦЗ—6.хр Ц6—9.хр Ц9.хр | 01 | 58.013 58.016 58.019 |
| Сталь 10,20 ГОСТ 1050—88 | | | 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 |
| Сплав В95Т1 ГОСТ 21488—97 | | — | Окисное | | Ан. Окс | 05 | B95T1.05 |
| Сплав ВТ5 ОСТ1 90173—75 | | | | ВТ5.05 | | | |

(Измененная редакция, Изм. № 1)

4. Технические требования — по ГОСТ 20868—81.